

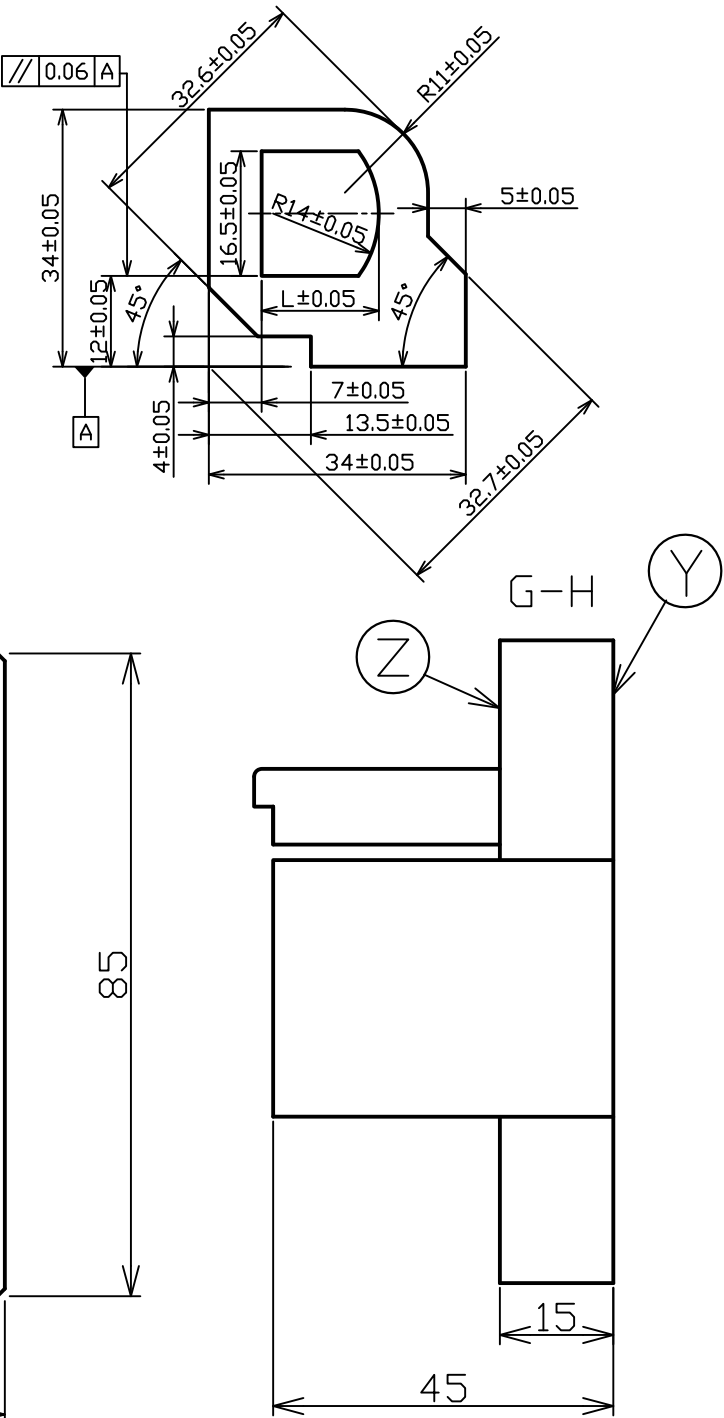
公表

第53回技能五輪全国大会抜き型職種競技課題

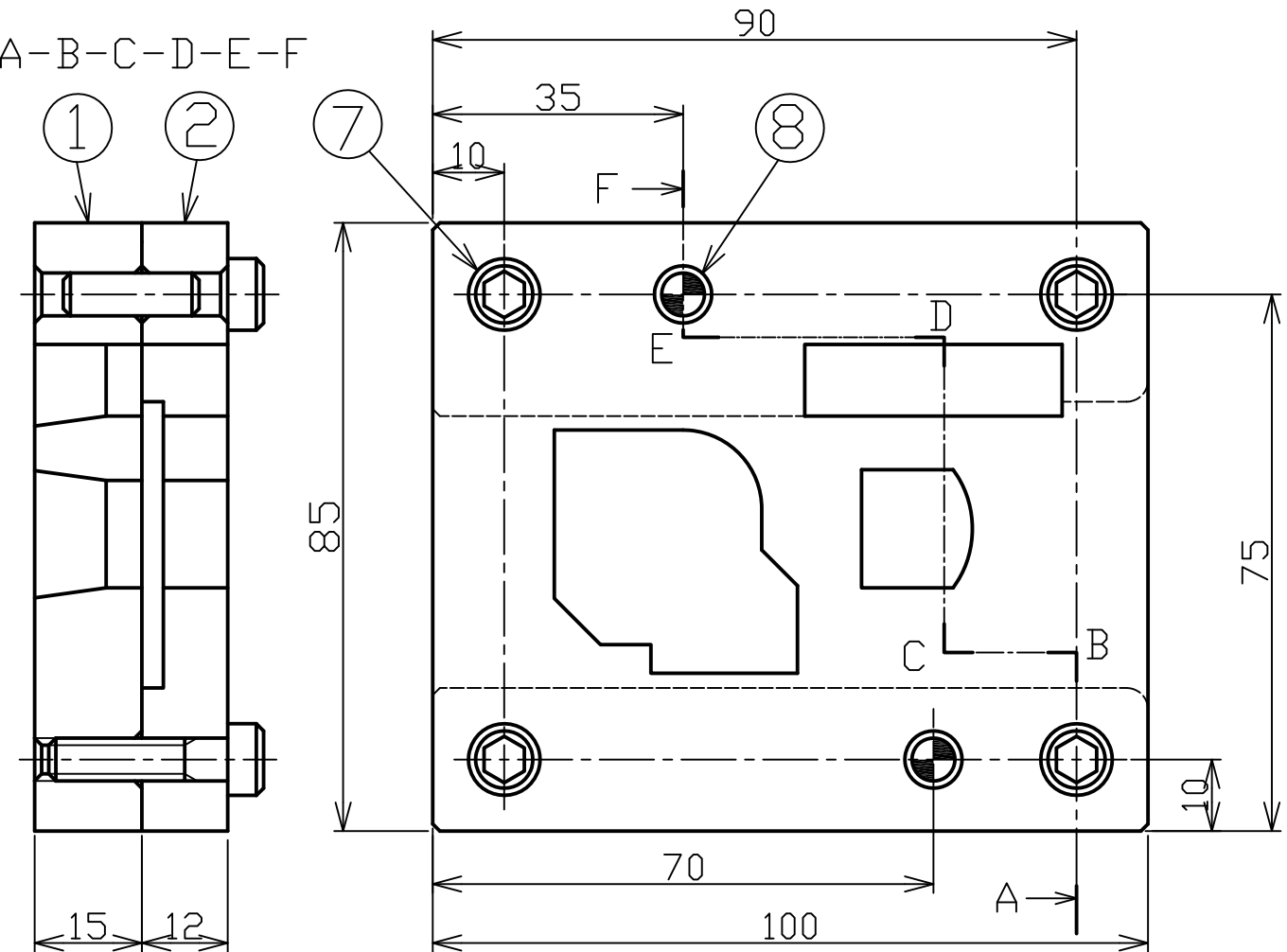
