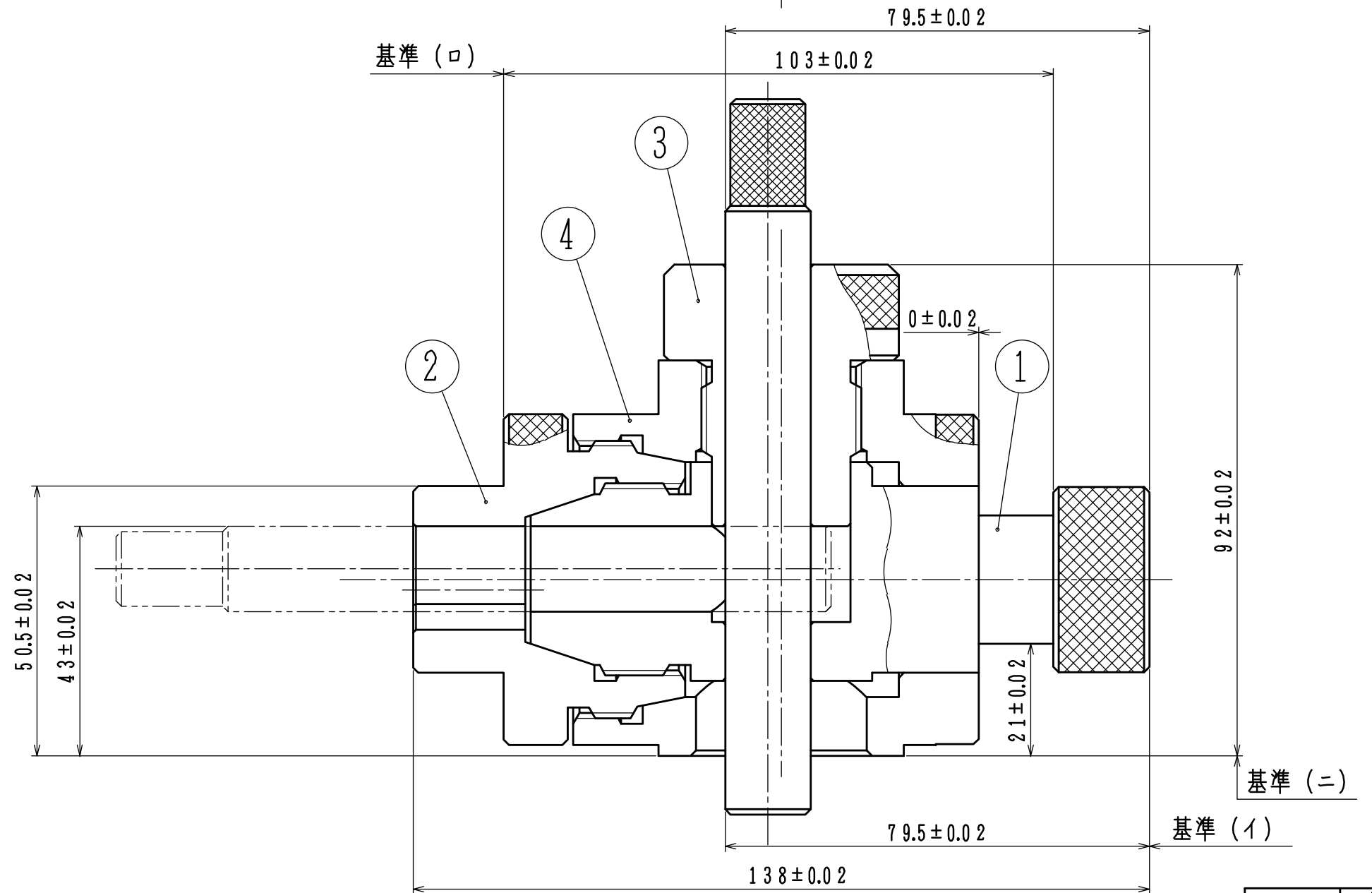
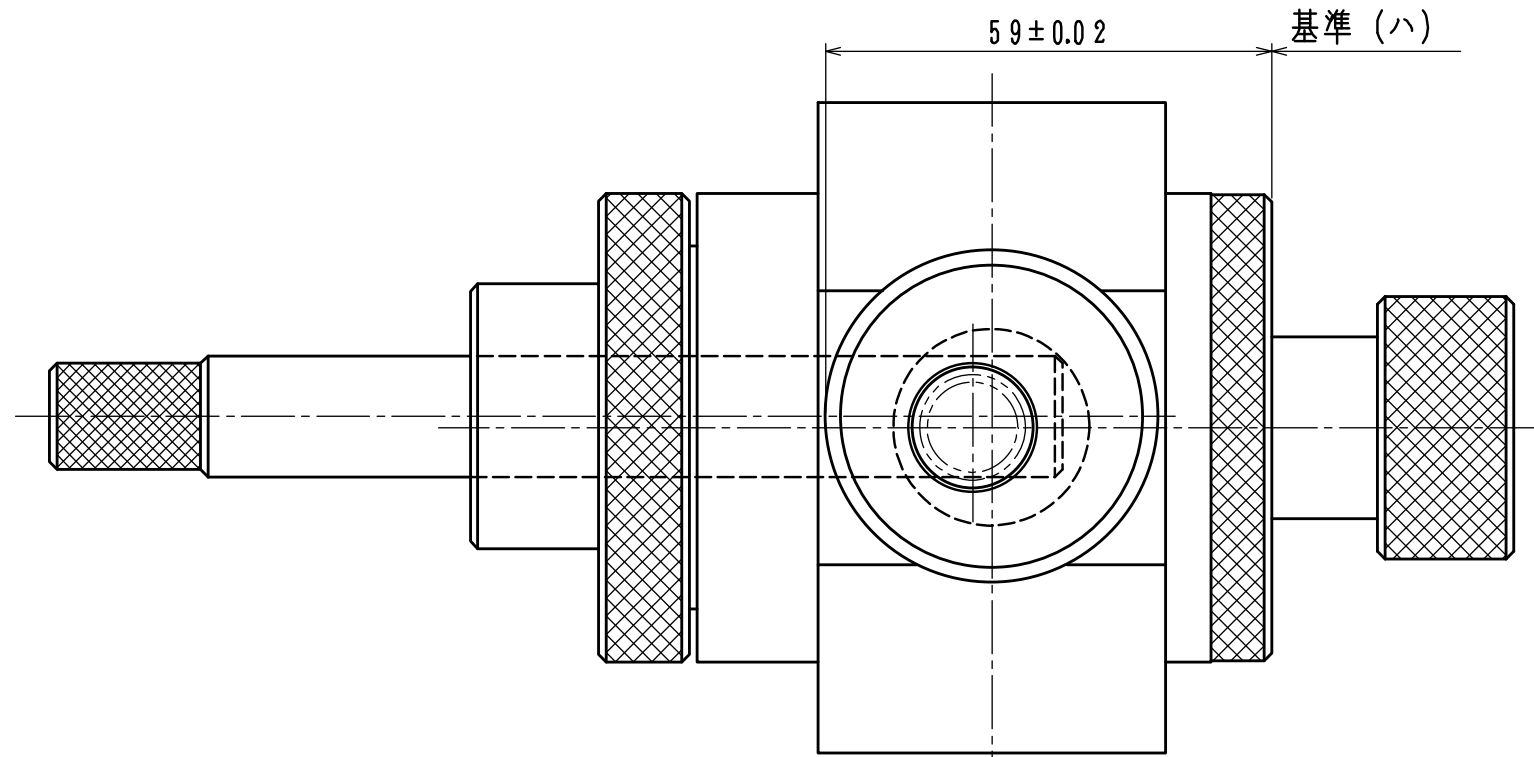
