

## 第54回技能五輪全国大会「フライス盤」職種競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、組立図・部品図に示す部品①②③④を製作し、組立図のように組み立て、マンドレルが滑らかに貫通するようにし、課題仕様を満足させること。

1. 競技時間 標準時間 5時間00分 打ち切り時間 5時間15分

## 2. 競技上の注意事項

- (1) 持参工具一覧表で指定された工具、測定具以外のものを使用してはならない。(Vブロック使用不可)
- (2) 指定の寸法に加工された工具等、本競技課題に専用とみなされるものを使用してはならない。
- (3) スローアウェイ工具は、持参工具点検時の状態を1本とし、チップの変更は2本目の工具としてカウントする。
- (4) 従って、持参工具点検時に、展開している工具本数が規定の40本未満の選手のみチップの変更ができる。  
但し、競技で使用できる工具の最大本数は40本としこれを超えないこと。なお、スローアウェイチップを変更したい場合は、変更の意志を伝え、競技委員または競技補佐員の立会いのもとで行うこと。
- (5) 1本の工具で2種類の切れ刃を持つ場合は「工具2本」とカウントする。
- (6) やすりや油と石で面取り、バリ取り以外の製品の加工を行ってはならない。
- (7) 製品を重ね合わせたり、組み合わせた状態では、いかなる加工も行ってはならない。
- (8)  $\phi 12H7 \cdot \phi 14H7$ の穴加工はボーリングまたはリーマ加工、部品②の $\phi 34 \cdot \phi 30$ の穴加工はボーリング加工で行うこと。また、不完全穴部の逃がしは、完全穴部との段差0.03mm以内とする。
- (9) 作業工程表や計算済みのメモ用紙及び資料などは、競技会場に持ち込まない。
- (10) 穴加工や溝加工などの、試し削り用材料が必要な場合は、S45Cで  $33 \times 50 \times 75$ mm以内のものを1個持参しても良い。
- (11) 競技の途中で誤作が生じた場合でも、材料の代品の支給はしない。
- (12) 「午前中の作業終了の合図」以降の加工に関しては、切削送り途中の場合のみ、その送り終了まで認める。但し、超過した時間は、午後の競技再開時間を遅らせて開始する。
- (13) 課題完成とは、「組立状態にて部品がすべて組み上がり、マンドレルが貫通」している状態をいう。
- (14) 課題完成後は、組立状態にてマンドレルを全て挿入した状態で競技委員または、競技補佐員にはっきりと意思表示を行う。
- (15) 課題完成後及び競技終了の合図以降は、いかなる加工もしてはならない。
- (16) 競技終了後は、速やかに指定された場所で製品の受け取り検査を受けること。
- (17) 製品の受け取り検査終了後は、各自の責任において防錆を施し提出する。
- (18) 保護メガネ、安全靴等は必ず着用し、安全には十分留意すること。
- (19) フロンやトリクロロエチレン等、環境への悪影響が指摘されている洗浄剤や冷却剤は使用しないこと。
- (20) 競技で使ったフライス盤は切り屑等の掃除を行うこと。また使用後は各部の点検を行い、きず等の有無を確認すること。きずを付けてしまった際は申し出ること。
- (21) 競技中、不正行為や著しい不安全行為、技能五輪選手としての品位を欠く態度、行動があった場合は、競技委員の合意により失格とする。

## 3. 課題仕様

- (1) 課題図面に示す部品①②③④を製作し組立図のように組み立て、マンドレル(イ)・(ロ)・(ニ)を挿入し、滑らかに貫通させなさい。この状態を「組立状態」とし、組立寸法75mmが $\pm 0.02$ mm以内であること。
- (2) 組立状態からマンドレル(ニ)を抜き、部品③を反時計回りに $90^\circ$ 回し全部品を円滑に摺動させ、摺動後にマンドレル(ハ)を挿入しなさい。この状態を「摺動状態A」とし、組立寸法7.5mm2箇所(80mm方向及び85mm方向)と74.344mmが、それぞれ $\pm 0.02$ mm以内であること。
- (3) 摺動状態Aからマンドレル(ハ)を抜き、部品③を時計回りに $180^\circ$ 回し全部品を円滑に摺動させ、摺動後にマンドレル(ハ)を挿入しなさい。この状態を「摺動状態B」とし、組立寸法7.5mm2箇所(80mm方向及び85mm方向)74.344mmが、それぞれ $\pm 0.02$ mm以内であること。
- (4) 摺動状態Bからマンドレル(ロ)・(ハ)を抜き、部品③を時計回りに1周回し回転復帰できること。
- (5) 組立状態における各部品の接合面のすきまおよび段差は0.03mm以内であること。
- (6) 面取り寸法の指示がない角部は、糸面取り(C0.2mm～C0.3mm)とする。
- (7) 指定のない部分の寸法公差は、 $\pm 0.2$ mm以内とする。
- (8) 各部品の仕上面は、3.2(Ra)以内になるよう加工しなさい。ただし $\phi 12$ 穴と $\phi 14$ 穴の仕上面は1.6(Ra)以内とし、部品③の凸R部については12.5(Ra)とする。

## 4. 支給材料

部品	寸法	数量	仕様	材質
部品①	$\phi 100 \times 70$ mm	1個	黒皮材、鋸切断	S45C
部品②	$\phi 70 \times 90$ mm	1個	黒皮材、鋸切断	S45C
部品③	$\phi 55 \times 53$ mm	1個	黒皮材、鋸切断	S45C
部品④	$\phi 100 \times 42$ mm	1個	黒皮材、鋸切断	S45C

## 5. 競技日程

	機械抽選および 持参工具展開	競技		
		日程	集合時間	終了時間
A日程	平成28年 10月16日(日)	10月17日(月)	7:40	15:45
B日程	10月17日(月)	10月18日(火)	7:40	15:45
C日程	10月18日(火)	10月19日(水)	7:40	15:45
D日程	10月19日(水)	10月20日(木)	7:40	15:45
E日程	10月20日(木)	10月22日(土)	7:40	15:45

※競技日程の詳細は 公表資料 競技日程表 を参照のこと

## 6. 採点項目及び配点

採 点 項 目					基本点	合計		
製 品 採 点	組 立 状 態	表面粗さ			8	371	893	
		組立寸法	組立すきま		133			
			組立段差		26			
			75	74.344				20
				7.5				20
				7.5				20
				74.344				20
				7.5				20
				7.5				20
		摺動状態		36				
	マンドレル貫通状態		36					
減点項目	部品寸法精度			514				
	外観減点			—				
	形状減点			—				

## 7. 作業時間減点

標準時間を超えて作業を行った場合は、延長した時間に応じて減点される。  
延長時間と作業時間減点は次の表による。

延長時間	作業時間減点
3分以内	1点
3分 を超え 6分以内	2点
6分 を超え 9分以内	3点
9分 を超え 12分以内	4点
12分 を超え 15分以内	5点

## 8. 総合得点

採点は減点方法による。

総合得点は基本点(893)から各項目ごとの減点合計を差し引いた値とし、  
これを100点満点に換算する。また、作業時間減点は100点換算した値から引く。

$$\text{総合得点} = \frac{\text{基本点} - \text{減点合計}}{893} \times 100 - \text{作業時間減点}$$