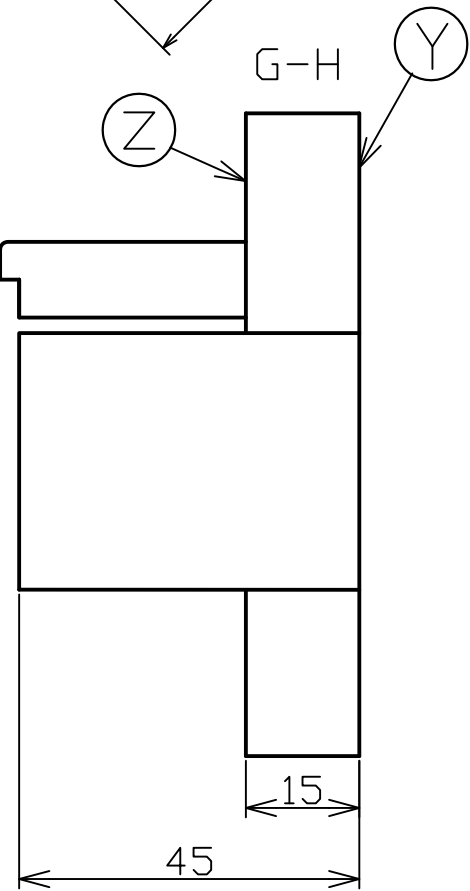
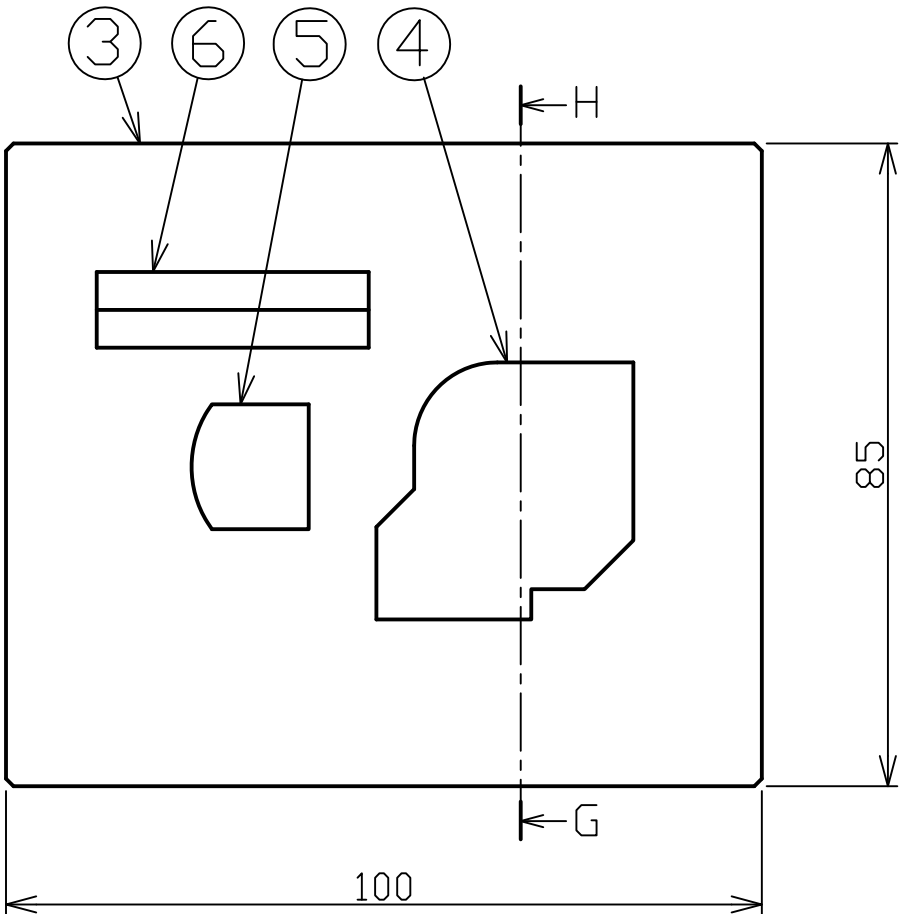
表に示す材料を使って下図に示す部品を製作し組立てなさい。