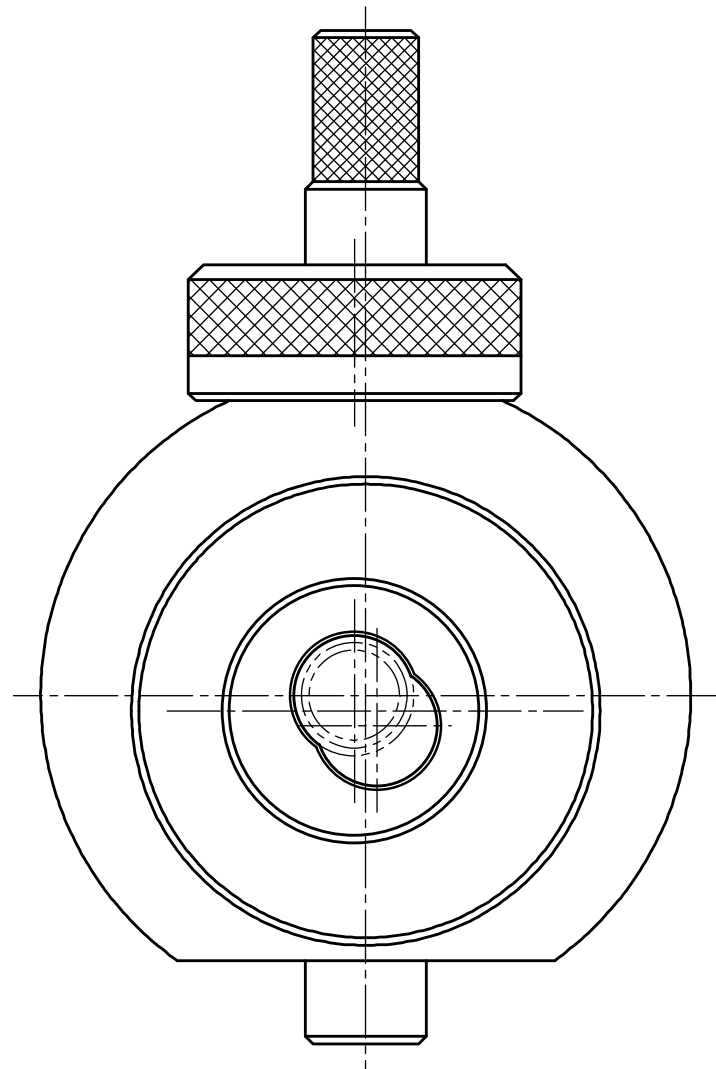
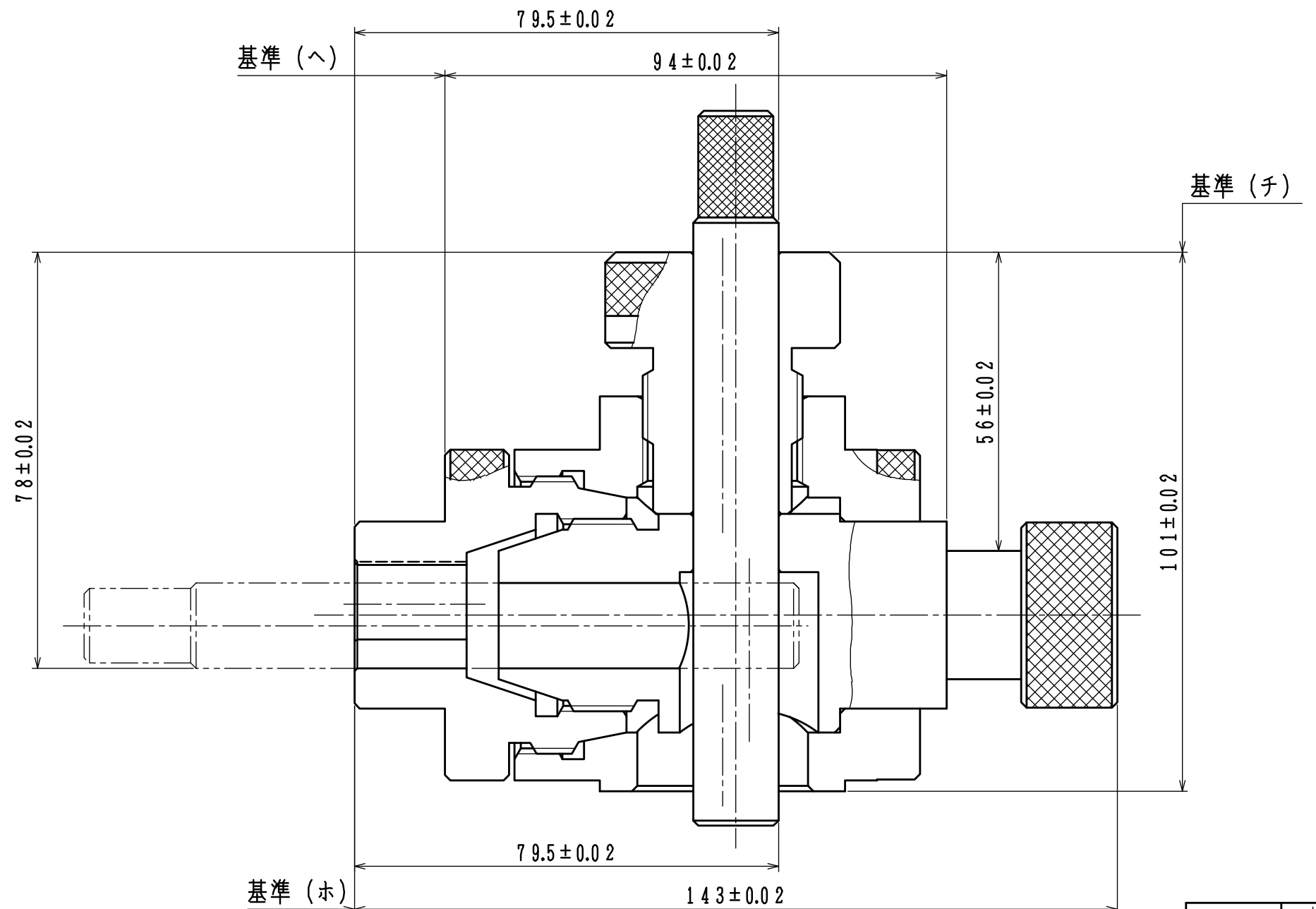