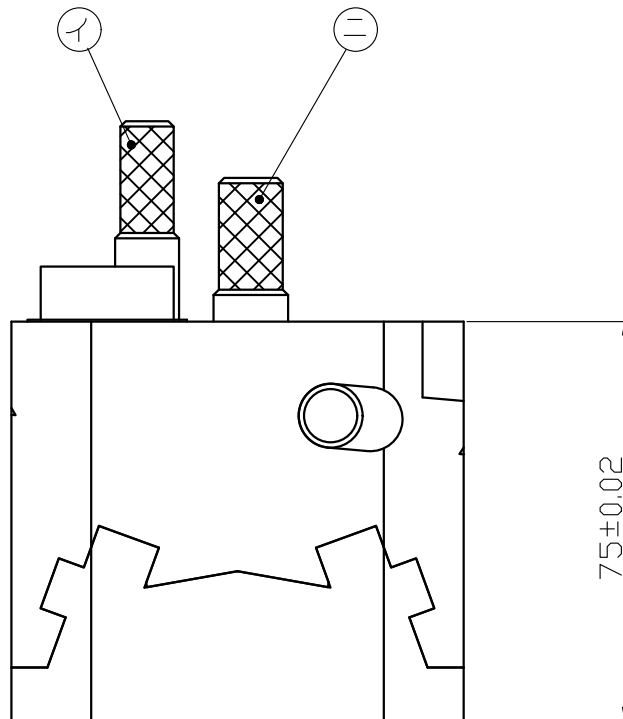
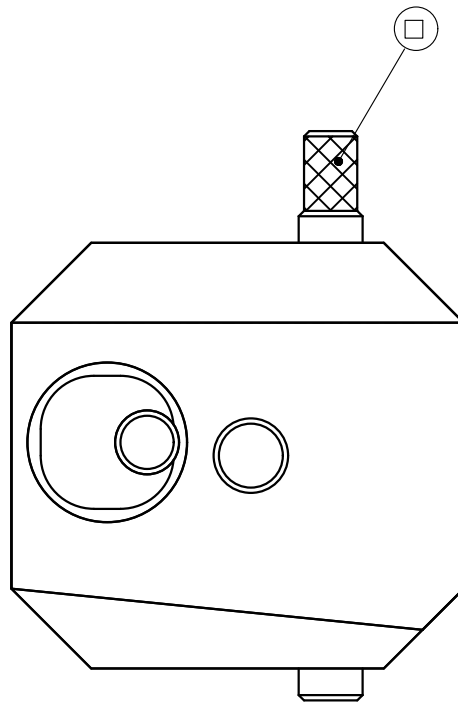
## 9. 失格項目

次に掲げる項目を失格とする。

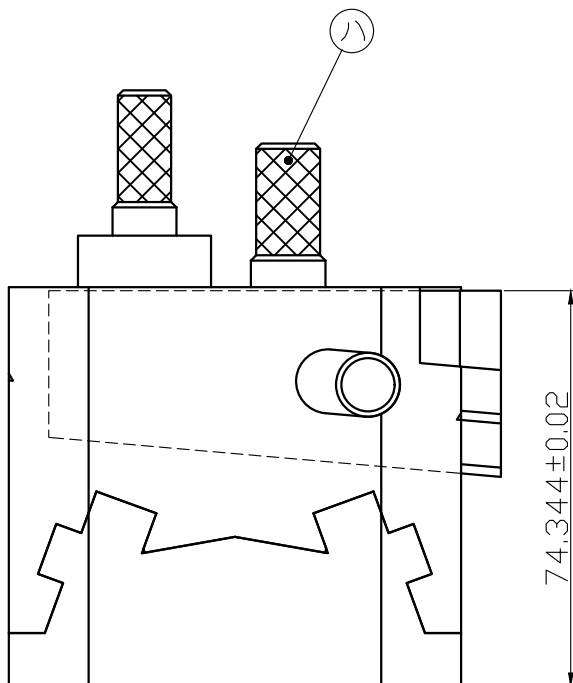
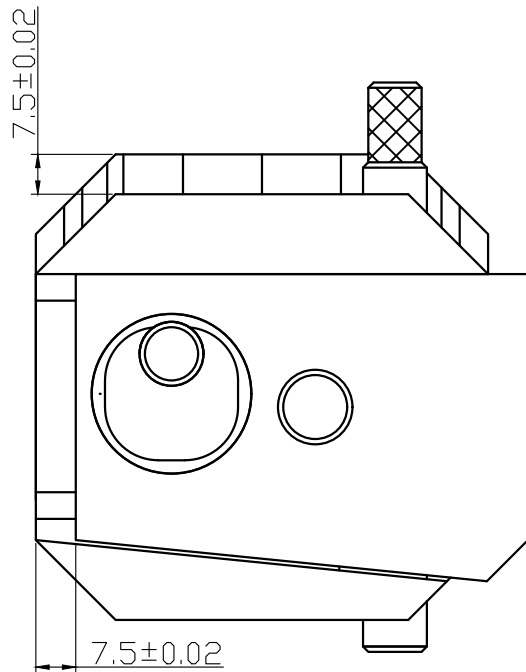
項 目	
1	競技規則違反、または不正行為
2	未完成（1工程でも未完の工程があると認められるもの）
3	著しい寸法違い（1mm以上）または、勝手違いがあり誤作と認められるもの
4	製品の分解、組立が不能なもの
5	マンドレル挿入、抜き取りが不能なもの
6	摺動が不能なもの
7	穴（ $\phi 12$ 、 $\phi 14$ 、 $\phi 30$ 、 $\phi 34$ ）の寸法が公差外のもの
8	部品③の丸ボスの寸法が公差外のもの
9	部品①④のキー溝の寸法が公差外のもの
10	部品①④の筋目方向指示に従っていないもの
11	部品②の $\phi 30$ 、 $\phi 34$ 穴をボーリング加工以外で行ったもの

※7～11の項目については、競技委員合議により判定する

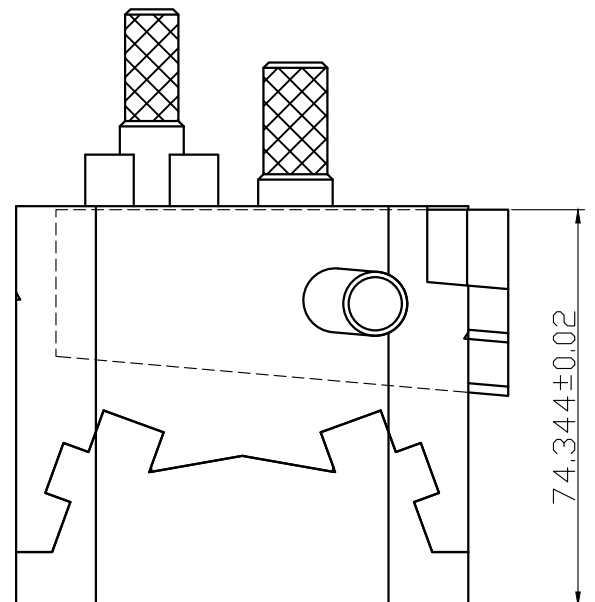
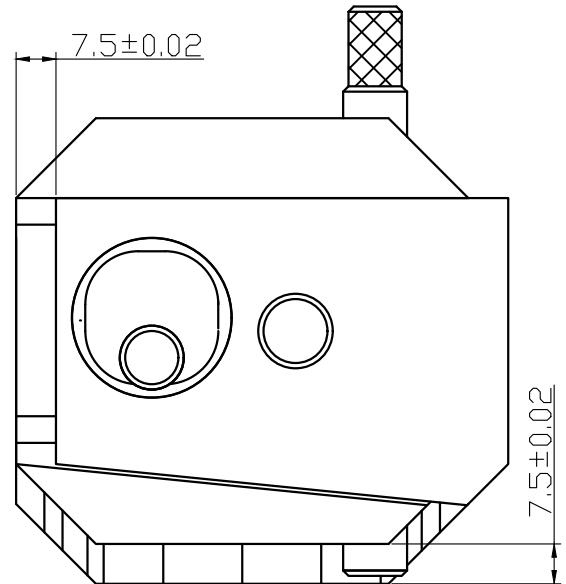
## 組立状態