製品図

材質 A1050PH16
またはH26相当品
板厚 0.6mm



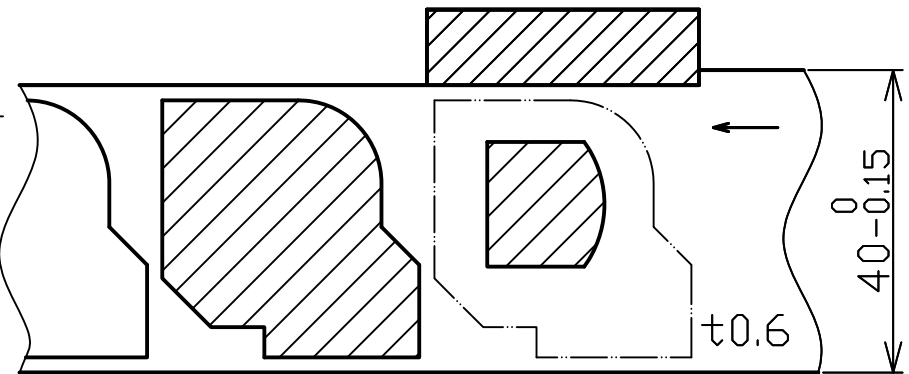
尺度 1 : 1



注意事項

- 機械加工の標準時間は2時間45分、仕上げ加工の標準時間は5時間45分。
ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、20分の延長時間を認める。
- パンチとダイは抜き間隔0.05（片側）をもつこと。
- 平行ピンと取り付け穴とのはめあいはH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
- ストリッププレートは、パンチ通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
- パンチとストリッププレートの間隙をなるべく少なくし滑らかに動くこと。（JISのはめあいH7、h6）
- ①面はパンチ植込み後、やすり加工すること。
- パンチはパンチプレートに固定すること。
（固定にあたってはいかなるコーキングもしてはならない。）
- ②面は研削のままとし加工しないこと。
- 外周基準面の直角度は公差0.03以内であること。
- Lは15.0、15.5、16.0mmのいずれかである。

ストリップレイアウト図



8	平行ピン	2		持参部品
7	締付ボルト	4		持参部品
6	サイドカットパンチ	1	S45C	
5	小パンチ	1	S45C	
4	大パンチ	1	S45C	
3	パンチプレート	1	S45C	
2	ストリッププレート	1	S45C	
1	ダイ	1	S45C	
照合番号	品名	個数	材質	備考