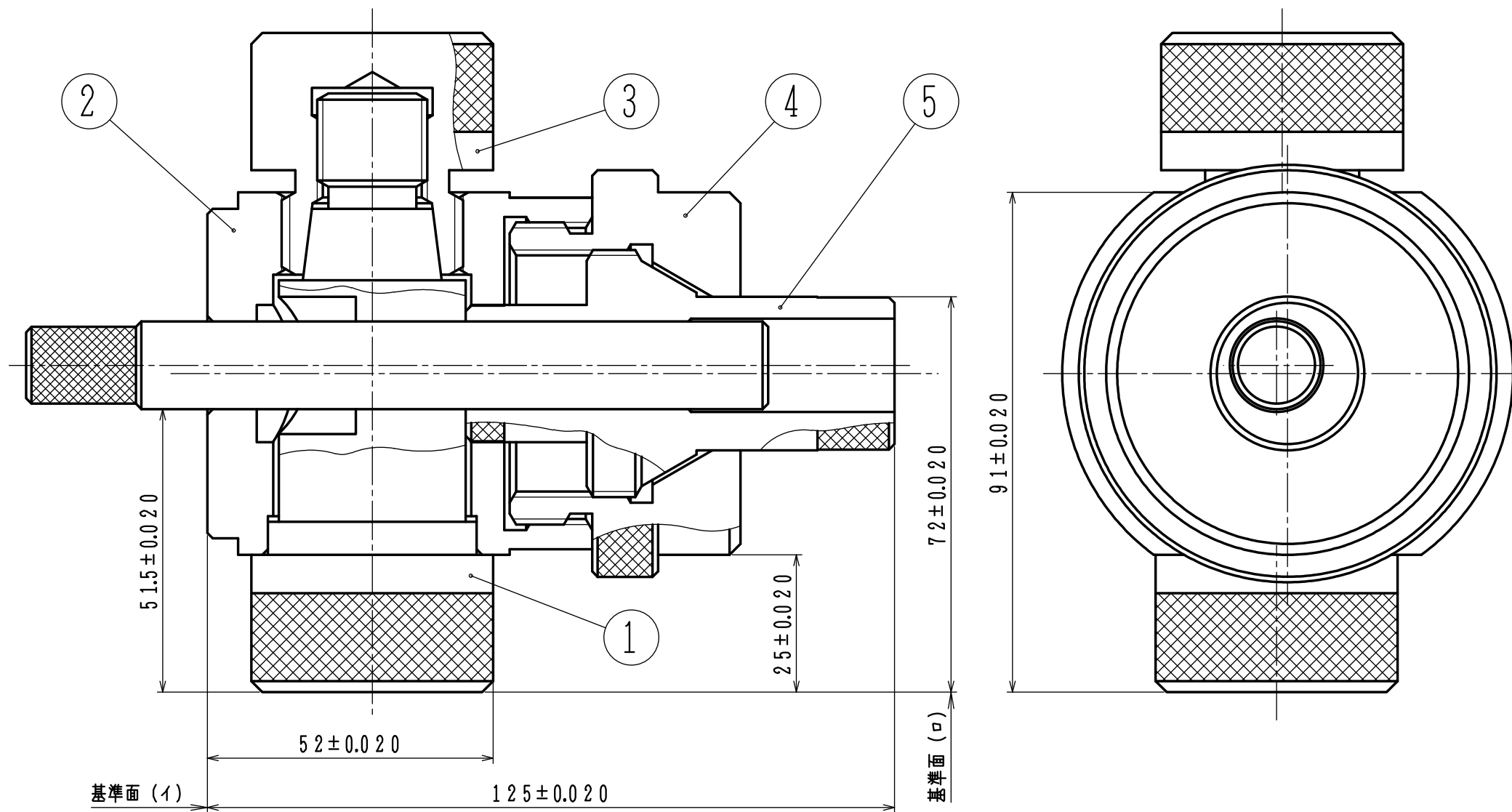
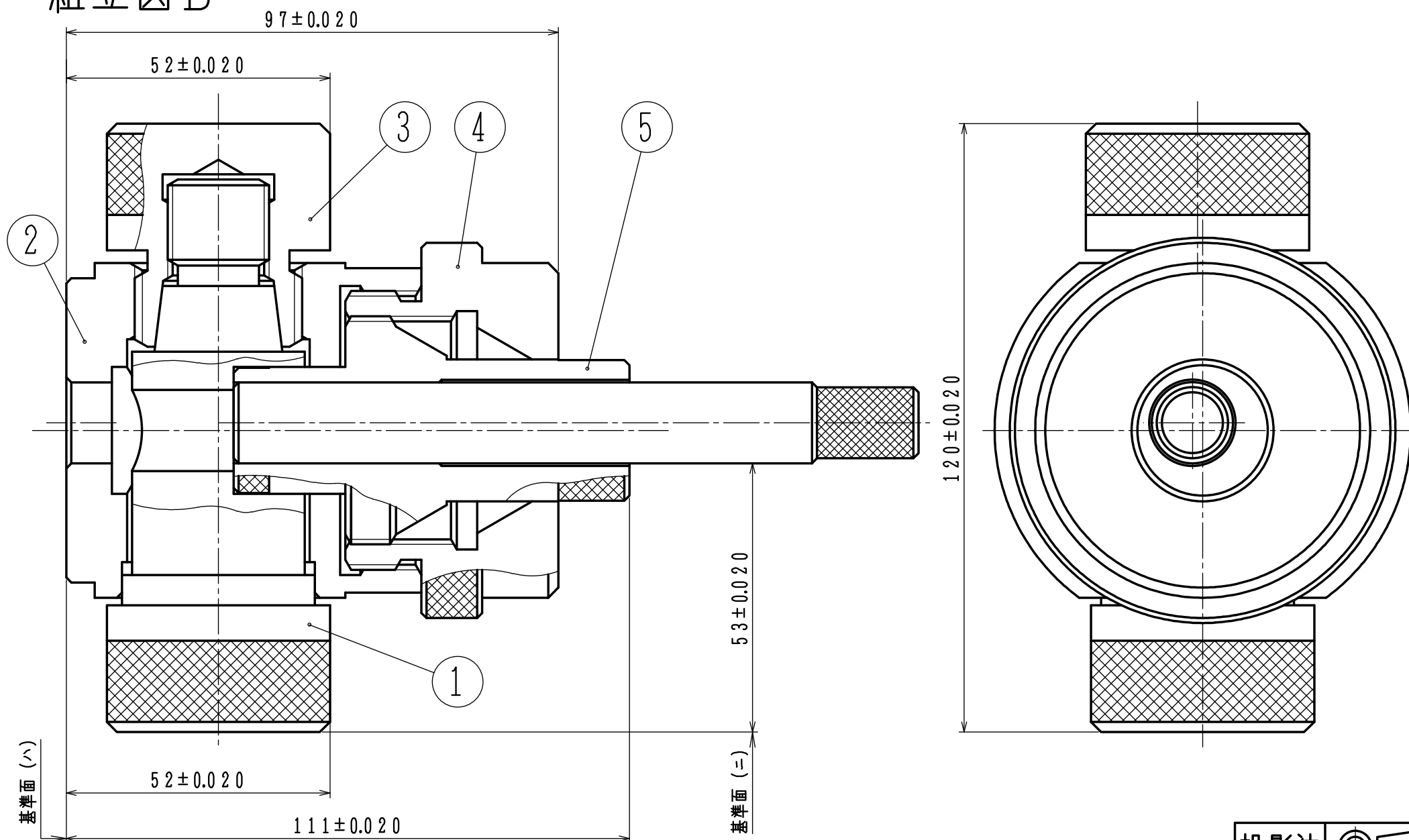


