公表

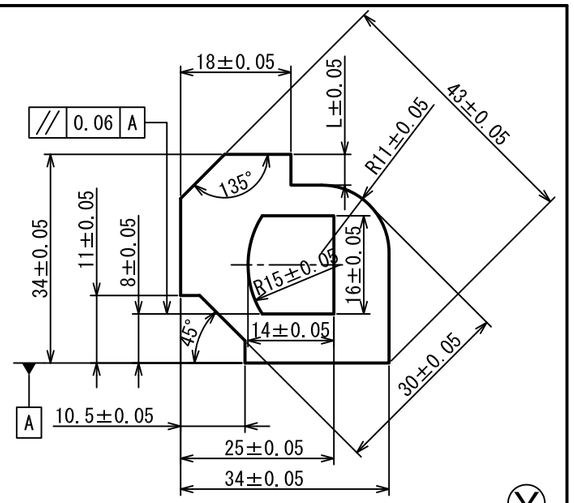
第54回技能五輪全国大会抜き型職種競技課題

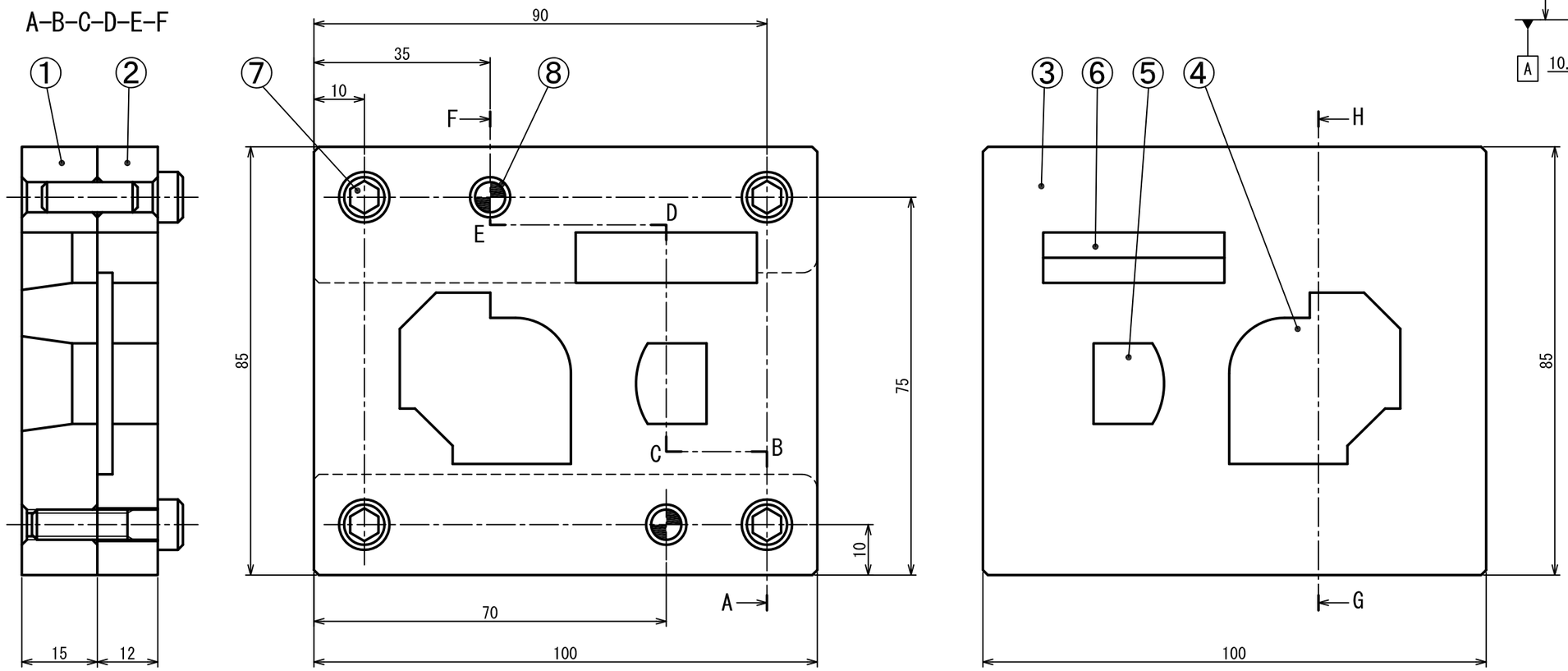
表に示す材料を使って下図に示す部品を製作し組立てなさい。

製品図

材質　A1050PH16
　　またはH26相当品

板厚　0.6mm

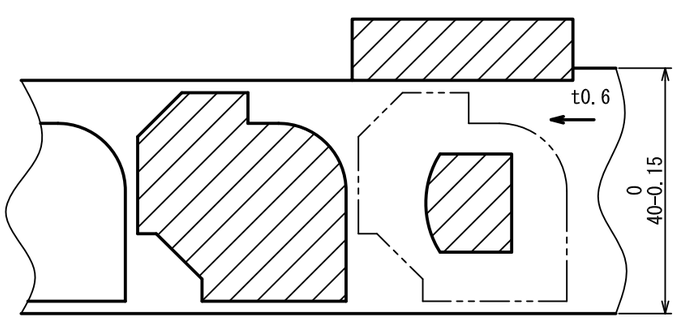




注意事項

1. 機械加工の標準時間は2時間30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。
2. ﾊﾟﾝﾁとﾀﾞｲは抜きすきま0.05（片側）をもつこと。
3. 平行ﾋﾟ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。
4. ｽﾄﾘｯﾊﾟﾌﾟﾚｰﾄのﾎﾞﾙﾄ通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
5. ﾊﾟﾝﾁとｽﾄﾘｯﾊﾟﾌﾟﾚｰﾄのすきま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）
6. Ⓨ 面はﾊﾟﾝﾁ植込み後やすり加工すること。
7. ﾊﾟﾝﾁはﾊﾟﾝﾁﾌﾟ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ｸﾞもしてはならない。）
8. Ⓩ 面は研削のままとし加工しないこと。
9. 外周基準面の直角度は公差0.03以内であること。
10. Lは4.7～5.0mm（0.1mm単位）のいずれかである。

ストリップレイアウト図



尺度　1：1

照合番号	品　　名	個数	材質	備　　考
8	平行ピン	2		持参部品
7	締付ボルト	4		持参部品
6	ｻｲﾄﾞｶｯﾄﾊﾟﾝﾁ	1	S45C	
5	小パンチ	1	S45C	
4	大パンチ	1	S45C	
3	ﾊﾟﾝﾁﾌﾟﾚｰﾄ	1	S45C	
2	ｽﾄﾘｯﾊﾟﾌﾟﾚｰﾄ	1	S45C	
1	ダイ	1	S45C	