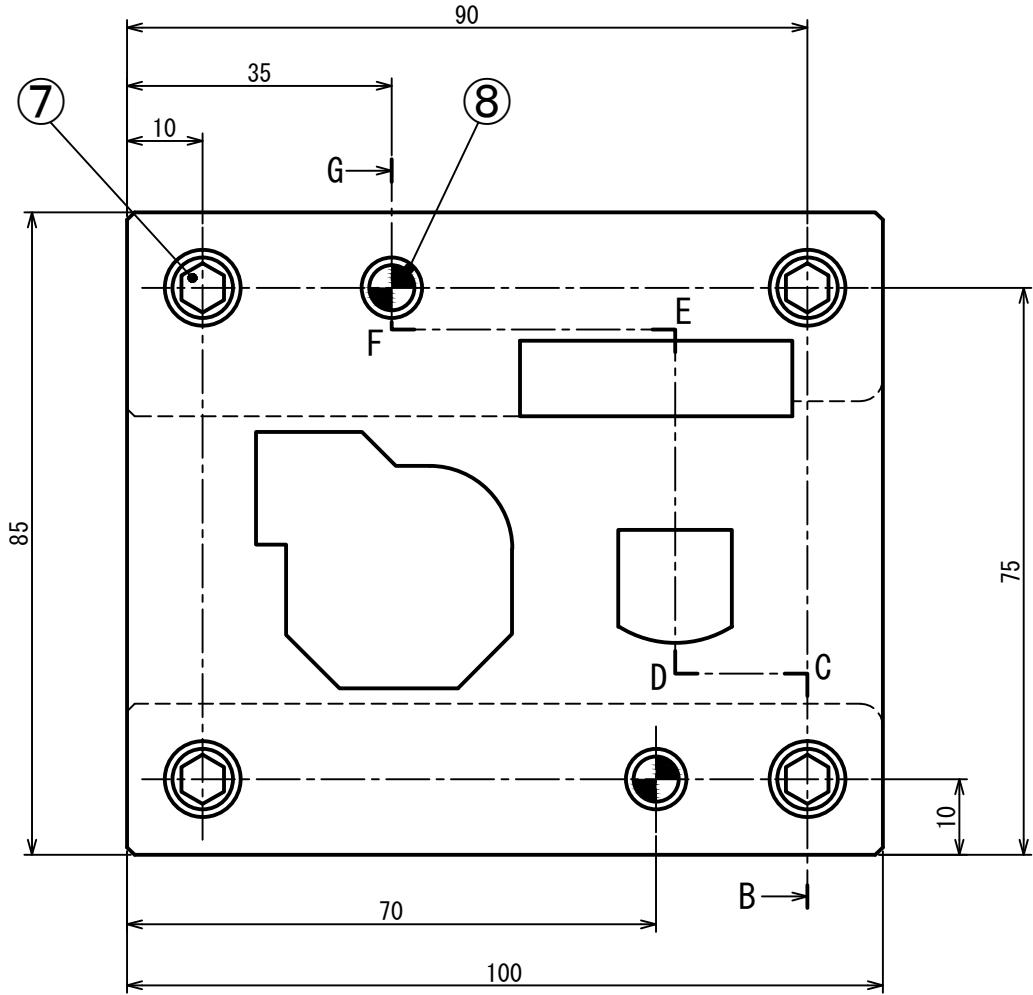
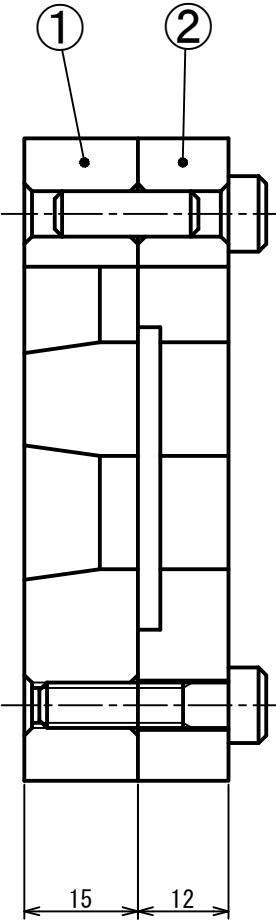