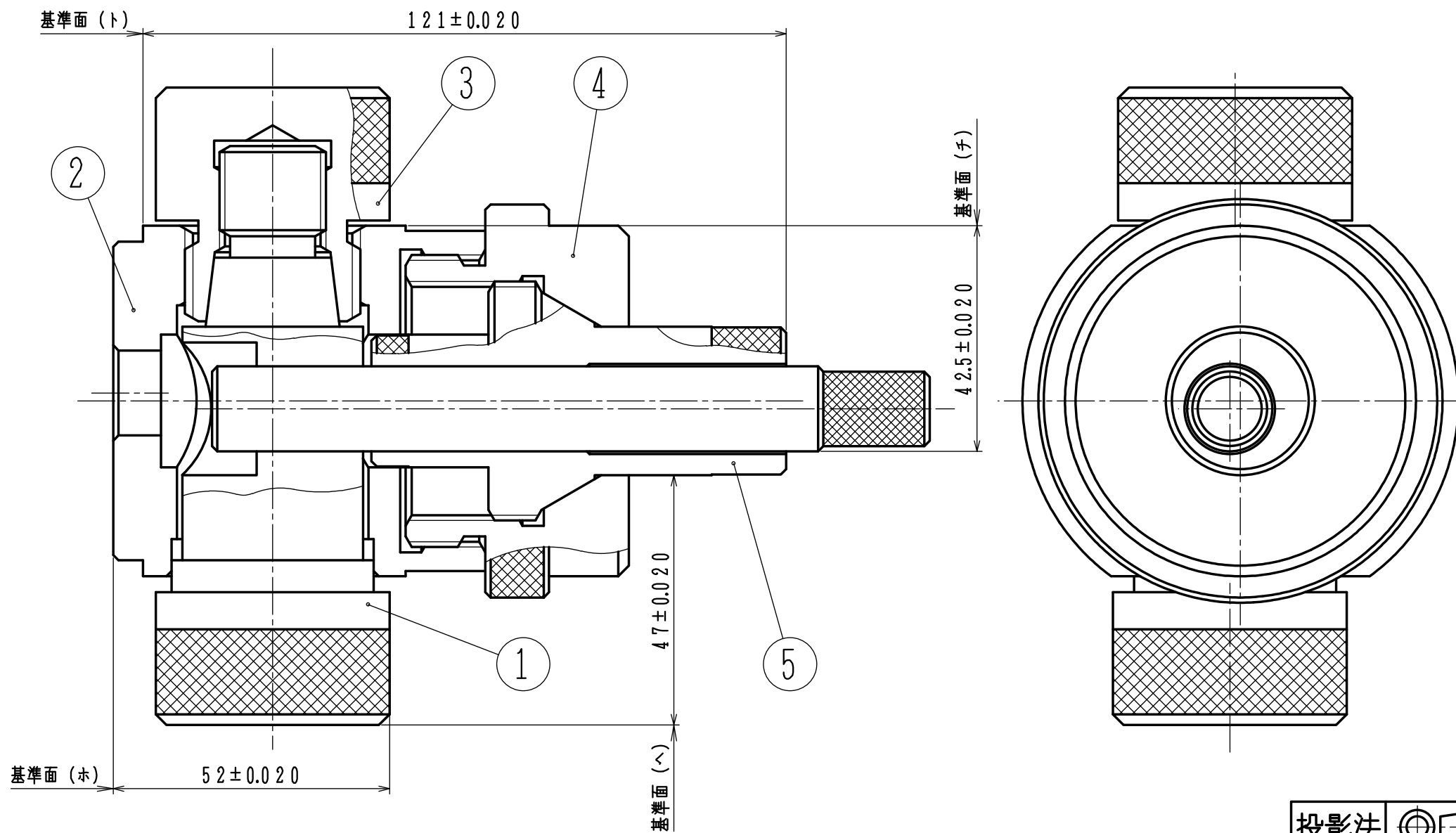
組立図 A



組立図 B



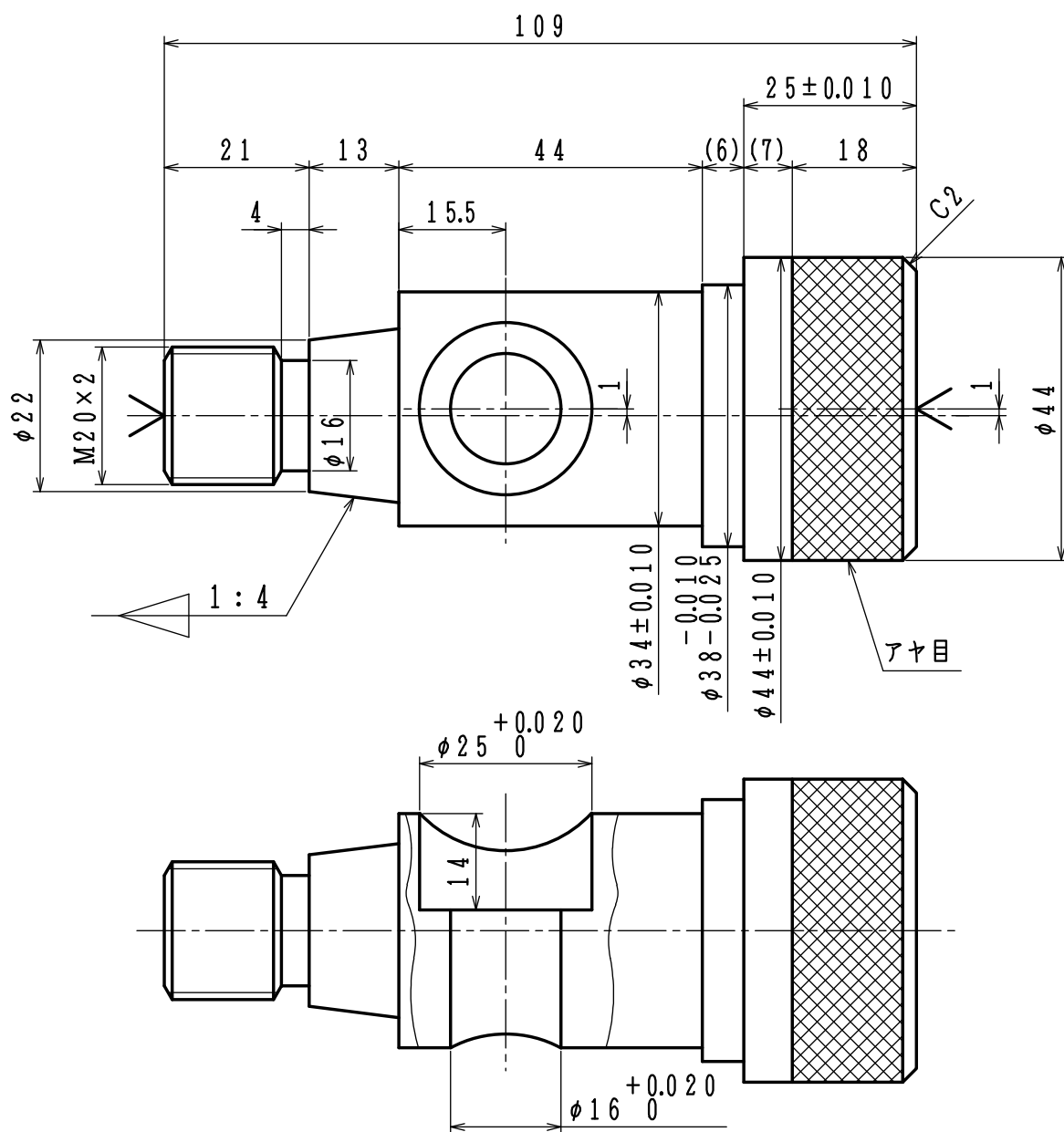
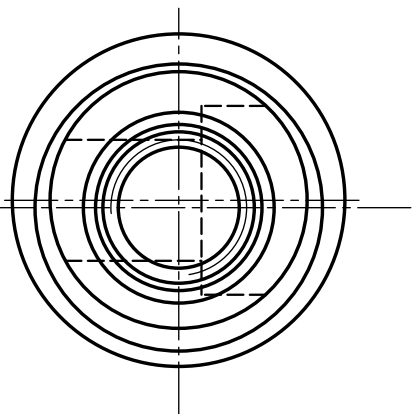
組立図 C