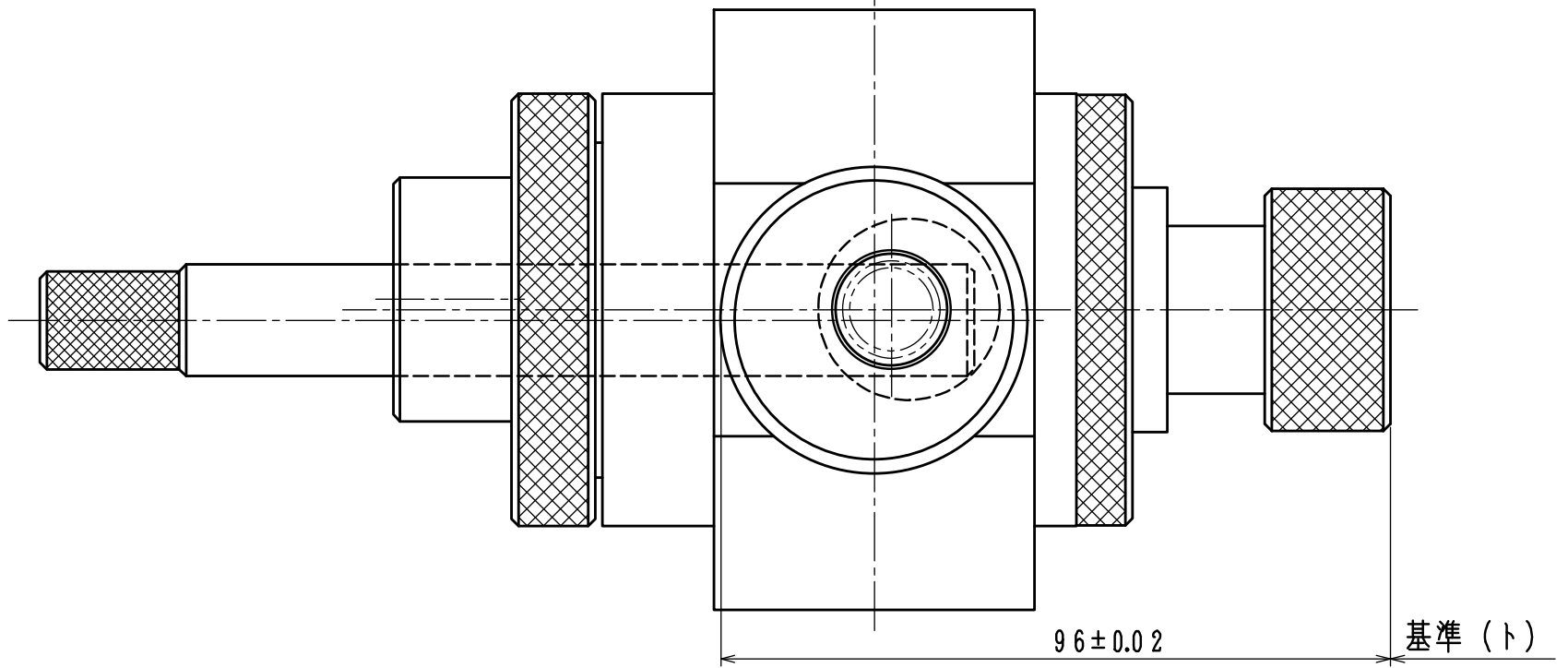
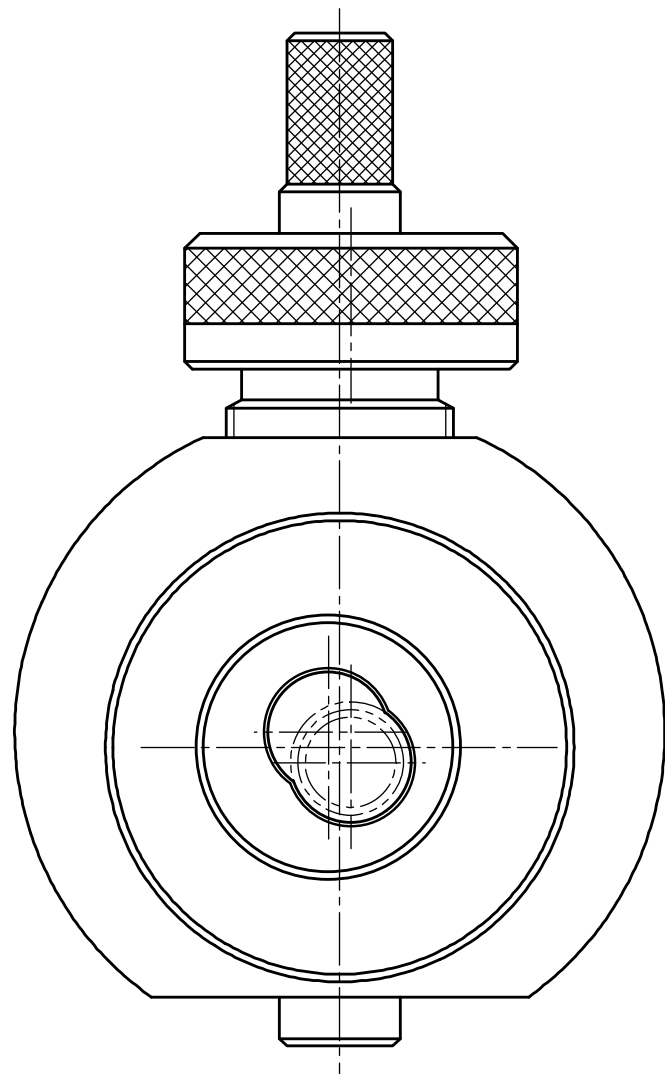