公表

第55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。

B-C-D-E-F-G



注意事項

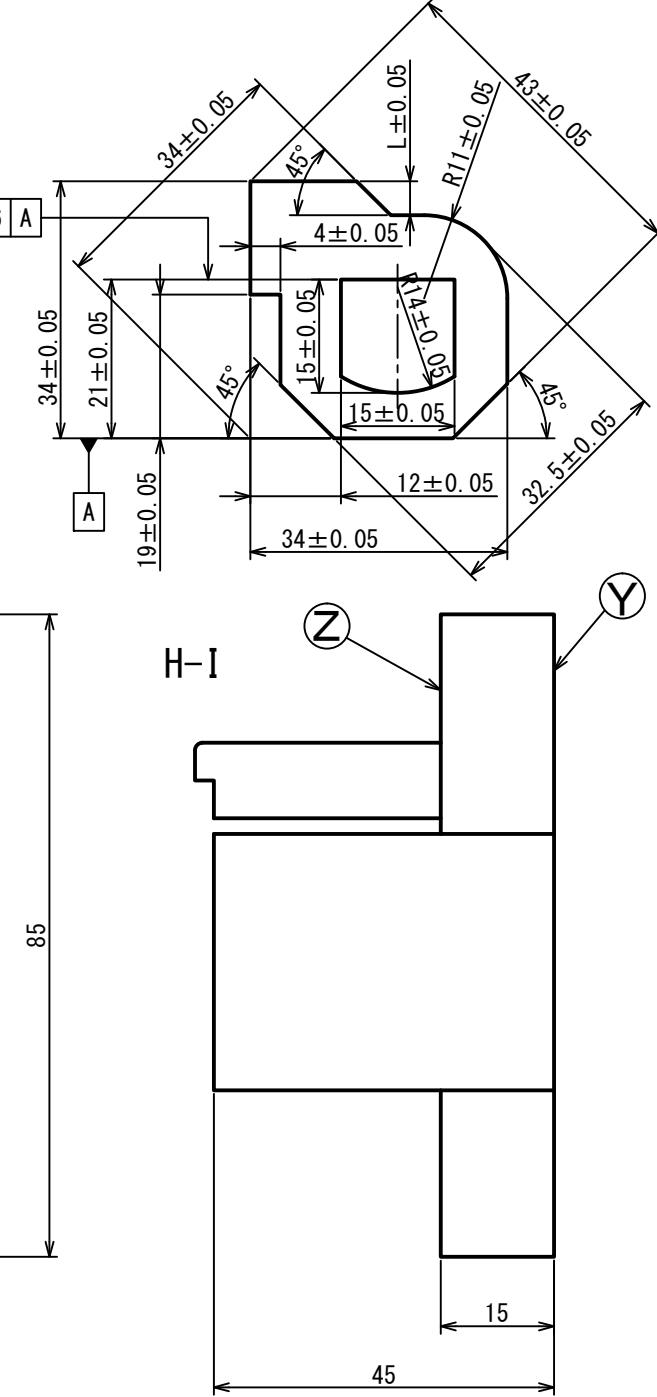
- 機械加工の標準時間は2時間30分、仕上げ加工の標準時間は5時間00分。
ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、20分の延長時間を認める。
- パンチとダイは抜きすきま0.05（片側）をもつこと。
- 平行ピンと取り付け穴とのはめあいはH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
- ストリッパープレートのボルト通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
- パンチとストリッパープレートのすきまをなるべく少なくし滑らかに動くこと。
(JISのはめあいH7、h6)
- Y面はパンチ植込み後やすり加工すること。
- パンチはパンチプレートに固定すること。
(固定にあたってはいかなるコーキングもしてはならない。)
- Z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3.0～4.5mm（0.5mm単位）のいずれかである。

製品図

材質 A1050PH16

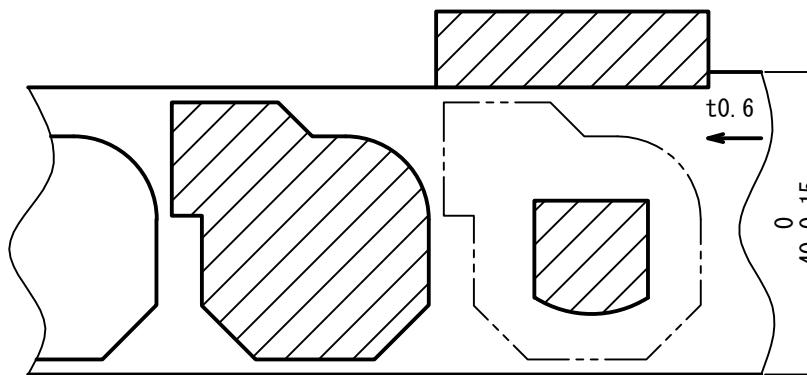
またはH26相当品

板厚 0.6mm



尺度 1:1

ストリッパレイアウト図



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	ストリッパープレート	1	S45C	
1	ダイ	1	S45C	