

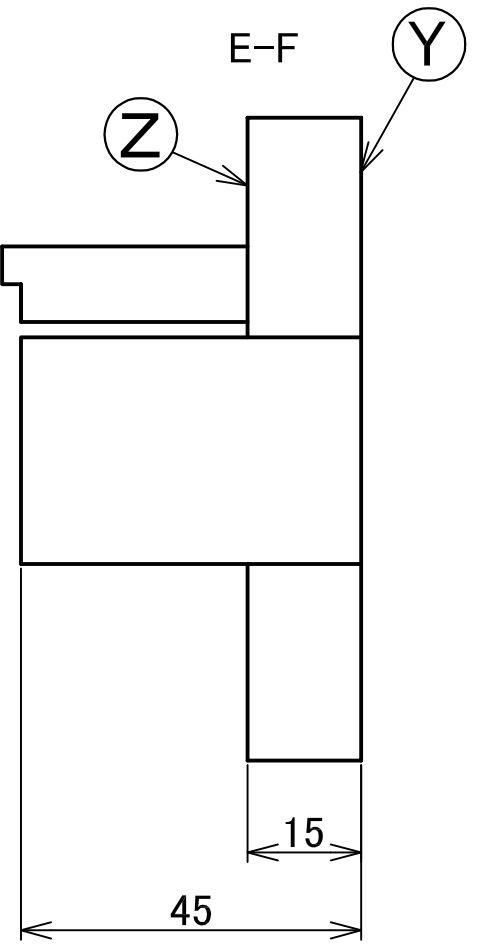
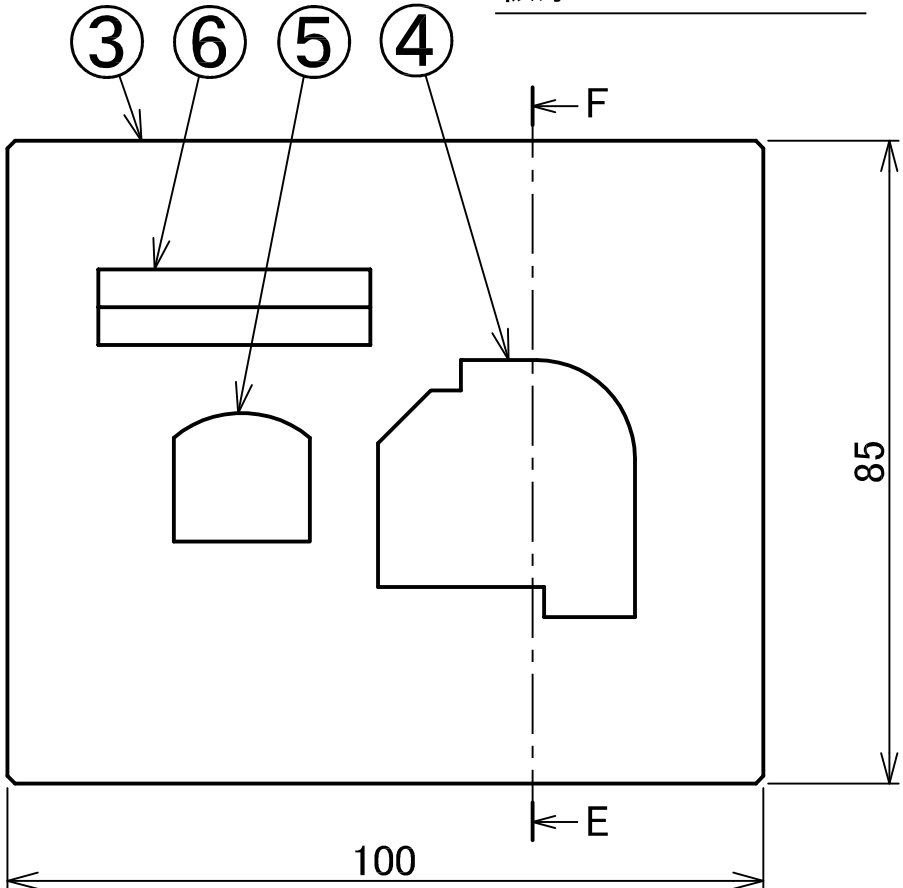
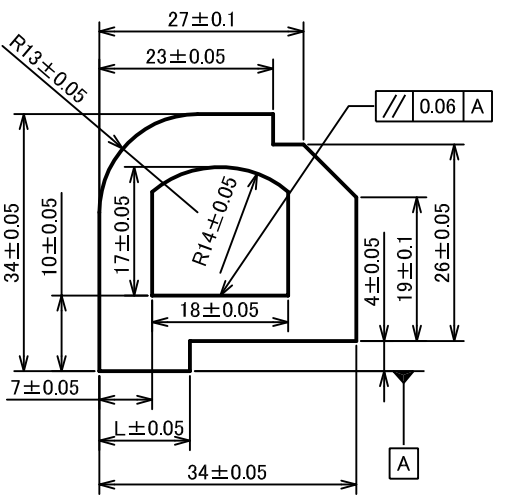
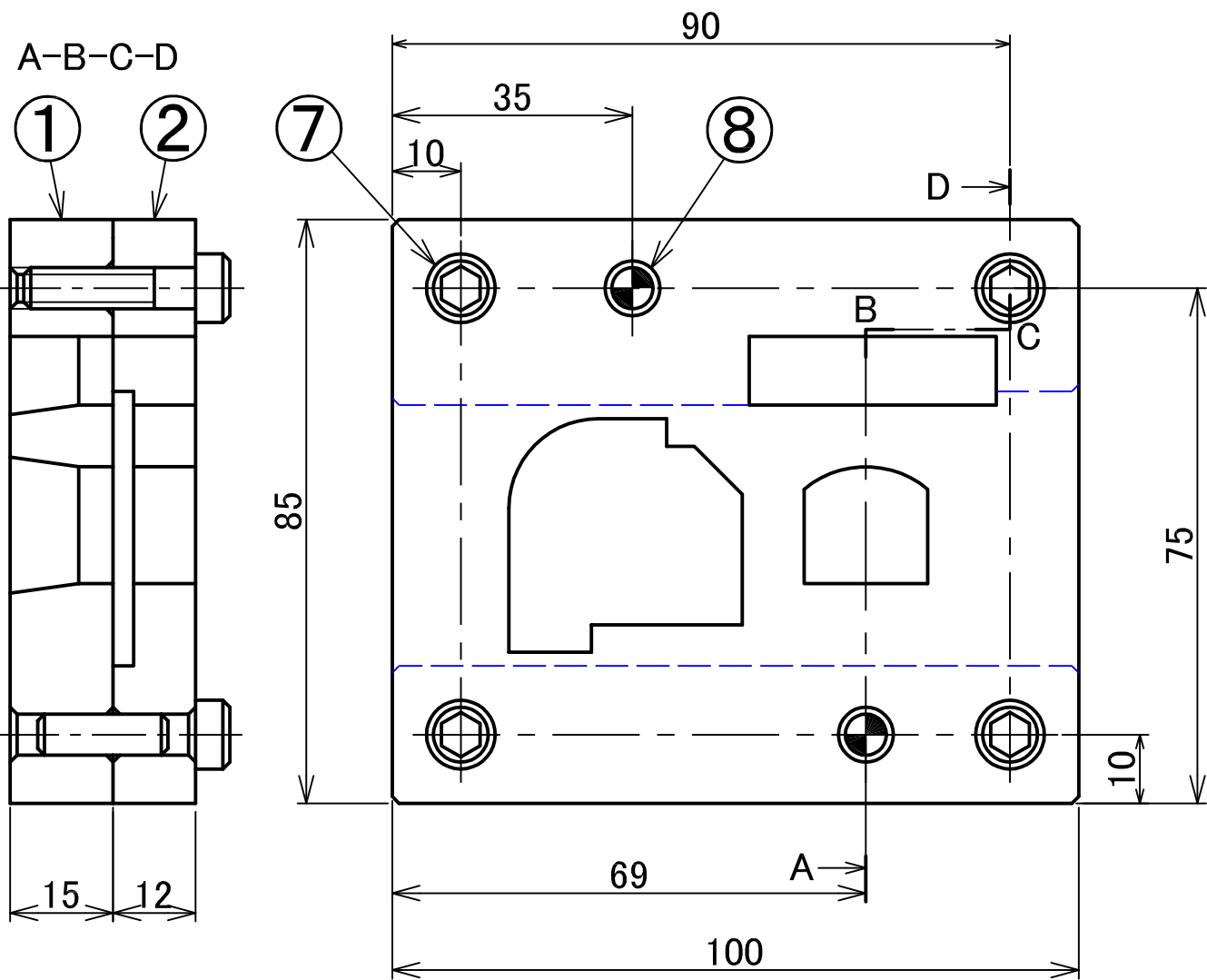
公表