組立図 A

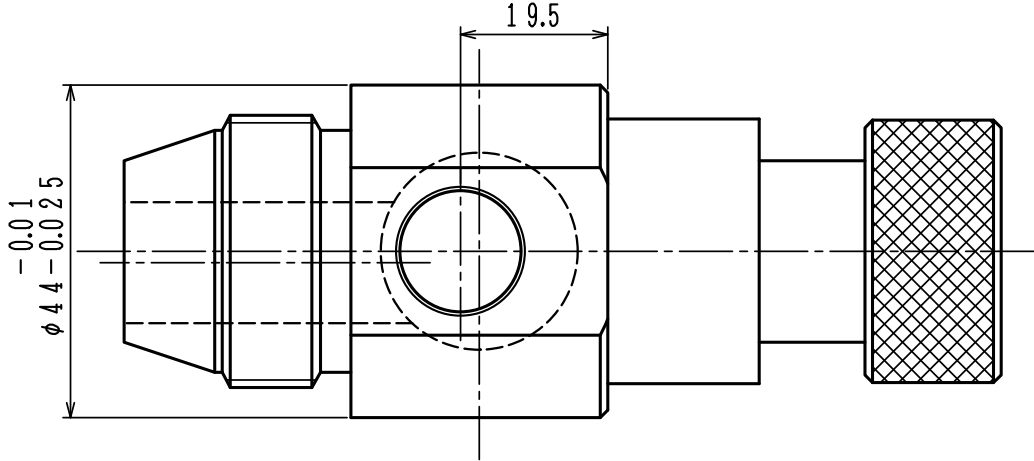
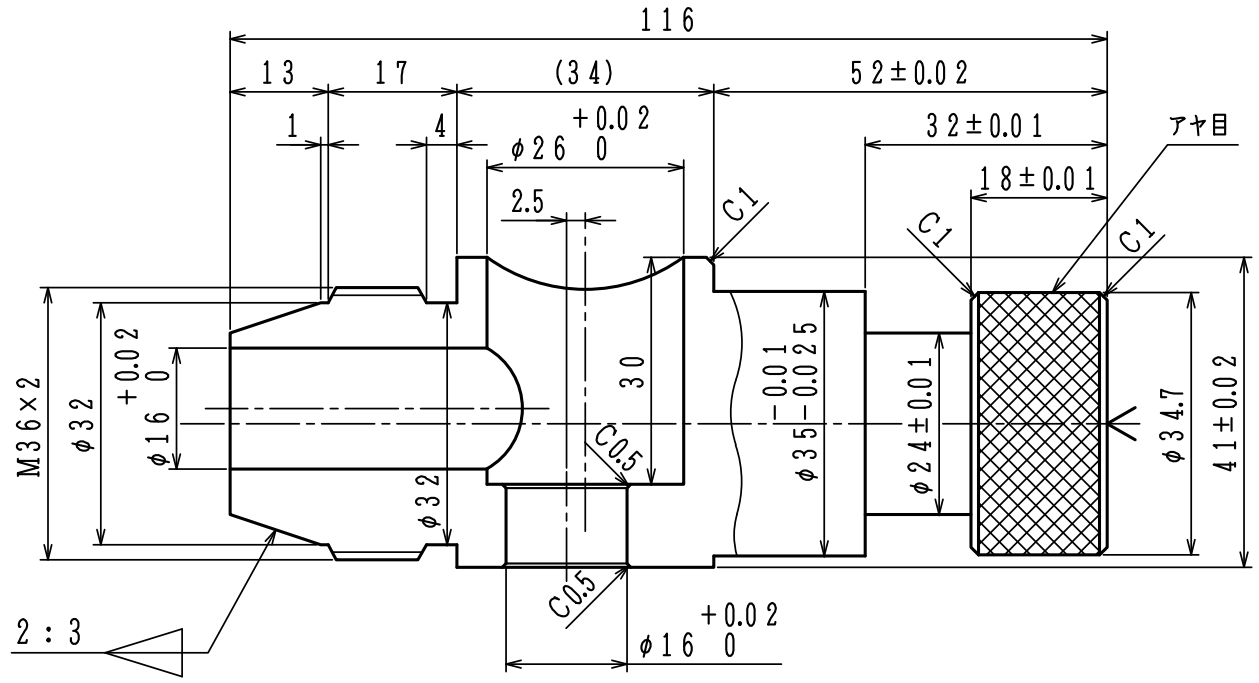
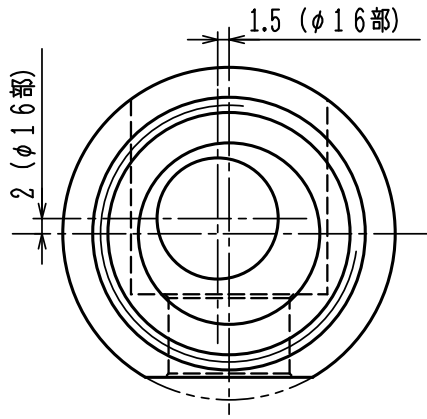


組立図 B



①