①

$\sqrt{Ra\ 1.6}$

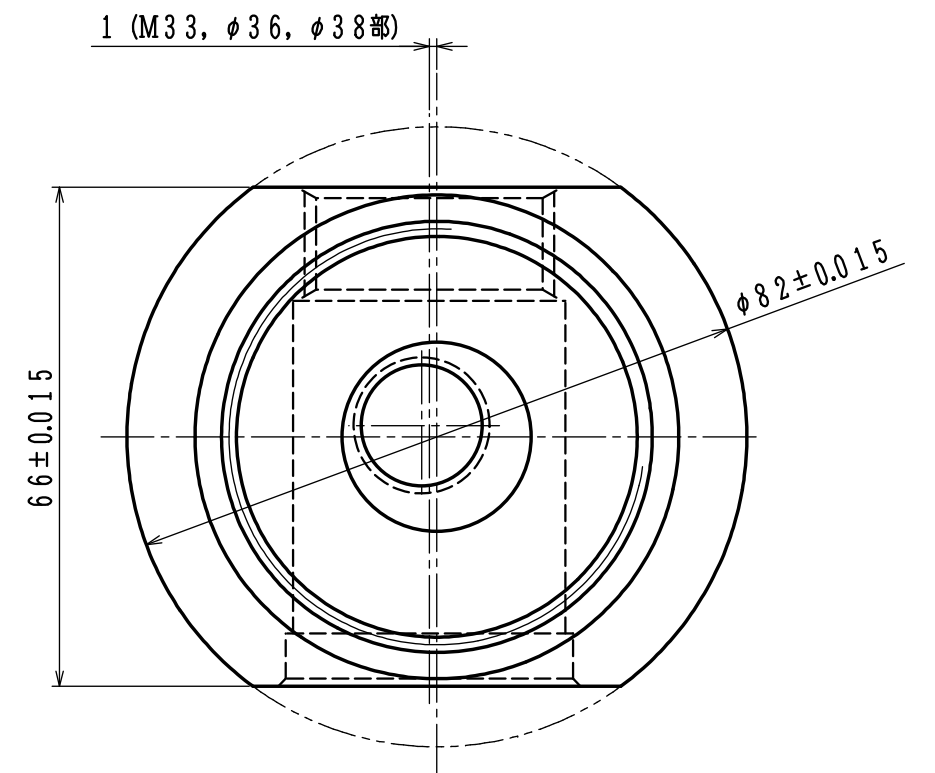
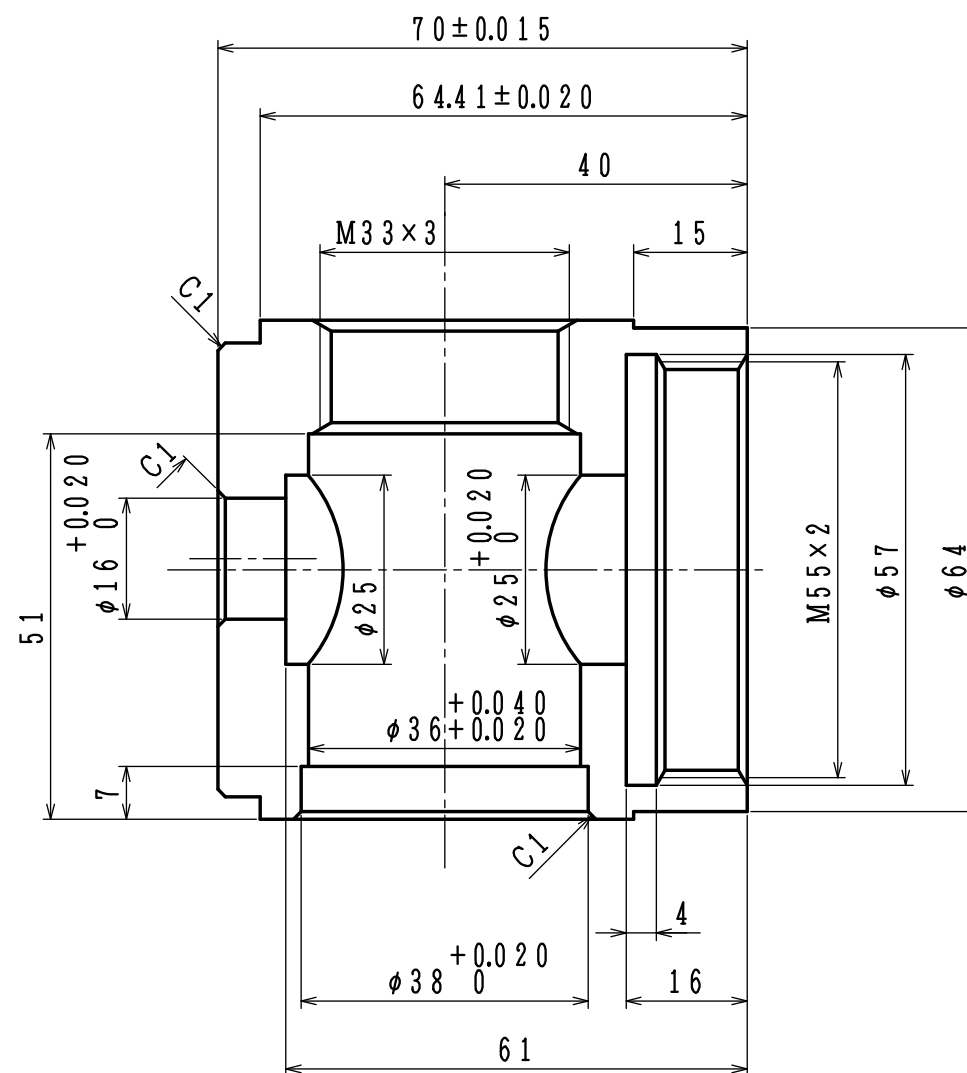
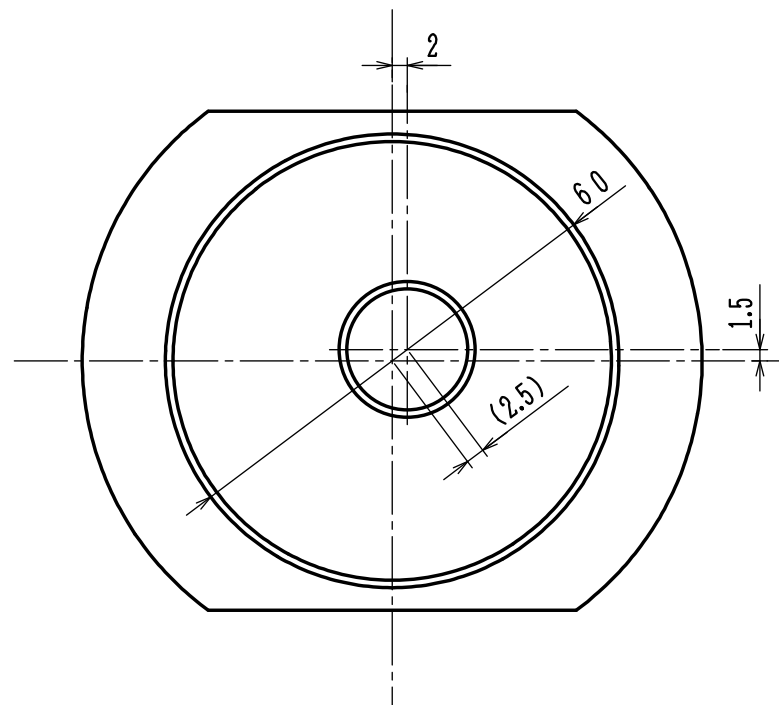
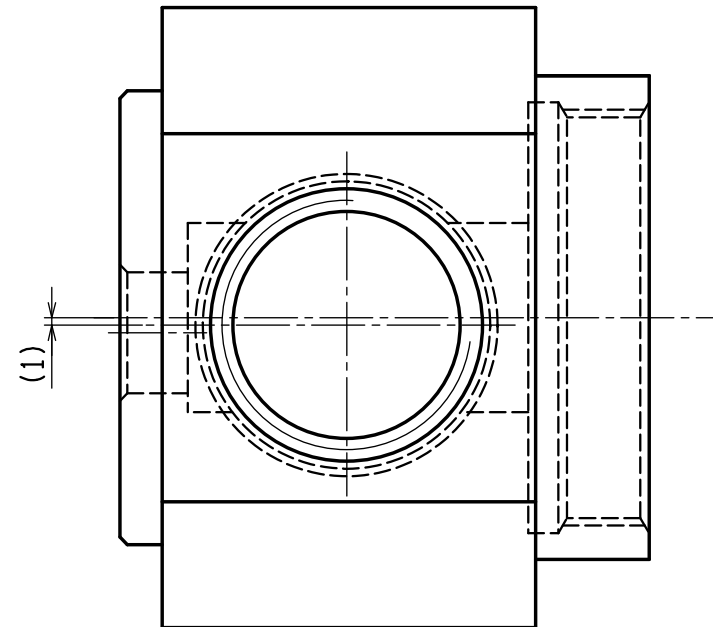
1±0.020 (φ34, φ44±0.010部)



