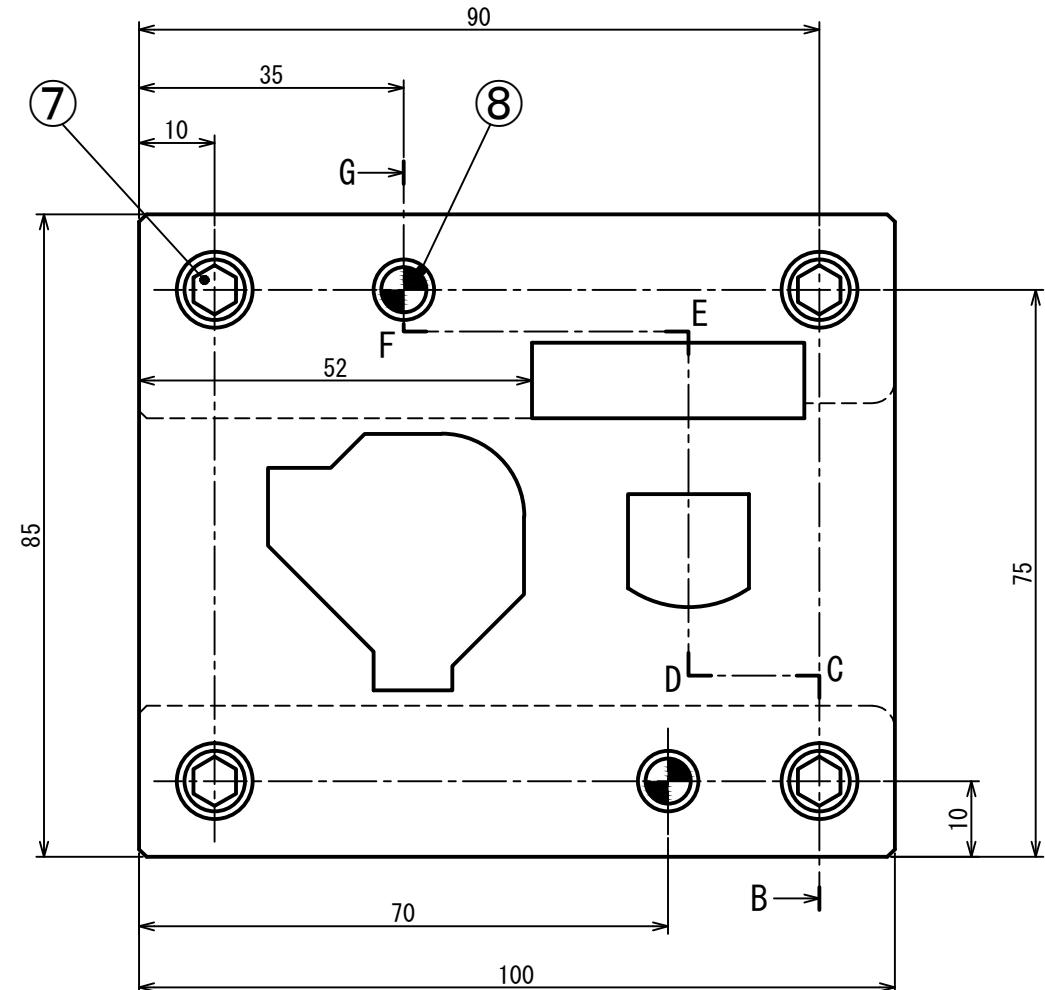
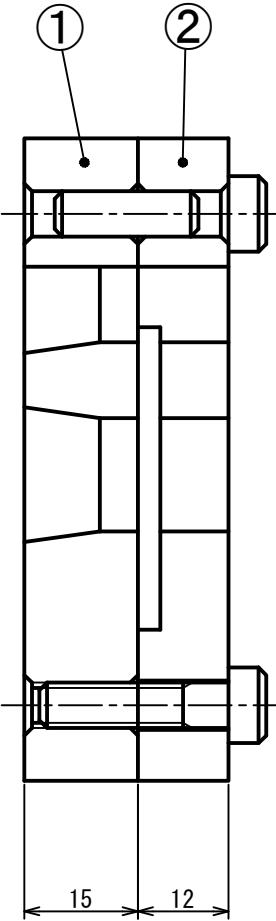