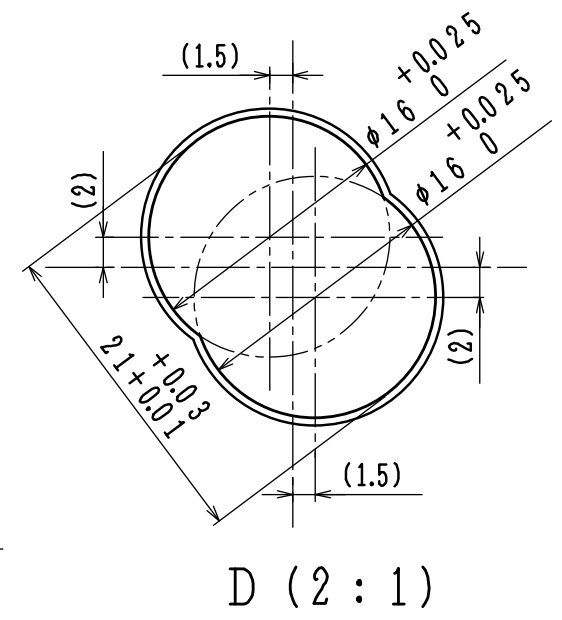
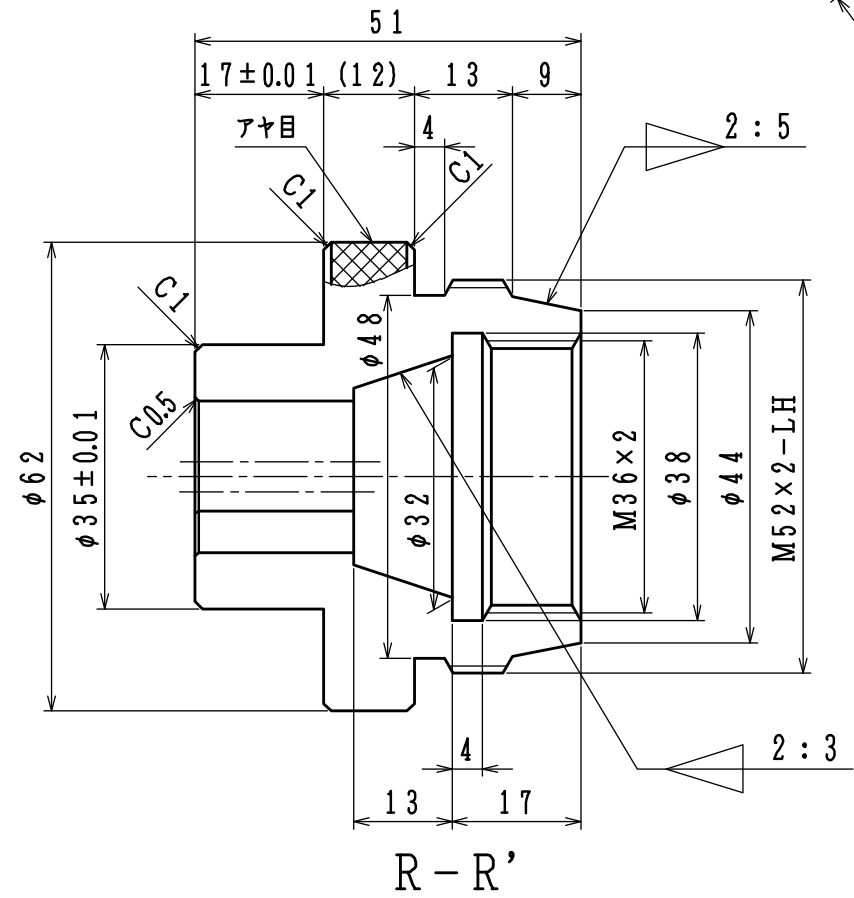
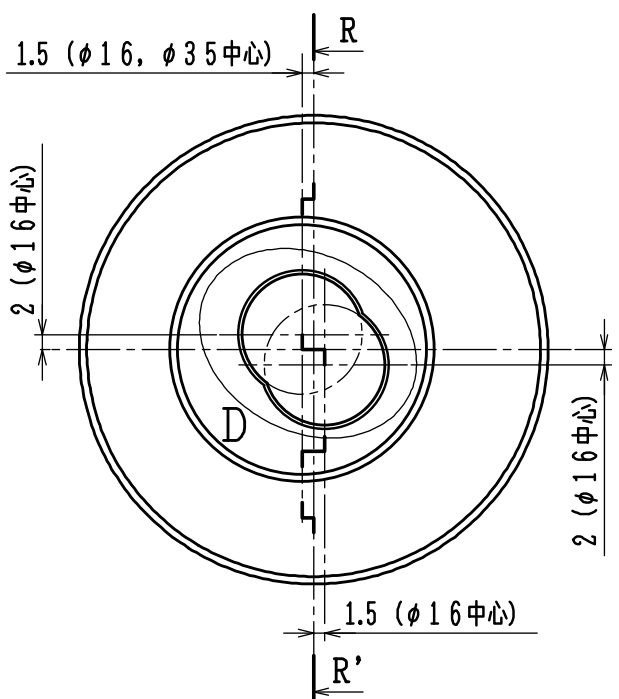
$\sqrt{Ra\ 1.6}$