摺動状態A

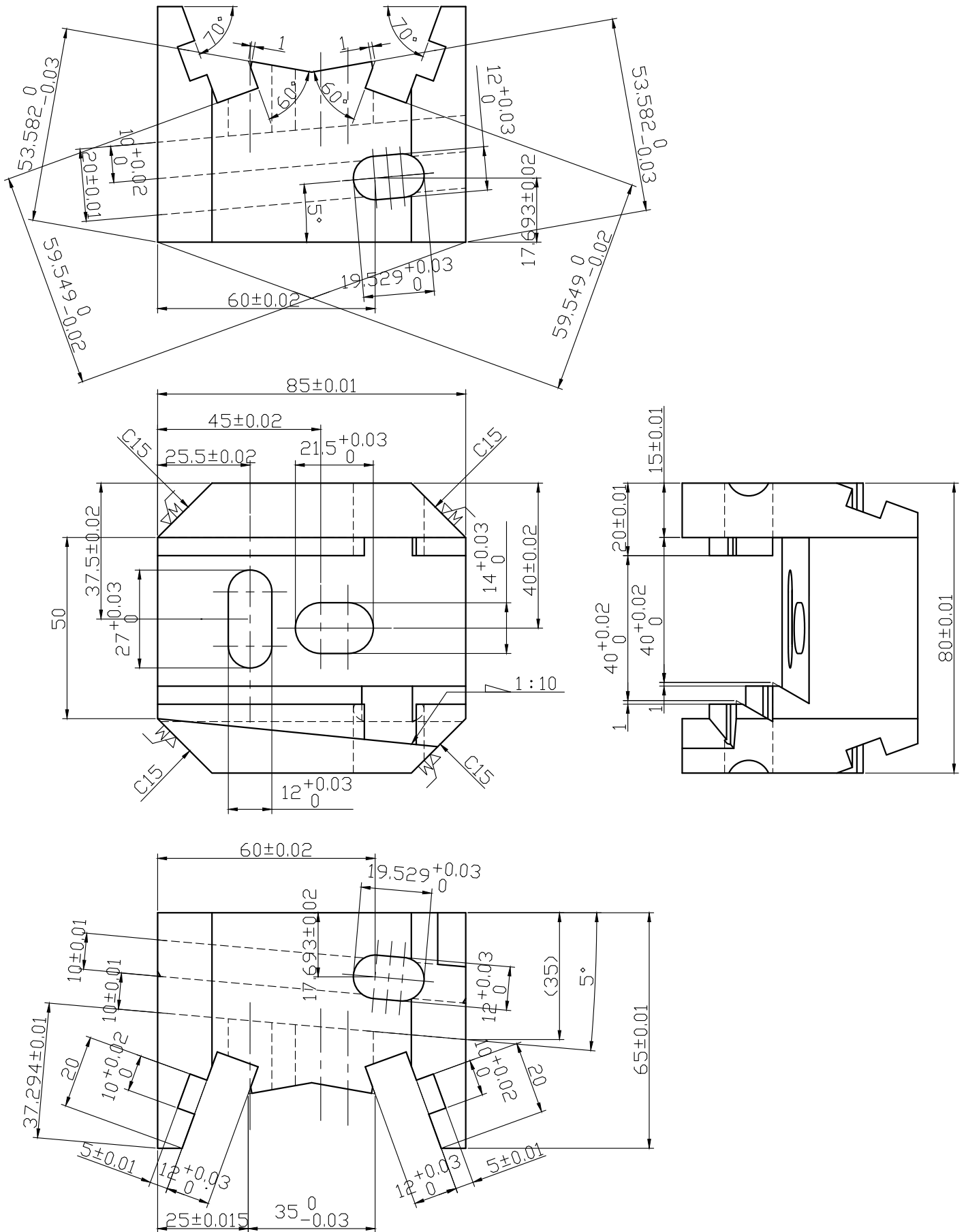


摺動状態B



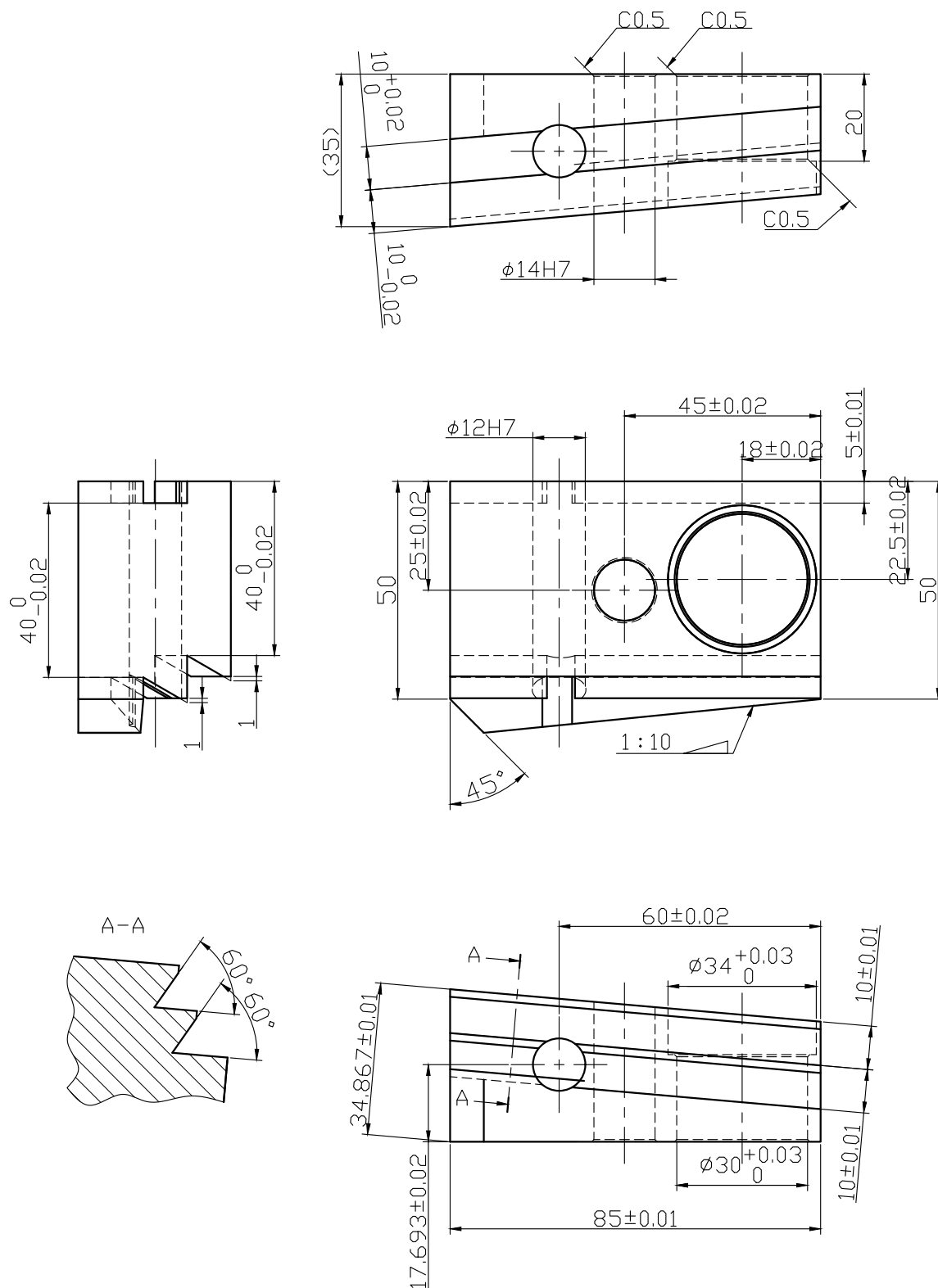
部品 1

$\sqrt{Ra3.2}$  ( $\sqrt{Ra1.6}$ )



部品2

$\sqrt{Ra3.2}$  ( $\sqrt{Ra1.6}$ )