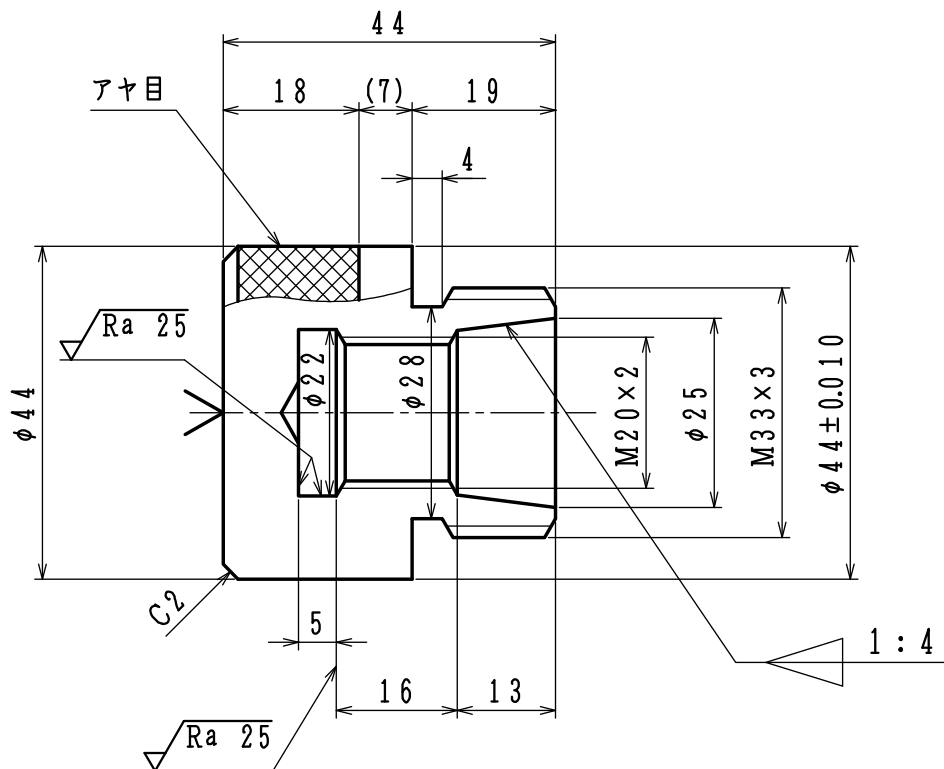
投影法



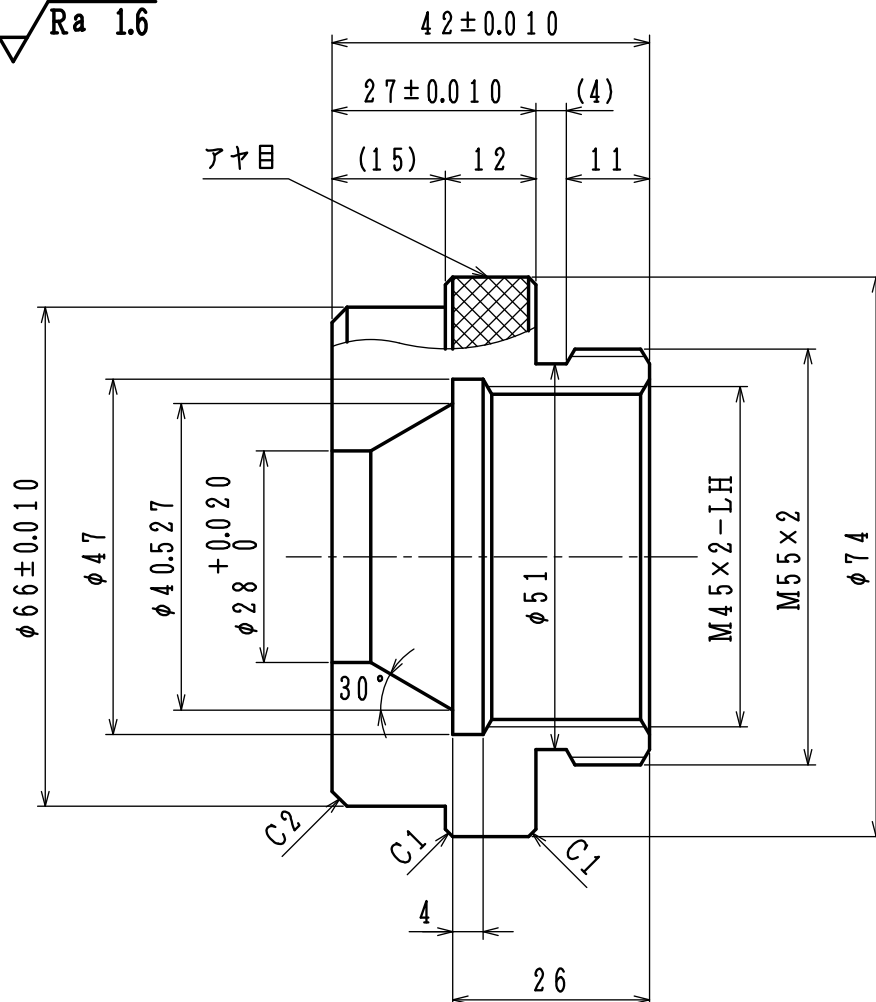
② $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$