投影法

2

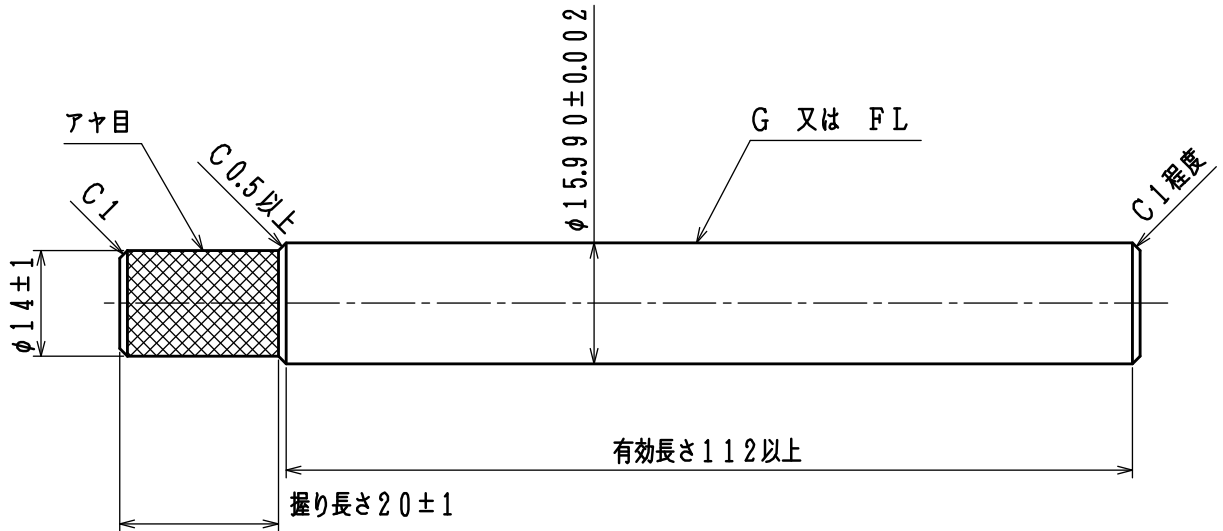
$\sqrt{Ra\ 1.6}$







# 提出用マンドレル図面

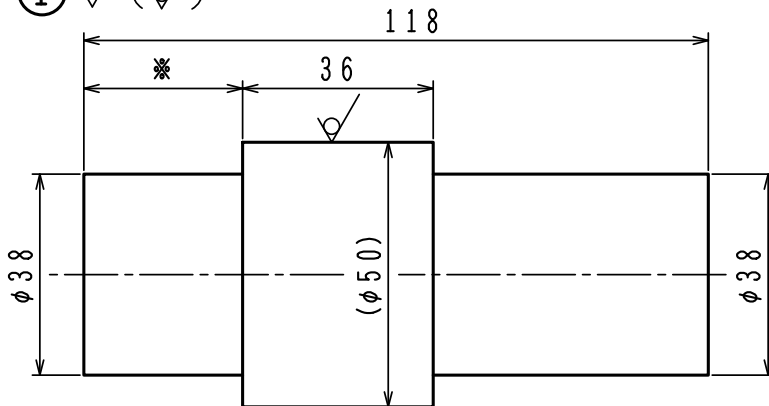


提出用マンドレル仕様	
仕上げ	研削仕上げ又はラップ仕上げ
面粗度	Ra 0.8 以内
表面硬度	HRC 45 以上
熱処理	焼入れ処理、詳細不問
材質	不問
備考	提出時に受け取ったマンドレルは、製品返却時に返却します 精度不良のマンドレルは減点、失格の対象になるので注意すること 第53回全国大会と同等品