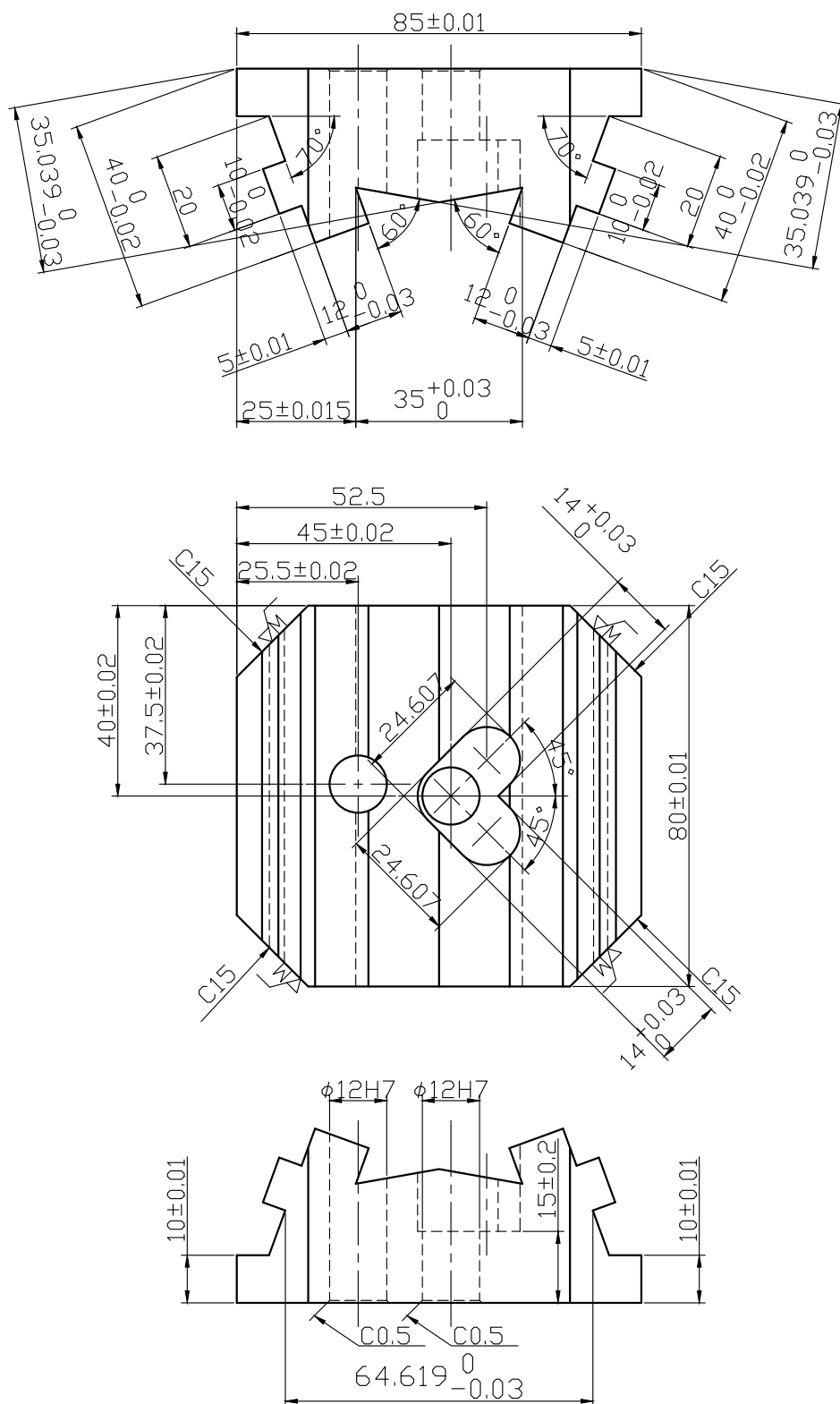






部品 4

$\sqrt{Ra3.2}$  ( $\sqrt{Ra1.6}$ )



## 第54回 技能五輪全国大会「フライス盤」職種持参工具一覧表

区分	品名	形式・寸法	数量	備考
工具	1 正面フライス		合計 40本 以内	
	2 エンドミル			2枚刃・多刃エンドミル
	3 60° 片角フライス	ダブテール溝加工用		
	4 T溝フライス			
	5 ドリル			
	6 センタドリル			
	7 マシンリーマ			
	8 ボーリングバイト			
	9 ドリルチャック		1	
	10 ボーリングヘッド		1	(ユニバーサルも含む)
	11 組立用マンドレル(イ・ロ)	Φ 12h6×90(有効長さ)	2	
	12 組立用マンドレル(ハ)	Φ 14h6×70(有効長さ)	1	
	13 組立用段付きマンドレル(ニ)	Φ 14h6×70・Φ 12h6×15(有効長さ)	1	
	14 心だし用マンドレル	形、長さとも適宜	適宜	
	15 アダプタ	ナショナルテーパー50番に合う物	1	一般的注意事項 1を参照のこと コレット、スリーブとも
	16 ミーリングチャック		適宜	
	17 クイックチェンジホルダ	ナショナルテーパー50番に合う物	1	
	18 マシンバイス	口金の高さは50mmとする	1	旋回台付きの物は不可
測定具類	19 プラグゲージ	Φ 12,Φ 14穴用	1	工作用(通り側・止り側)
	20 外側マイクロメータ	市販品に限る	適宜	デジタル使用可
	21 デプスマイクロメータ	市販品に限る	適宜	デジタル使用可
	22 内側マイクロメータ	市販品に限る	適宜	デジタル使用可
	23 三点支持マイクロメータ	市販品に限る	適宜	デジタル使用可
	24 シリンダゲージ	市販品に限る	適宜	デジタル使用可
	25 ノギス	市販品に限る	1	デジタル使用可
	26 スケール	市販品に限る	適宜	
	27 スコヤ	脚の長さ100mm～150mm	1	
	28 分度器	ベベルプロトラクタ	1	ベース付き可
	29 測定用コロ	形、長さとも適宜。但し正寸とする	適宜	
	30 ダイヤルゲージ		適宜	ホルダ付き可
	31 ブロックゲージ		適宜	
	32 シクネスゲージ		適宜	
	33 リングゲージ		適宜	

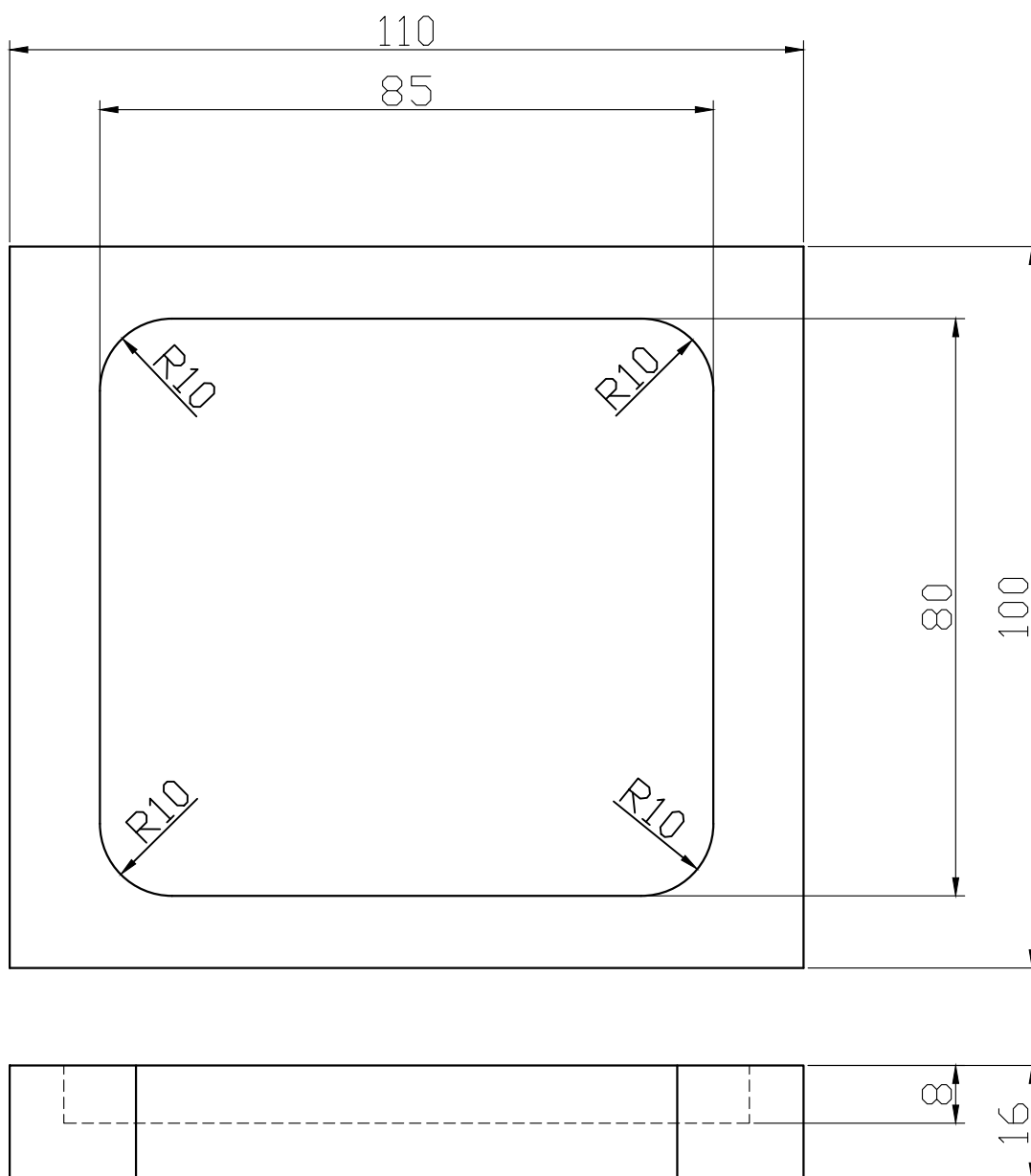
区分	品 名	形式・寸法	数量	備 考
その他	34	けがき用コンパス	1	
	35	けがき用ポンチ	1	
	36	けがき針	1	
	37	ハイトゲージ	1	
	38	トースカン	1	
	39	ダンゴ針	1	
	40	スケールホルダ	1	
	41	スクレーパ, キサゲ	穴バリ取り用	適宜 加工したものも可
	42	やすり	バリ、穴バリ取り用	適宜 加工したものも可
	43	油と石		適宜 ハンドラップも可
	44	ハンマ		適宜 材質は問わない
	45	パラレルブロック	10×20×150 [mm]	1組
	46		10×30×150 [mm]	1組
	47		10×40×150 [mm]	1組
	48		10×45×150 [mm]	1組
	49	くさび		1組 工具取り外し用
	50	バイス用当て板、当て棒	六面体、丸、半丸、半球	適宜 一般注意事項 6 を参照のこと 材質は問わない、課題専用は不可
	51	防錆油		適宜
	52	洗浄油		適宜 フロン、トリクロロエチレンは不可
	53	保護めがね		1 必ず着用のこと
	54	安全靴		1 必ず着用のこと
	55	三角関数表		1 プログラム付電卓でも可
	56	筆記用具		適宜 マジック等も可
	57	プライヤ		1 プラグゲージ抜き取り用
	58	ウエス		適宜
	59	ブラシ		適宜
	60	刷毛		適宜
	61	定盤		1 支柱付、ダイヤルゲージ付も可
	62	空気圧機器	エアコンプレッサ等	適宜 一般注意事項 20 を参照のこと 競技会場の整備状況に合わせた仕様とすること
	63	延長コード		適宜 切り屑の熱対策を施したもの
	64	照明		適宜
	65	摺動用治具		適宜 摺動用治具図面参照
	66	試し削り材料	33×50×75[mm]以内	1 S45C
	67	フェーシング用治具		適宜 ユニバーサルボーリングヘッド付属の治具は可
	68	踏み板等	1000×2000 [mm] 程度	適宜 高さ・材質は問わない
	69	時間計測用時計	ストップウォッチ	適宜
	70	その他		適宜 レンチ、ドライバ、スパナ、テープ類 新明丹、洗油等、鏡、ニツパ

