

第57回技能五輪全国大会抜き型職種競技課題

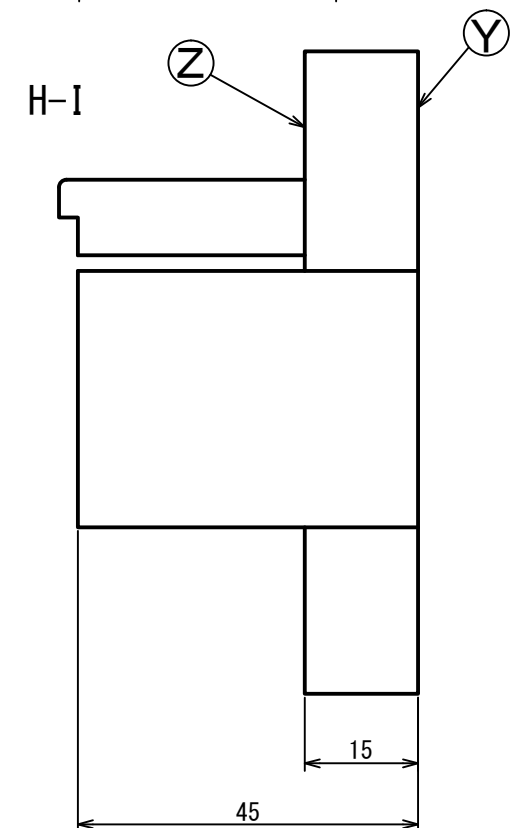
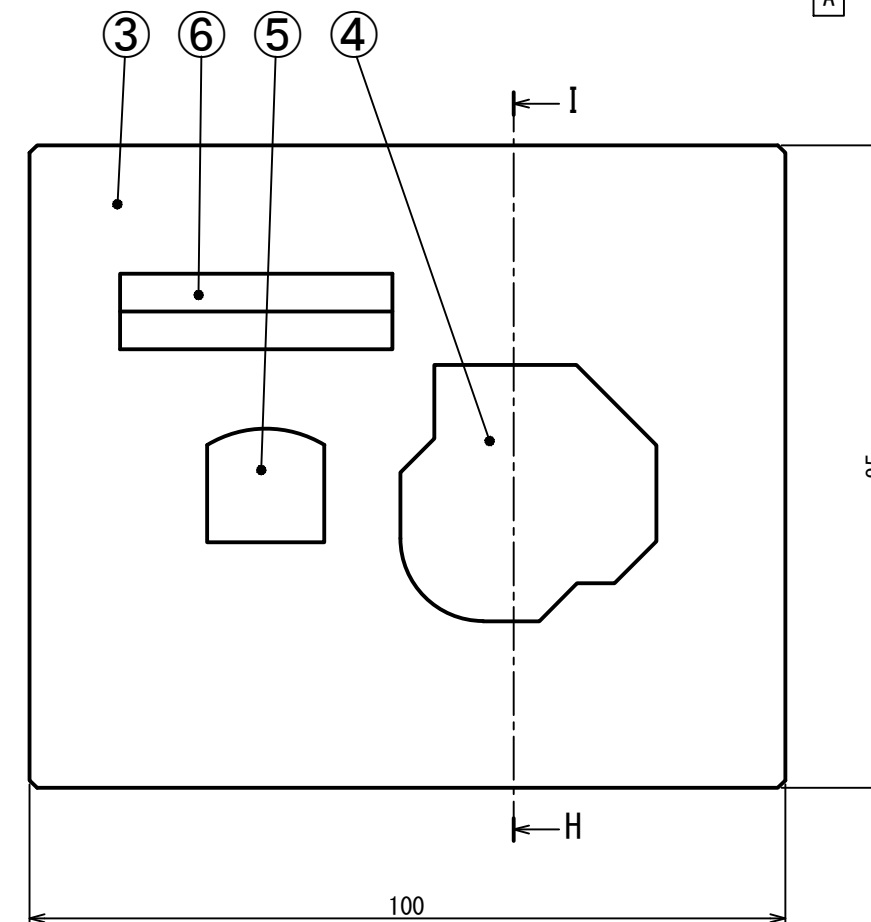
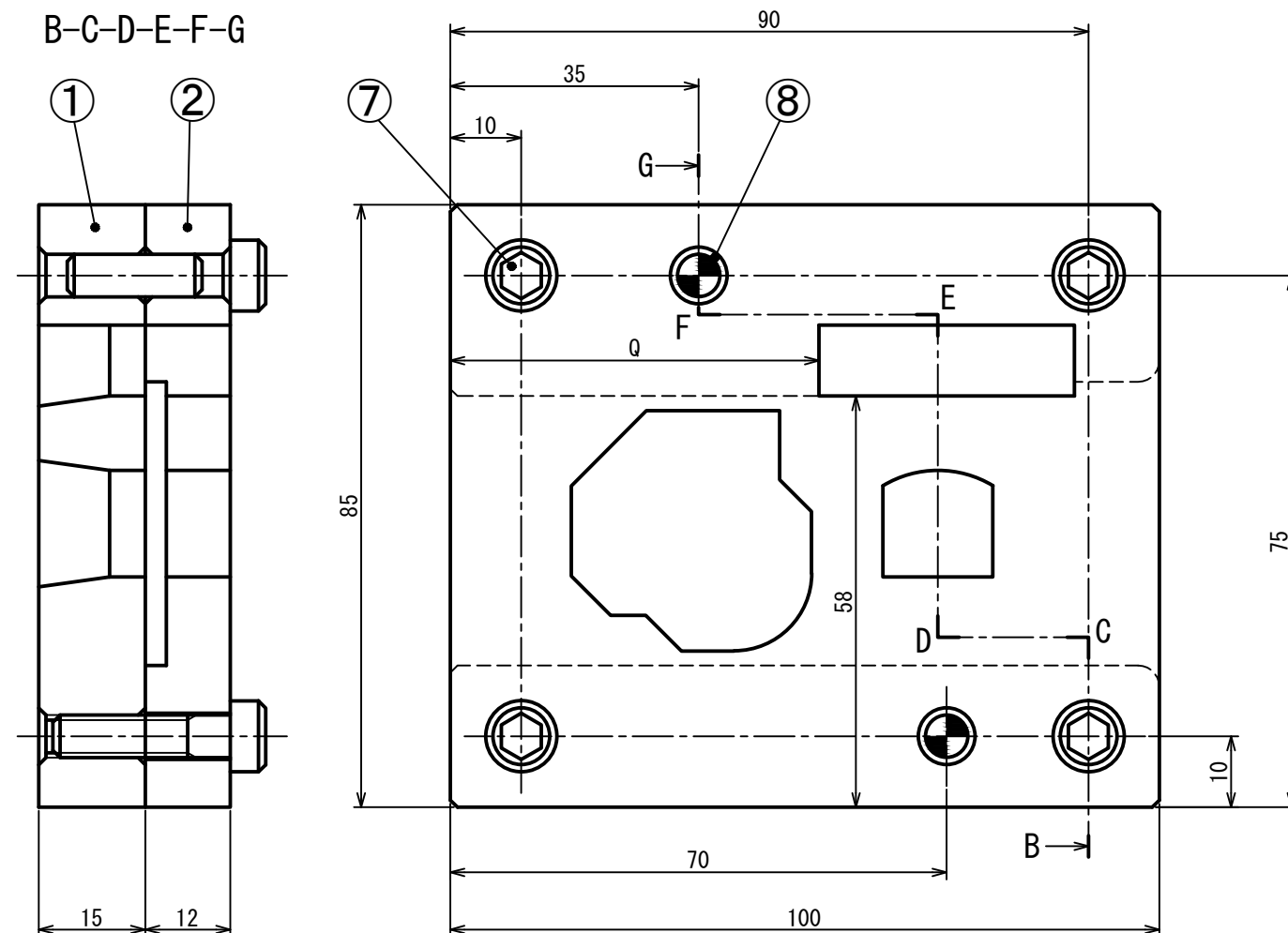
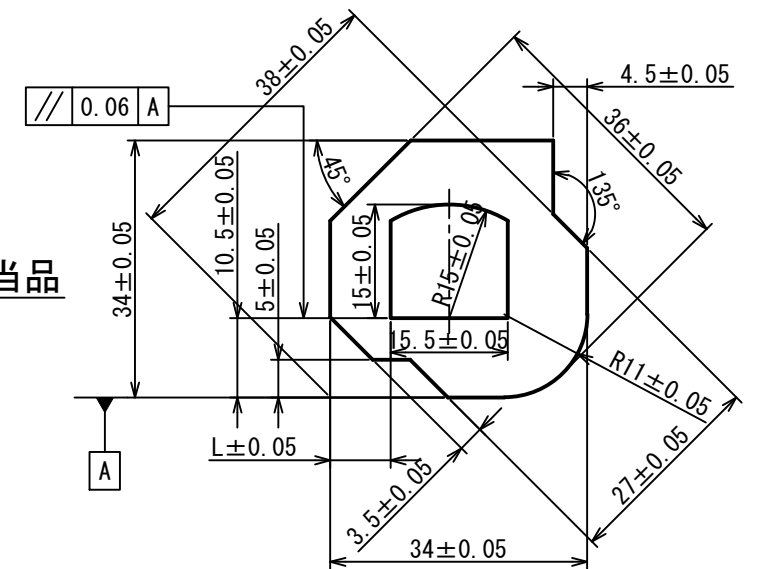
表に示す材料を使って下図に示す部品を製作し組立てなさい。