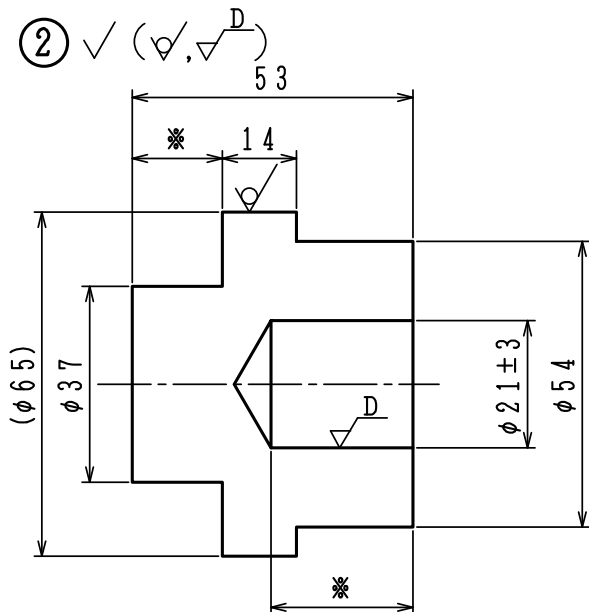
# 試し削り図面

1. 公差の指示がない寸法は、加工の許容限界の基準寸法を示している。
2. 工程上都合の悪い場合は下図の寸法まで加工しなくてもよい。
3. 寸法検査時の許容差は、外径と長さは $-1\text{ mm}$ 、内径と内径深さは $+1\text{ mm}$ とする。
4. 特別に指定のない加工部分の仕上面精度と加工方法については不問とする。
5. 各角には $C1$ 程度の面取りをしてもよい。
6. 加工部分の軸心位置については不問とする（偏心可）。
7. ※は任意の寸法とする。
8. センタ穴加工した場合は、センタ穴深さ先端位置が加工寸法の限界内にあること。
9. 指示図で貫通していない穴加工は、穴を貫通することはできない。
10. 部品②のドリル加工先端部の形状は不問とする。

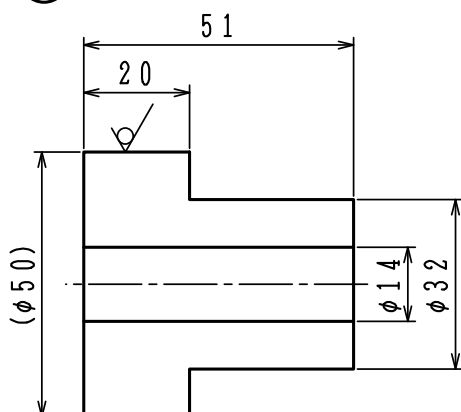
①  $\checkmark$  ( $\checkmark$ )



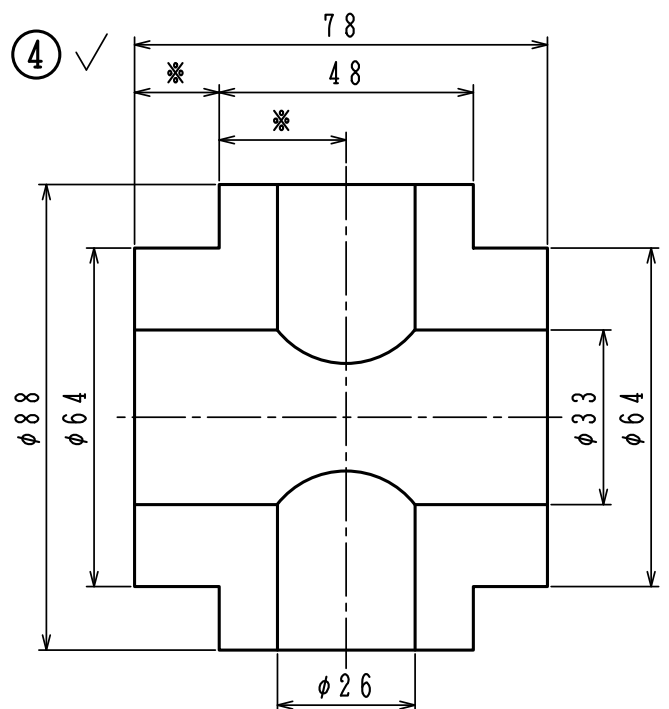
②  $\checkmark$  ( $\checkmark$ ,  $\checkmark^D$ )



③  $\checkmark$  ( $\checkmark$ )