③ $\sqrt{Ra\ 1.6}$ ($\sqrt{Ra\ 25}$)

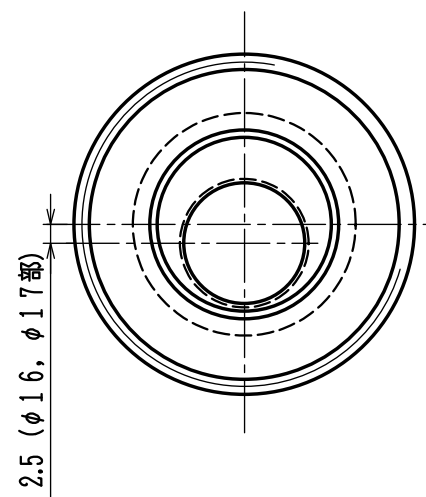
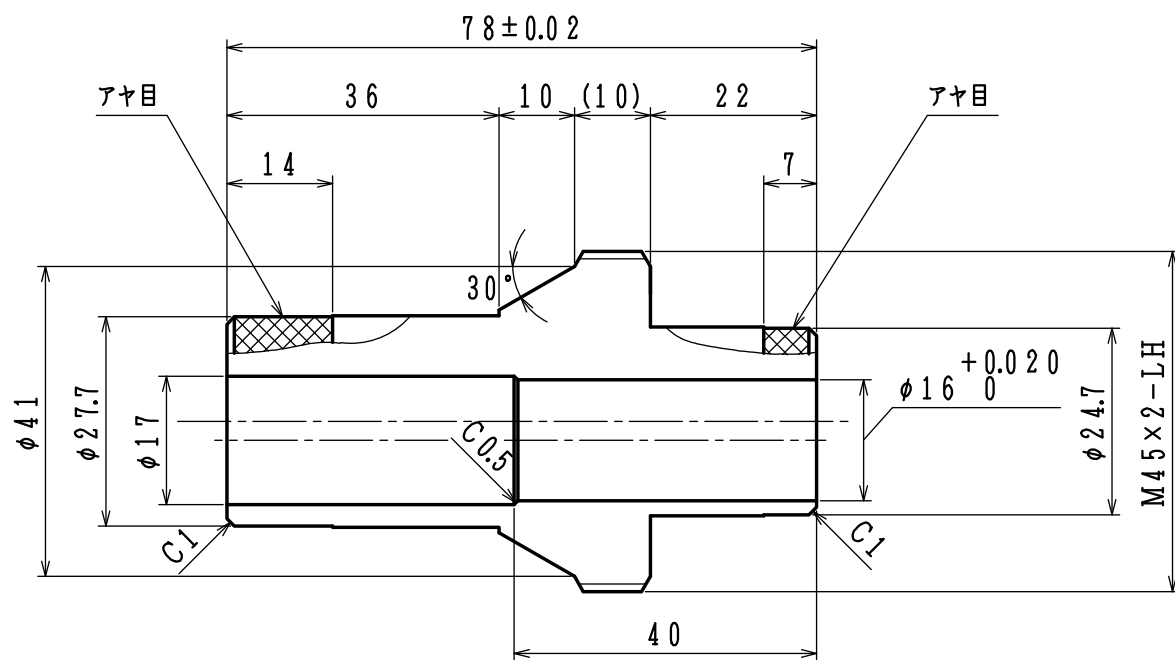
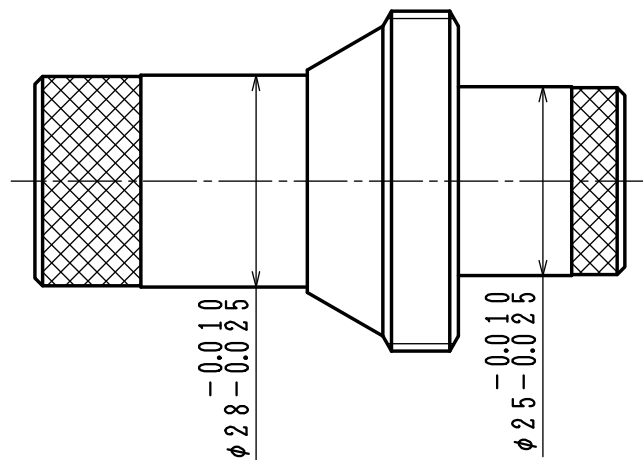