## 【一般注意事項】

- 1 クイックチェンジホルダは外テーパ(フライス主軸端との接触部分)がナショナルテーパ#50 (JIS B6101:7/24テーパの主軸端及びシャンク)で内テーパとの接触部分は、別記持参工具一覧表の工具が使用できるものとする。
- 2 ドローイングボルト先端の直径は1インチ及び5/8インチとする。
- 3 切削油は手差し給油程度とする。
- 4 輸送中の破損を考慮して、工具類の予備品を持参してもよい。但し、予備品の展開は原則として認めない。異常を発見したときは、競技委員の了解を得て予備品と交換することができる。しかし、競技委員による工具本数の確認を終えた後は交換できないものとする。
- 5 課題の公開に伴い、持参工具の中で本課題専用の工具とみなされる改造を行ったものを使用した場合は、競技委員合議の上失格とする。
- 6 当て板・当て棒については以下の定義とする。
  - ・板、六面体、丸、半丸で段、溝、穴、勾配などの加工が施されていないもの。
  - ・部品に組み合わせた時に溝幅や穴径と同一寸法でないもの。(部品より1mm以上小さいこと)
  - ・部品に組み合わせてバイスにチャックした時に当て板と部品のチャック面が同一平面にならないもの。(当て板が1mm以上の寸法差があること。)
  - ・高さ調整用として使用しないこと。
- 7 持参工具一覧表の中で、課題を製作する上で不必要と思われるものは持参しなくてもよい。
- 8 競技で使用する作業台は、競技委員、補佐員、見学者から製品や作業状況が見られるように透明なアクリル板等で工夫すること。
- 9 機械精度を補完する為のストッパ等治具の使用は、機械本体への加工を必要としない簡易取り付けのものに限る。(例:ダイヤルゲージスタンドなど) 取り付けの際、使用する機械に止めねじ等できずを付けるような治具の取り付けは行わない。 使用後は元の状態に戻すこと。
- 10 選手の安全を確保するため保護めがね、作業帽、安全靴は必ず着用すること。また、延長コード類は切り屑によるショート防止や切り屑の熱対策を施したものを使用すること。
- 11 プログラム機能付き電卓については、予め課題に必要なプログラムを入力しておいてもよい。
- 12 マシンバイスは各自で持参とする。但し、バイスの大きさは口金高さ50mmを標準とする。なお、旋回台付きのものは使用を認めない。
- 13 バイスハンドルの柄の長さは、全長180mm程度とする。(柄が長いとサドル移動時に干渉する)
- 14 1本の工具で2種類の切れ刃を持つ場合は「工具2本」とカウントする。
- 15 チップを交換する場合は、全て拳手をして、競技委員および補佐員の許可を得てから交換する。使用工具本数が40本に到達した後は、チップ交換できない。
- 16 競技時間中、時間の節目に対して競技委員及び補佐員より10分前、1分前の合図をする。
- 17 あらかじめ数値などが書いてある資料の持込みはできない。当日配布される用紙を使用する。
- 18 V山やV溝の加工は、等角フライスなどの製品の角度に合わせた工具では削らず、製品を傾けて加工すること。
- 19 競技用材料に対する処置・行為は、試し削り時間を含む競技時間内で行う。ただし、試し削りにあたり、配布された競技用材料の寸法チェックとバリ取りはこの限りではない。
- 20 空気圧機器を使用する際は会場に準備された100V電源の容量を超えないよう配慮すること。エアタンクを準備するなど、電源を用いない工夫は歓迎する。
- 21 使用するフライス盤は、(株)エツキ2MF-V BS型である。

## 摺動用治具

図のような摺動用治具を製作し持参してもよい  
※寸法は参考程度とし、材質は問わない



## 第54回技能五輪全国大会「フライス盤」職種 競技会場設備基準

区分	品名	寸法または規格			数量	備考
競技用機材	フライス盤	作業面の大きさ [mm]		1300×290	1台/選手	(株)エツキ2MF-VBS
		移動量 [mm]	左右	710		
			前後	280		
			上下	400		
		送り量 [mm/min]	左右	16～1000		
			前後	16～1000		
			上下	4～250		
		主軸	主軸端	JIS B6101 No50		
			回転数 変速数	12		
			回転速度 [min <sup>-1</sup> ]	60～1800		
	電動機	主電動機 [kW]		5.5		
			テーブル送り[kW]	0.75		
	機工具類	フライス盤付属のもの			1式/機械	スパナ、ドライバ等
	衝立(ツイタテ)	1200×1800 [mm]			6枚/機械	透明 切り屑対策用
	電源コンセント	単相100Vコンセント 2口			1個/選手	100V電源容量 1500W/選手 ※注
	潤滑油	フライス盤	主軸		必要数	メーカー指定のもの
			サドル		必要数	
			摺動面		必要数	
	洗浄剤	(株)タイホーコーザイ ミクロチェック洗浄剤			2缶/会場	18L缶 洗浄容器つき
	防錆潤滑油	呉工業(株) CRC5-56			10缶/会場	スプレー缶
	プロジェクタ	視認性の良いもの			1台/会場	説明 選手紹介用
	スクリーン	模造紙等でも可			1台/会場	説明 選手紹介用
	競技用計時装置	大型時計			3台/会場	支柱も含む

※注 電源容量については競技会場の準備状況による 詳細は職種連絡会等で確認のこと 場合によっては大きな容量が与えられないこともあるので、特にエアコンプレッサを使用する場合は持参するコンプレッサの電力量を小さなものを選択するか、電源を使用しない工夫をすること。

公表

第54回技能五輪全国大会「フライス盤」職種 機械抽選および競技日程表

A日程 平成28年10月17日(月)

機械抽選・持参工具展開・試し削り

時刻	内容	時間	備考
14:00	暖機運転開始	60分	
15:00	選手集合		①機械を決めるくじを引く順番のくじ ②くじによって決まった順番で機械抽選 ③集合写真撮影
15:10	機械抽選および一般的注意事項説明		
15:30	持参工具展開 機械点検・精度チェック	60分	付添人とも(16:00まで) 持参工具点検
16:30	選手集合・解散		

競 技

時刻	内容	時間	備考
7:40	選手集合		
7:45	競技日程および試し削り説明・競技説明	10分	
7:55	機械点検・精度チェック	20分	材料配布 (選手が5分前に手に取れるよう準備)
8:15	試し削り 開始	60分	
9:15	試し削り 終了		
9:15	材料寸法確認、競技準備	15分	試し削り寸法確認
9:30	競技 開始	150分	
12:00	競技 中断		
12:00	昼食・休憩	50分	
12:50	機械まわり清掃	10分	
13:00	競技 再開	165分	標準時間:5時間 (15:30)
15:45	競技 終了		打ち切り時間:5時間15分 (15:45)
	受け取り検査		
16:40	機械清掃・工具収納 (競技日の全選手が受取検査を終了してから)		付添人とも 清掃完了後 選手解散