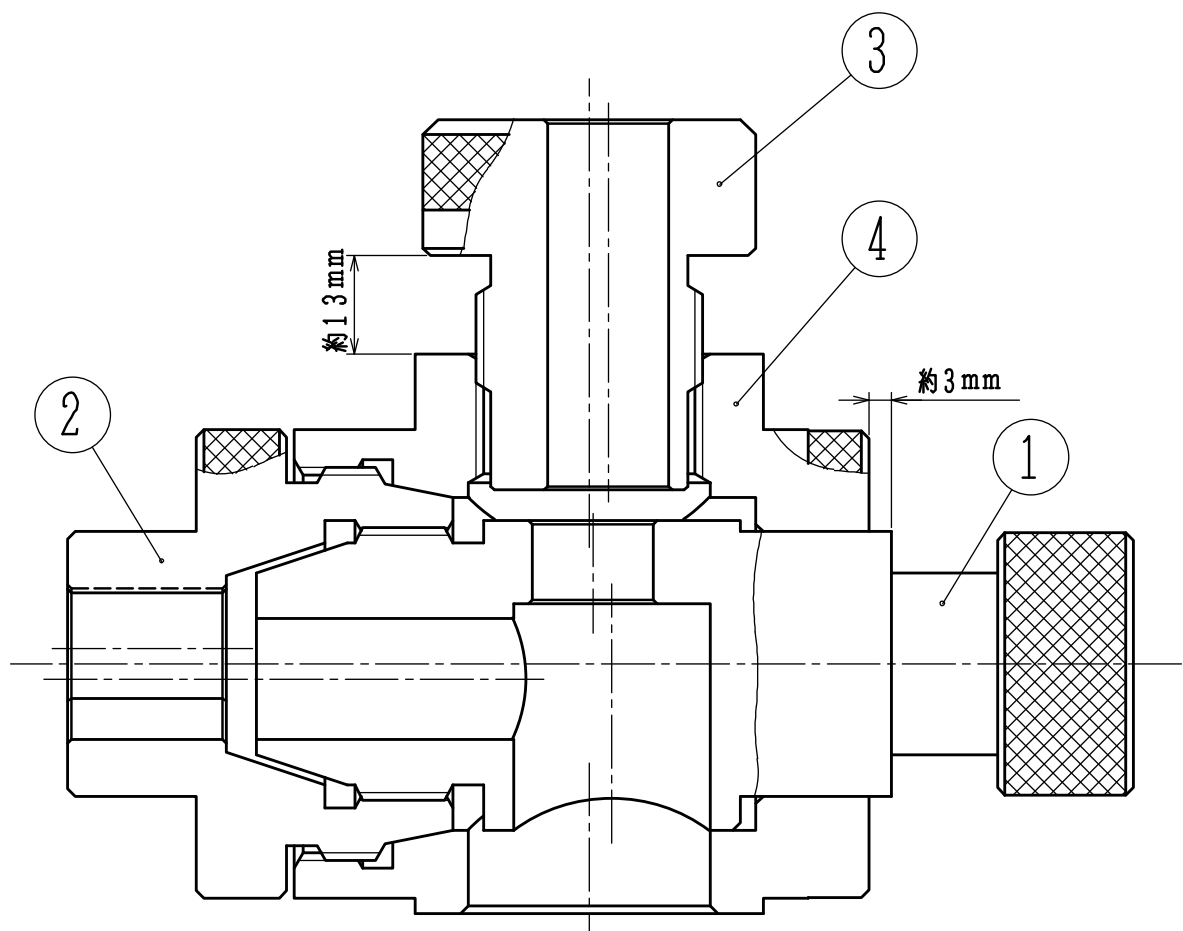
④  $\checkmark$






## 機能検査持参状態図

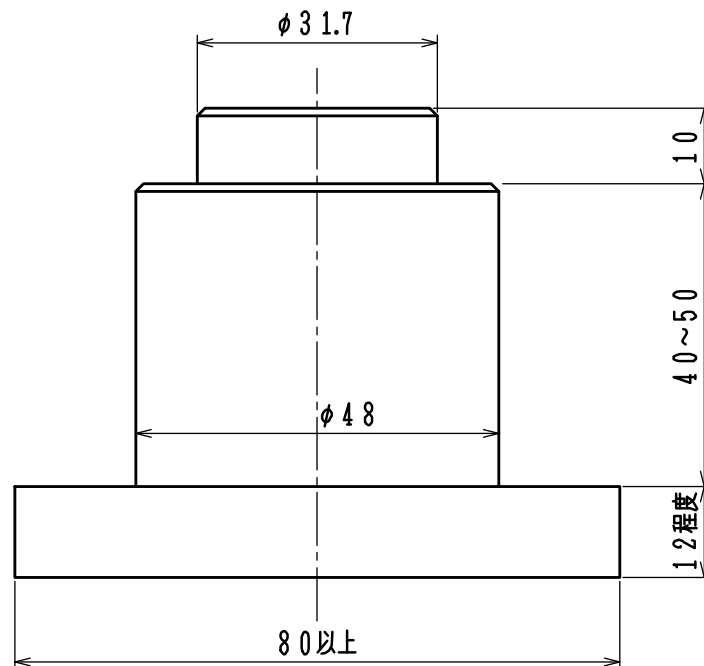
部品②、部品④はしっかりと締め付けた状態であること。  
組立図Bの状態からマンドレルを抜き取り、部品③を約2回転緩めた位置、部品①は約1回転緩めた位置にセットする。  
このとき部品①の端面と部品④の端面の距離は約3mm  
部品③と部品④の端面間の距離は約13mmである。



# 機能検査 製品保持台

- ・機能検査時における組み立て状態の変更、部品摺動、締め付けおよび、マンドレルの挿入の作業は、製品保持台に製品を設置した状態で作業を行うこと
- ・機能検査場所に各1個の製品保持台が準備されている  
各自が同様の製品保持台を製作・準備してもかまわないが、 $\phi 31.7 \times 10$ 凸部と外径 $\phi 48$ 部の長さは40mm未満に変更しないこと（製品締め付け確認用の逃がし確保のため）

 Ra 6.3



材質：樹脂（MC901 or POM）  
指示なき面取りはC1とする  
個数：1 / 検査台（合計4個）