第56回技能五輪全国大会抜き型職種競技課題

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

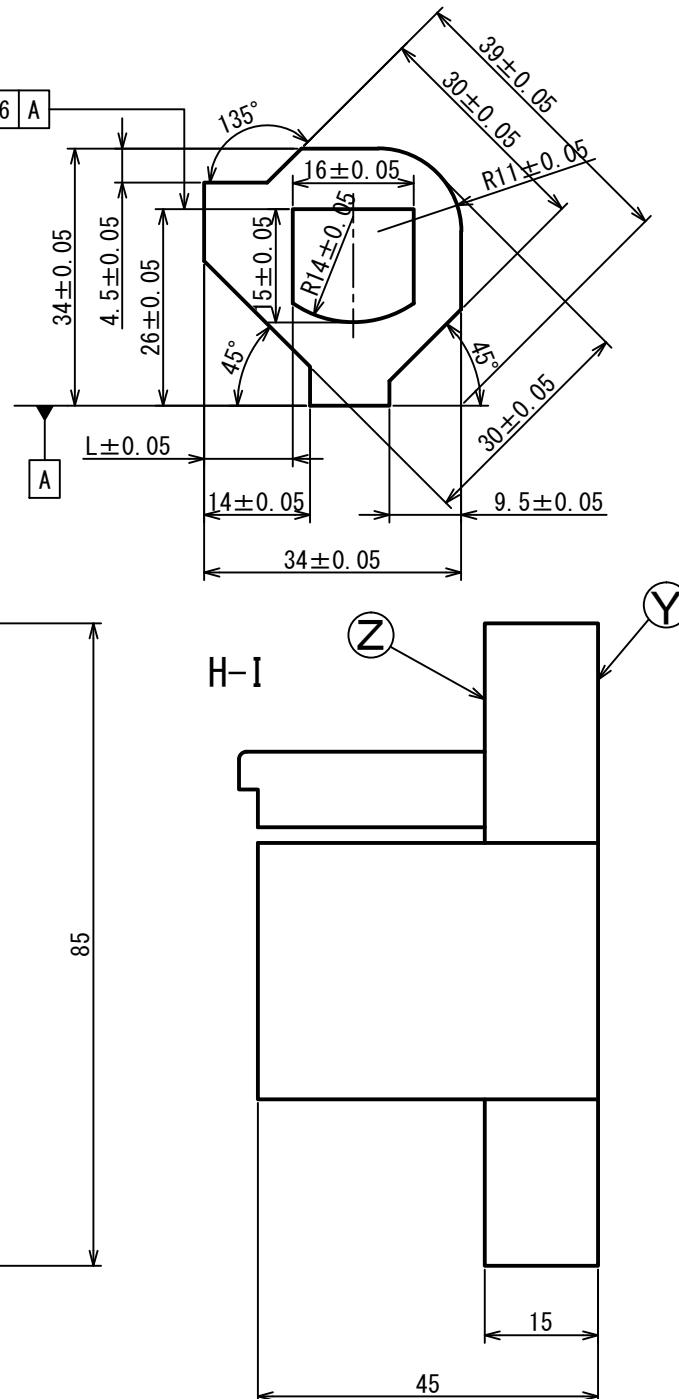
- 機械加工の標準時間は2時間30分、仕上げ加工の標準時間は5時間00分。
ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、20分の延長時間を認める。
- パンチとダイは抜きすきま0.05（片側）をもつこと。
- 平行ピンと取り付け穴とのはめあいはH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
- ストリッパープレートのボルト通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
- パンチとストリッパープレートのすきまをなるべく少なくし滑らかに動くこと。
(JISのはめあいH7、h6)
- ⑧面はパンチ植込み後やすり加工すること。
- パンチはパンチプレートに固定すること。
(固定にあたってはいかなるコーキングもしてはならない。)
- ⑦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11.0～13.0mmのいずれかである。

製品図

材質 A1050PH16

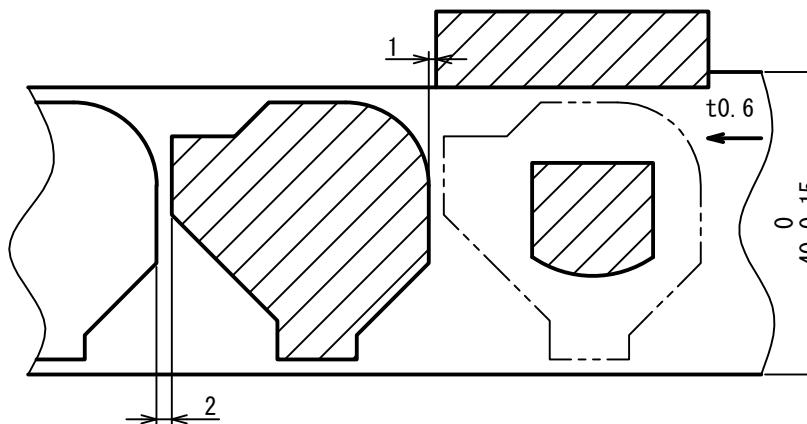
またはH26相当品

板厚 0.6mm



尺度 1 : 1

ストリッパープレイアウト図



| 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 | |