製品図

材質 A1050PH16

またはH26相当品

板厚 0.6mm

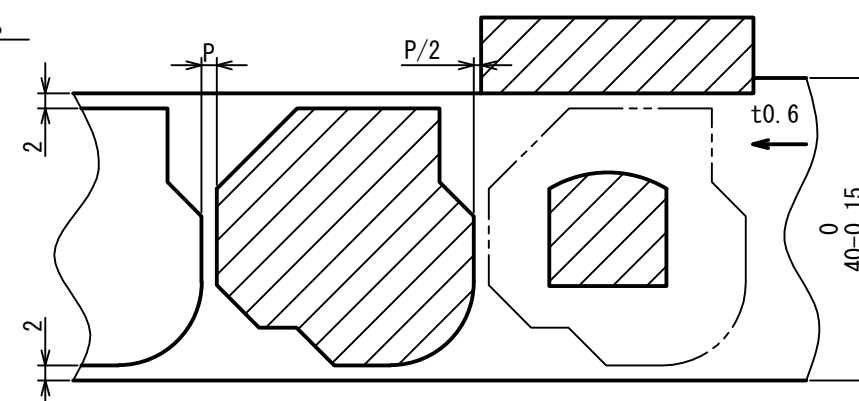


注意事項

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。
2. パンチとダイは抜きすきま0.05（片側）をもつこと。
3. 平行ピンと取り付け穴とのはめあいH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
4. ストリッププレートホルダのボルト通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
5. パンチとストリップ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)
6. ① 面はパンチ植込み後やすり加工すること。
7. 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。)
8. ② 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6.5～9.5mm、Pは2・3・4mm、Qは50～52mm(0.5mm単位)のいずれかである。

尺度 1 : 1

ストリップレイアウト図



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	ストリッパプレート	1	S45C	
1	ダイ	1	S45C	
照合番号	品 名	個数	材質	備 考