■ 注意事項:

- 1) 午前中の競技中止の合図があった時に、切削送り中で機械を停止できない場合は、その送りが終了するまで作業を続けることはできます。但し、再加工は認めません。また、午後の競技再開は、超過した時間分だけ遅れて開始します。
- 2) 競技の開始、終了あるいは集合の合図は、すべて笛で行います。
- 3) 完成したら”ハイ”と大きな声で競技終了の意思を示し、速やかに受け取り検査を受けること。
- 4) 競技終了の意思表明後はバリ取り等の作業もできないのでよく確認すること。
- 5) 機械清掃が終了したら、競技委員の確認を求めてください。清掃完了が認められれば解散して結構です。

# 第54回技能五輪全国大会「フライス盤」職種 機械抽選および競技日程表

B日程 平成28年10月18日(火)～E日程 平成28年10月22日(土)

## 機械抽選・持参工具展開・試し削り

時刻	内容	時間	備考
17:00	選手集合		①機械を決めるくじを引く順番のくじ ②くじによって決まった順番で機械抽選 ③集合写真撮影
17:10	機械抽選および一般的注意事項説明		
18:00	持参工具展開 機械点検・精度チェック	60分	付添人とも(18:30まで) 持参工具点検
19:00	選手集合・解散		

## 競 技

時刻	内容	時間	備考
7:40	選手集合		
7:45	競技日程および試し削り説明・競技説明	10分	
7:55	機械点検・精度チェック	20分	材料配布 (選手が5分前に手に取れるよう準備)
8:15	試し削り 開始	60分	
9:15	試し削り 終了		
9:15	材料寸法確認、競技準備	15分	試し削り寸法確認
9:30	競技 開始	150分	
12:00	競技 中断		
12:00	昼食・休憩	50分	
12:50			
12:50	機械まわり清掃	10分	
13:00	競技 再開	165分	標準時間:5時間 (15:30)
15:45	競技 終了		打ち切り時間:5時間15分 (15:45)
	受け取り検査		
16:40	機械清掃・工具収納 (競技日の全選手が受取検査を終了してから)		付添人とも 清掃完了後 選手解散

### ■ 注意事項:

- 1)午前中の競技中止の合図があった時に、切削送りで機械を停止できない場合は、その送りが終了するまで作業を続けることはできます。但し、再加工は認めません。また、午後の競技再開は、超過した時間分だけ遅れて開始します。
- 2)競技の開始、終了あるいは集合の合図は、すべて笛で行います。
- 3)完成したら“ハイ”と大きな声で競技終了の意思を示し、速やかに受け取り検査を受けること。
- 4)競技終了の意思表明後は、バリ取り等の作業もできないのでよく確認すること。
- 5)機械清掃が終了したら、競技委員の確認を求めてください。清掃完了が認められれば解散して結構です。