④ $\sqrt{Ra\ 1.6}$



5

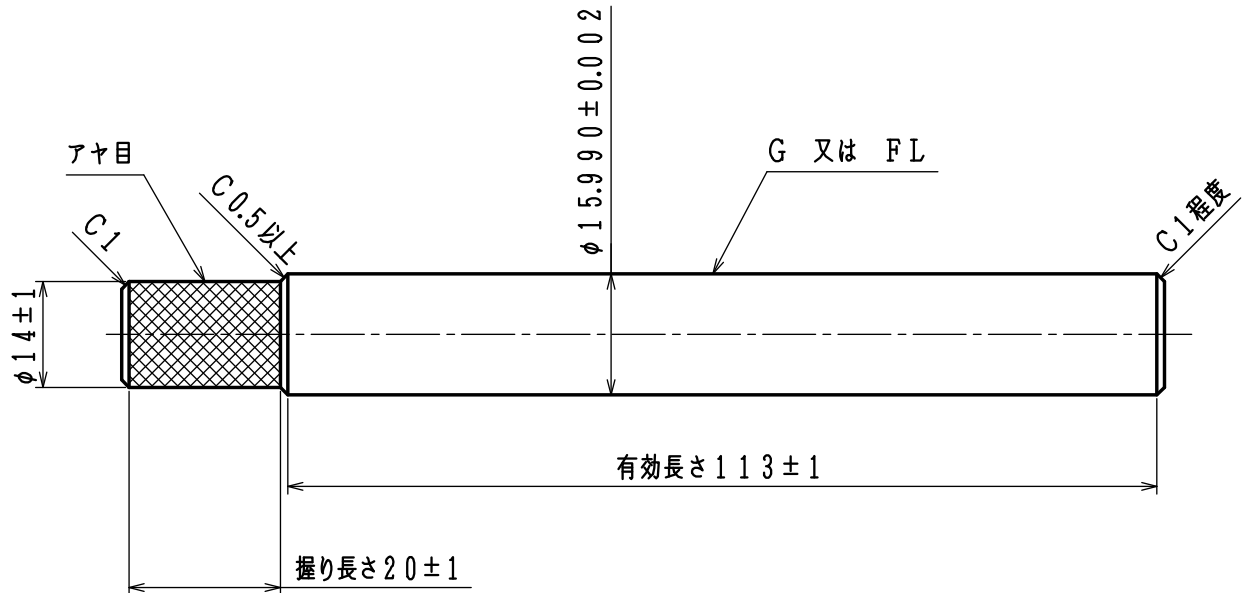
$\sqrt{Ra\ 1.6}$



投影法



提出用マンドレル図面

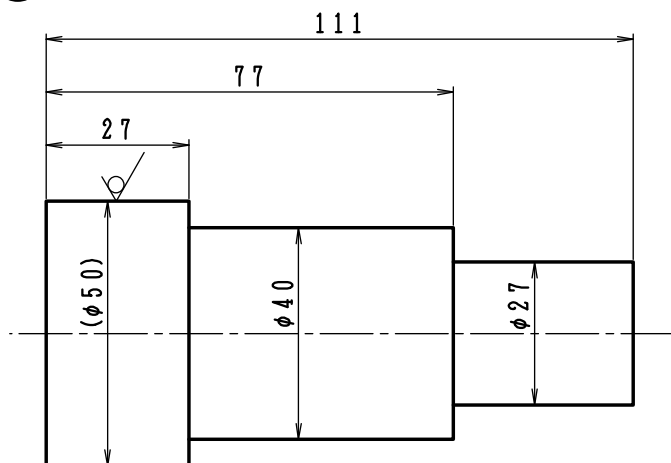


提出用マンドレル仕様	
仕 上 げ	研削仕上げ又はラップ仕上げ
面 粗 度	R a 0.8 以内
表面硬度	H R C 4 5 以上
熱 処 理	焼き入れ処理、詳細不問
材 質	不問
備 考	提出時に受け取ったマンドレルは、製品返却時に返却します 精度不良のマンドレルは減点、失格の対象になるので注意すること