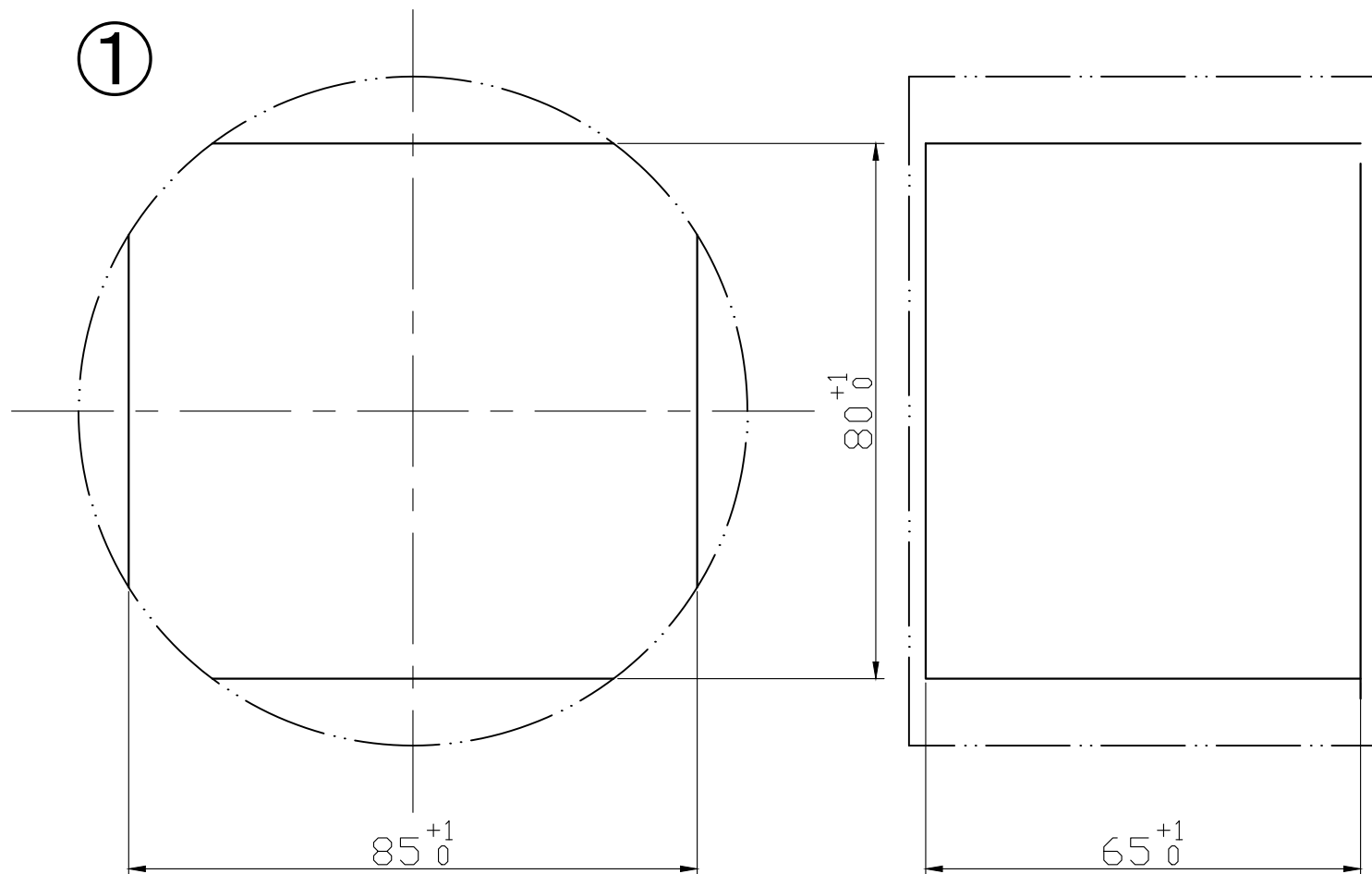


公表

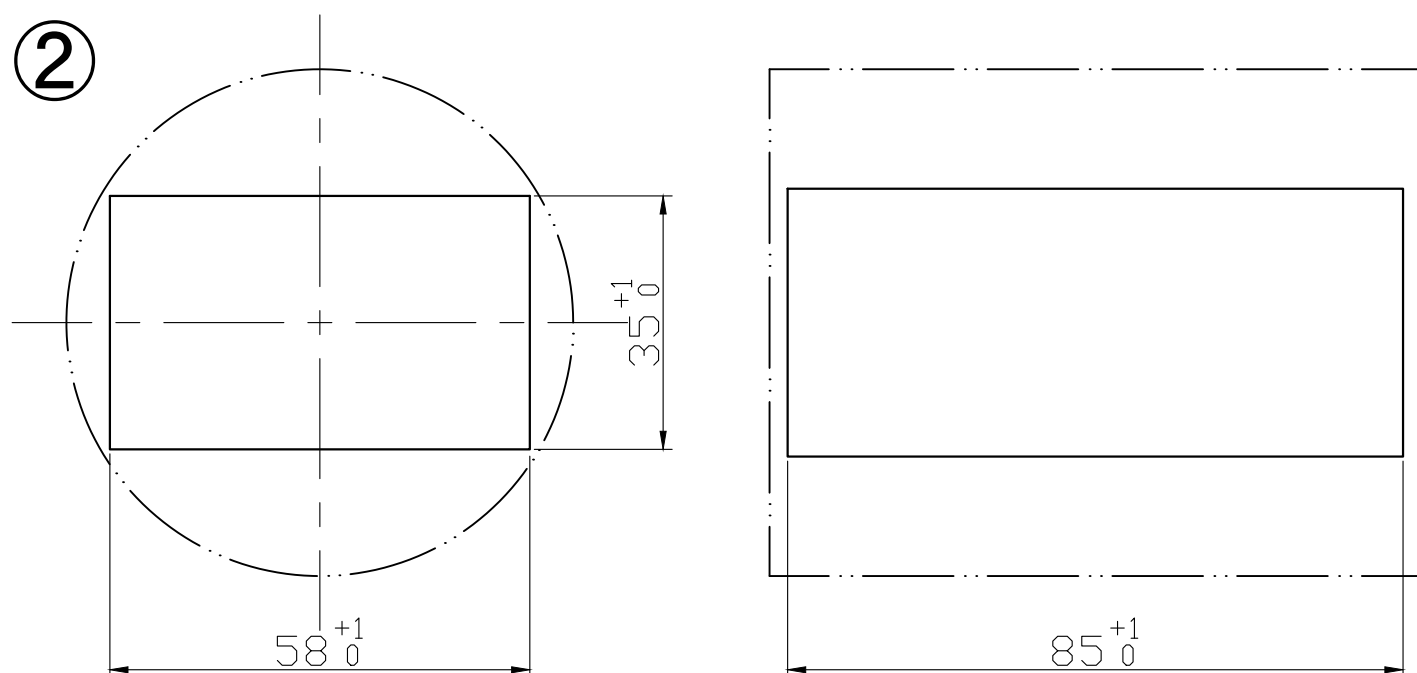
# 第54回技能五輪全国大会「フライス盤」職種 試し削り図面

1. 工程上都合の悪い場合は、図面寸法まで加工しなくても良い。
2. 各素材に対する取り代の配分は任意とする。

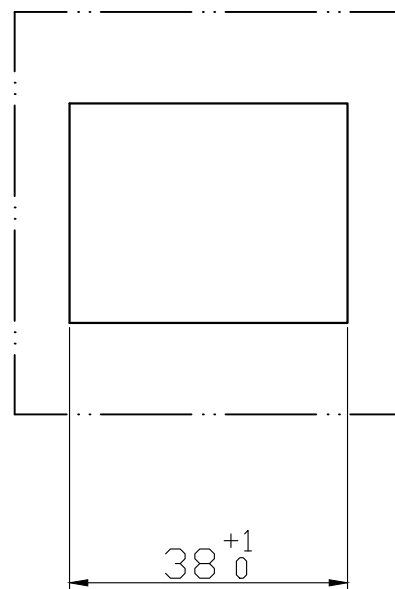
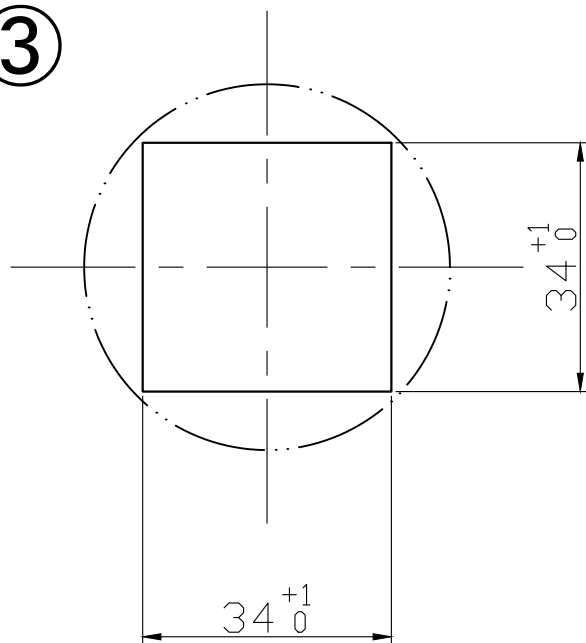
①



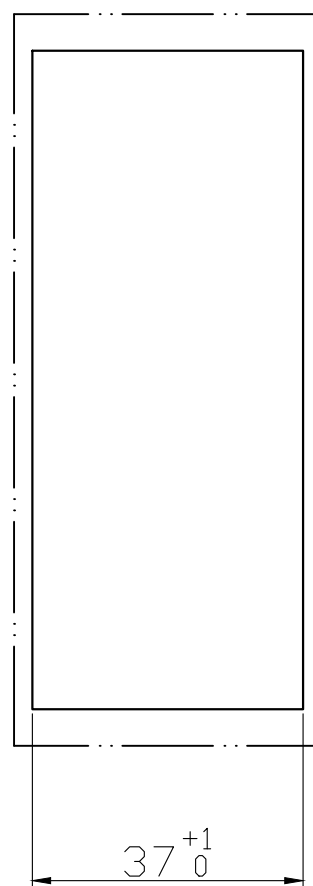
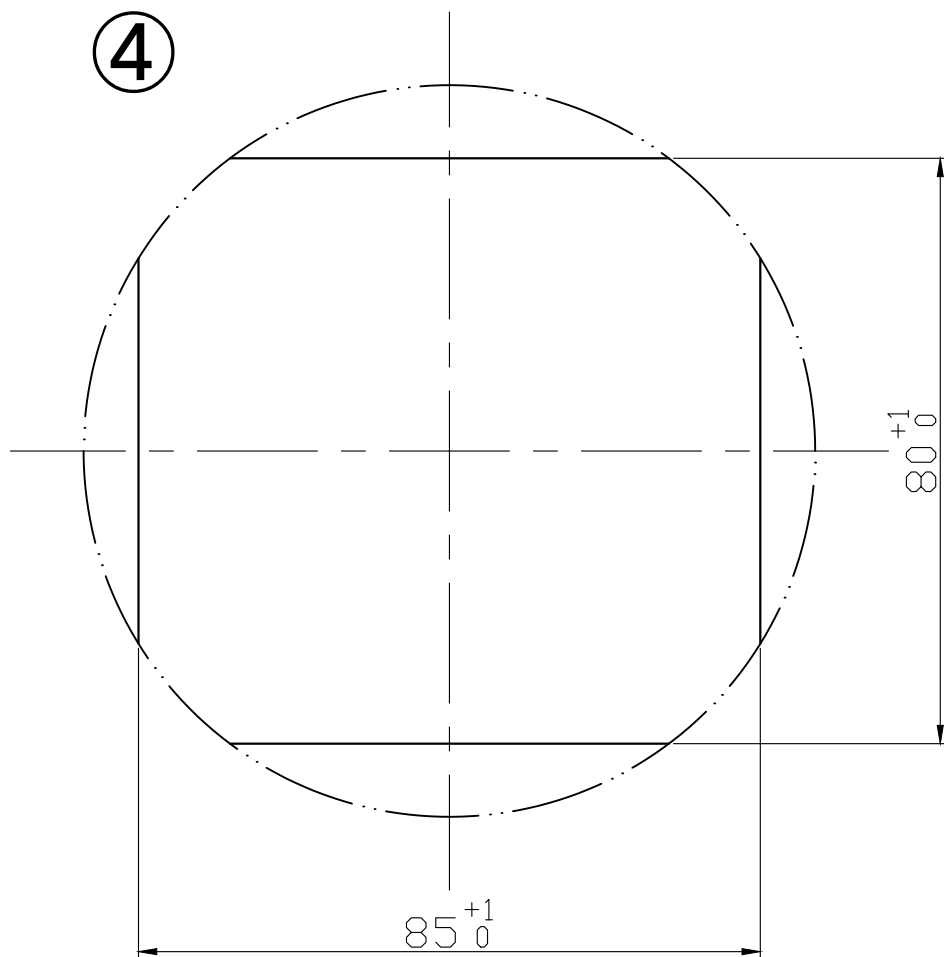
②



③

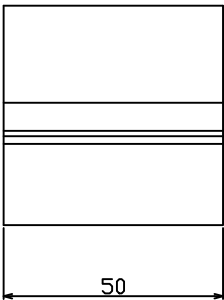
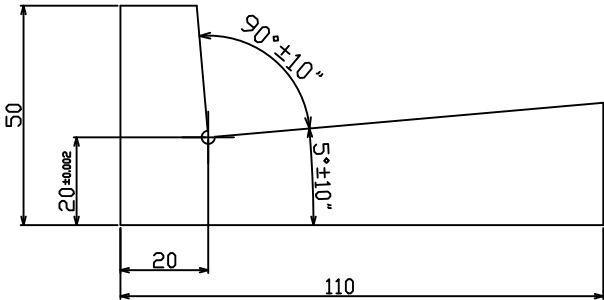