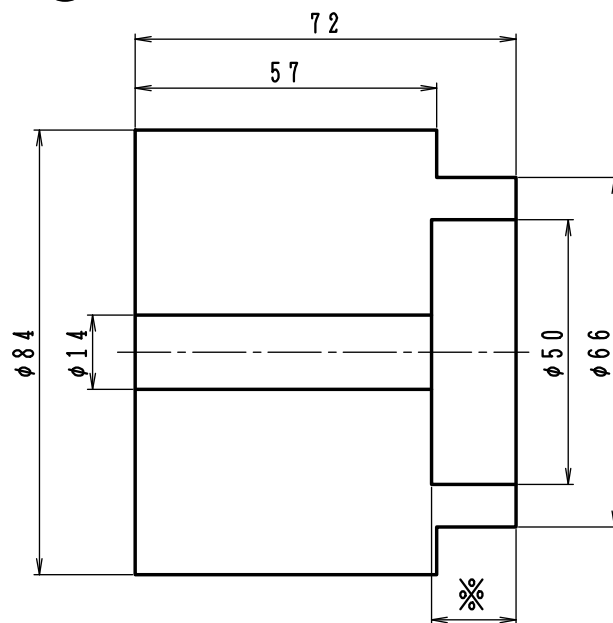
試し削り図面

1. 寸法は、加工の許容限界の基準寸法を示している。
2. 工程上都合の悪い場合は下図の寸法まで加工しなくてもよい。
3. 寸法検査時の許容差は、外径と長さは -1 mm 、内径と内径深さは $+1\text{ mm}$ とする。
4. 加工部分の仕上面精度については不問とする。
5. 各角には $C1$ 程度の面取りをしてもよい。
6. 削った部分の軸心位置については不問とする（偏心可）。
7. ※は任意の寸法とするが、穴の貫通は不可とする。

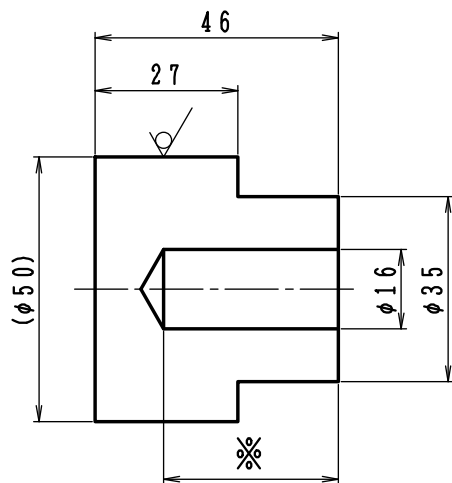
① ✓ (✓)



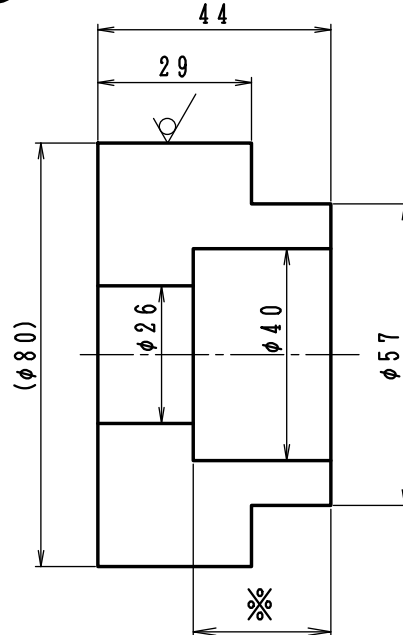
② ✓ (✓)



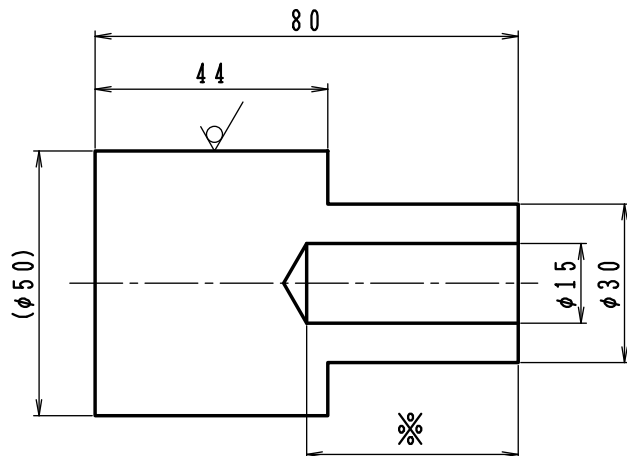
③ ✓ (✓)



④ ✓ (✓)



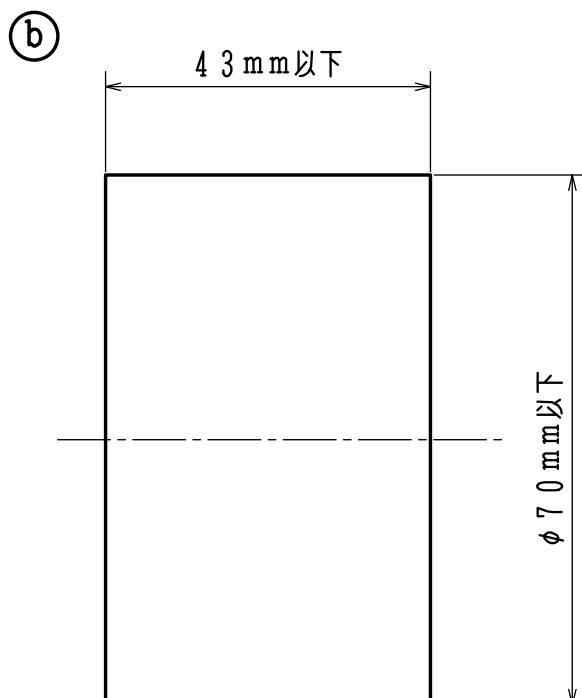
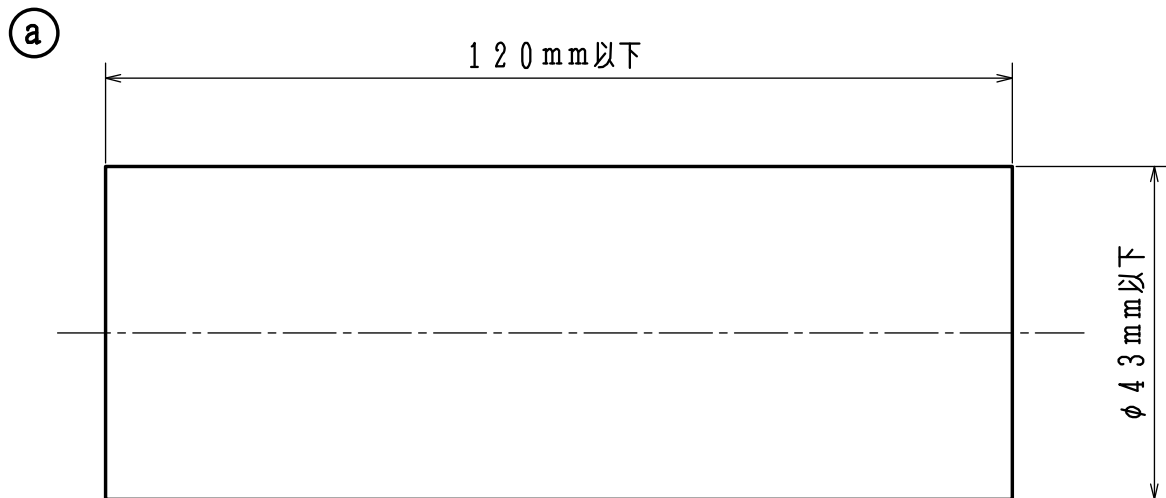
⑤ ✓ (✓)