④



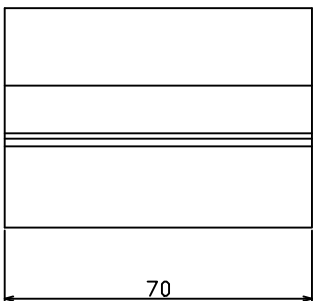
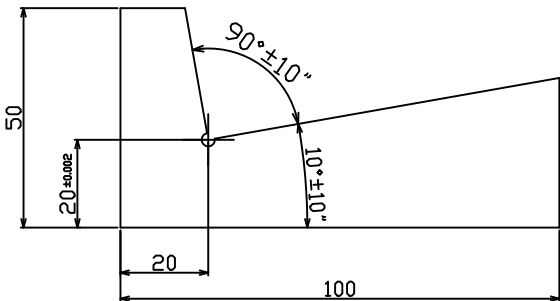
課題図面の一部には職種規定に基づく製図法を適用している

1 5°Vブロック



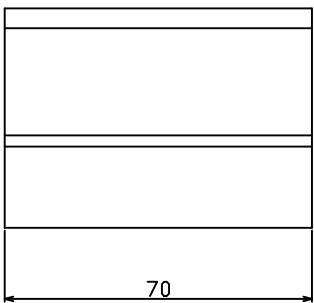
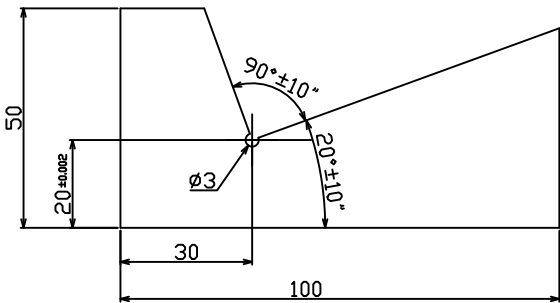
数量  
1

2 10°Vブロック



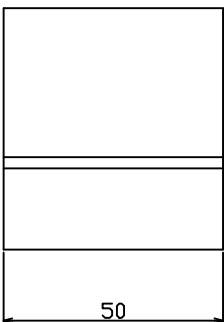
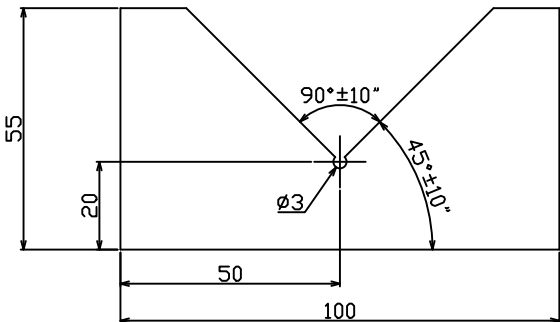
数量  
1

3 20°Vブロック



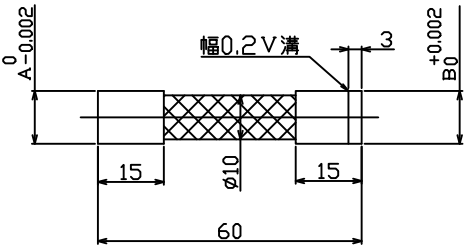
数量  
1

4 45°Vブロック



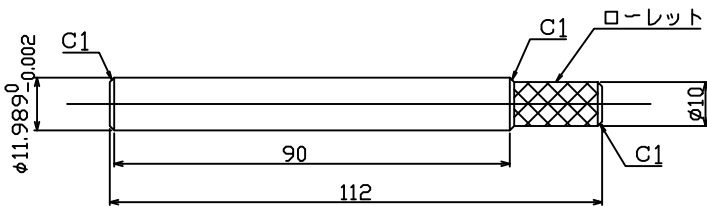
数量  
1

5 NO・GOプラグゲージ



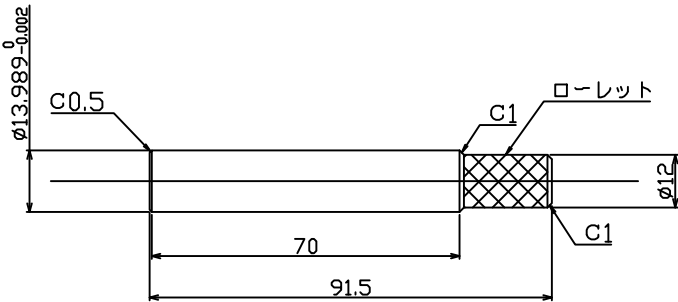
No.	A	B	数量
1	12.000	12.018	1
2	14.000	14.018	1

6 マンドレル (イ、ロ)



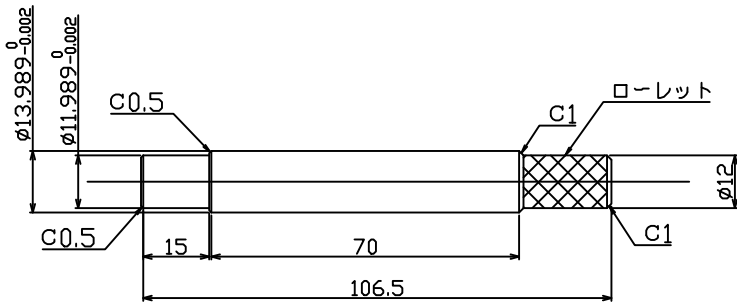
数量
2

7 マンドレル (ハ)



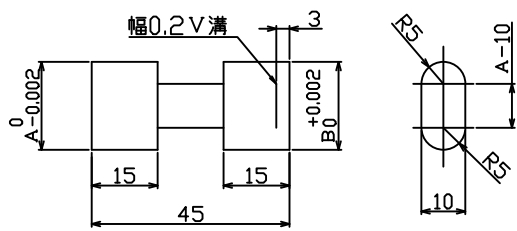
数量
1

8 段付きマンドレル (ニ)



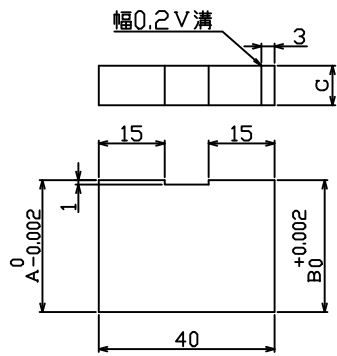
数量
1

9 R溝専用ゲージ



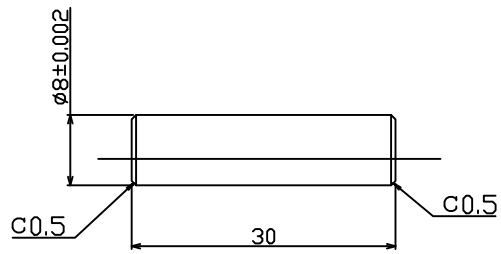
No.	A	B	数量
1	19.529	19.559	1
2	21.500	21.530	1
3	27.000	27.030	1

10 専用ゲージ



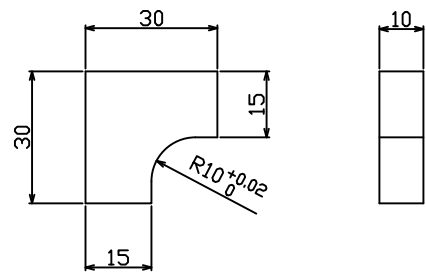
No.	A	B	C	数量
1	10.000	10.020	9.0	1
2	12.000	12.030	9.0	1
3	14.000	14.030	9.0	1
4	14.743	14.773	9.0	1
5	34.845	34.865	9.0	1

11 測定用コロ



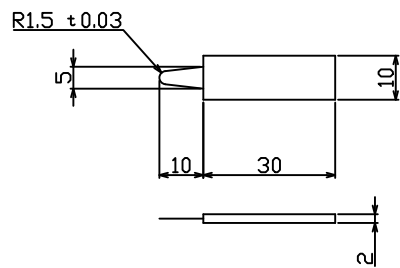
数量
2

12 Rゲージ



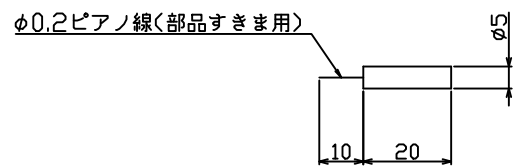
数量
1

13 すきまゲージ



数量
2

14 R部すきまゲージ



数量
各2