精度確認用持参材料

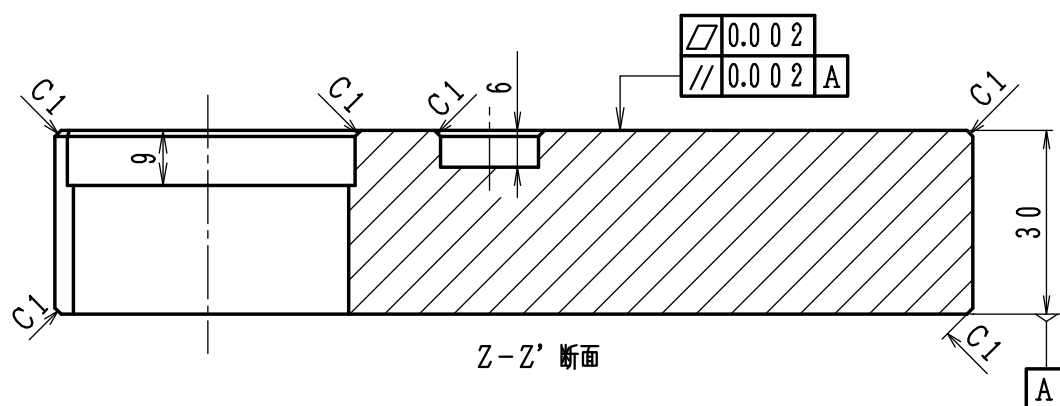
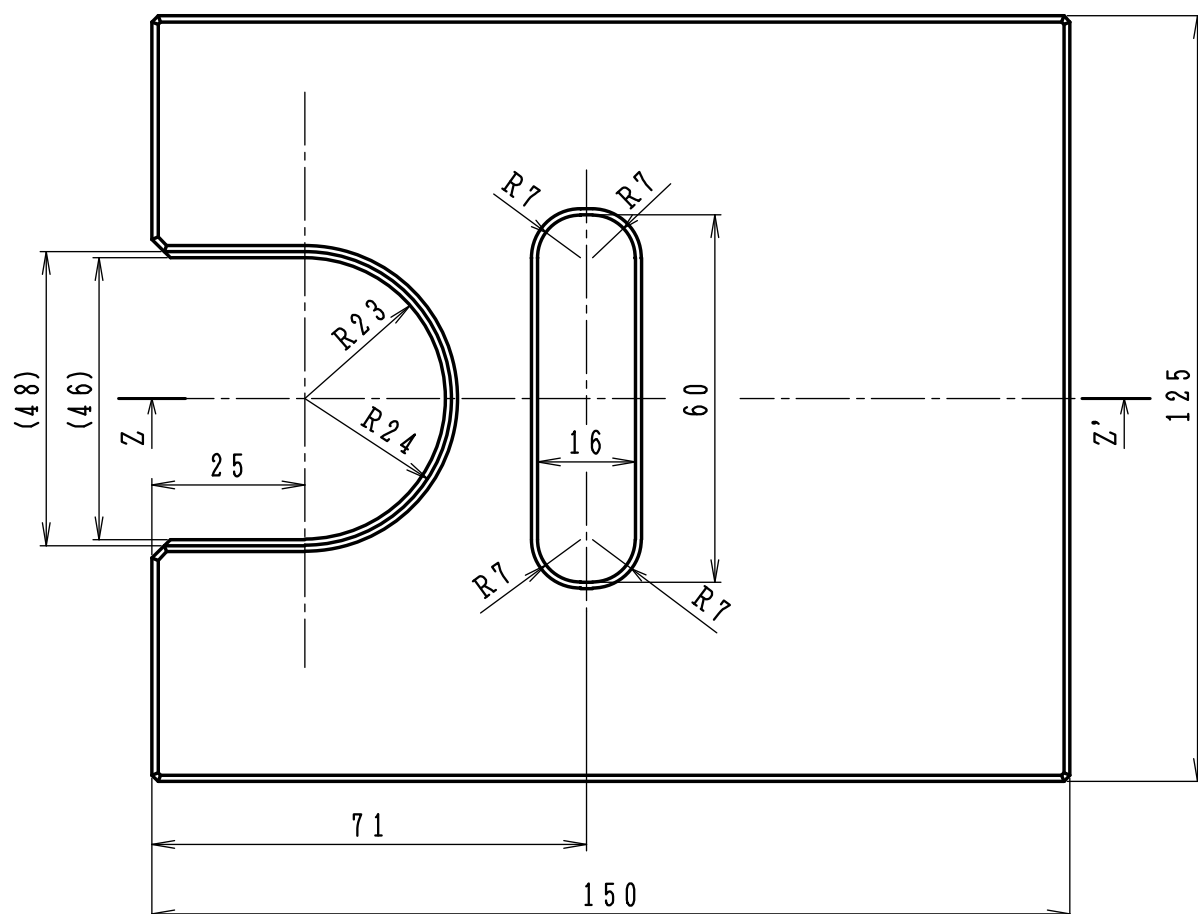
この材料は、各自が使用する機械の加工精度確認検査を行う場合に持参するものである。
持参する必要が無いと判断した場合には、持参する必要は無い。
この図面に指示された形状以外の材料を持参したり、加工を行うことを禁止する。

1. 持参個数：各 1 個
2. 材質：不問（鋼材以外の材料は、加工屑を各自で回収処理すること）
3. 指定された範囲内の寸法であれば、溝入れ、段付、面取り、穴あけ等の加工は自由とする。
4. 仕上げ面精度については不問とする。



組立図C 寸法 4 2.5 ± 0.0 2 0 測定用治具 参考図面

採点・測定に使用する治具であり、個々の選手が製作、持参する必要はないが、競技中に必要な場合は、同様品を、持参工具No.23定盤の付属品受け治具として持参しても良い。同一グループ内での貸し借りは他工具類と同様に禁止とする。



測定用治具仕様	
仕 上 げ	上下面研削仕上げ又はラップ仕上げ
面 粗 度	R a 0.8 以内
表面硬度	HRC 40 程度
材 質	鋼熱処理品又はプリハードン鋼