第47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

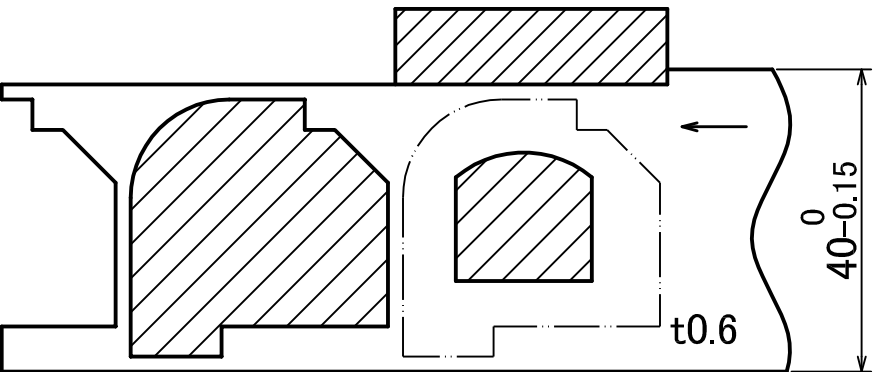
材質 A1050PH16
またはH26相当品
板厚 0.6mm



注意事項

- 機械加工の標準時間は3時間30分、仕上げ加工の標準時間は6時間。
ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、30分の延長時間を認める。
- パンチとダイは抜き間隙0.05(片側)をもつこと。
- 平行ピンと取り付け穴とのハメアイはH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
- ストリッププレートホルト通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
- パンチとストリッププレートの間隙をなるべく少なくし滑らかに動くこと。(JISのハメアイH7、h6)
- ①面はパンチ植込み後ヤスリ加工すること。
- 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。)
- ②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、12、13mmのいずれかである。

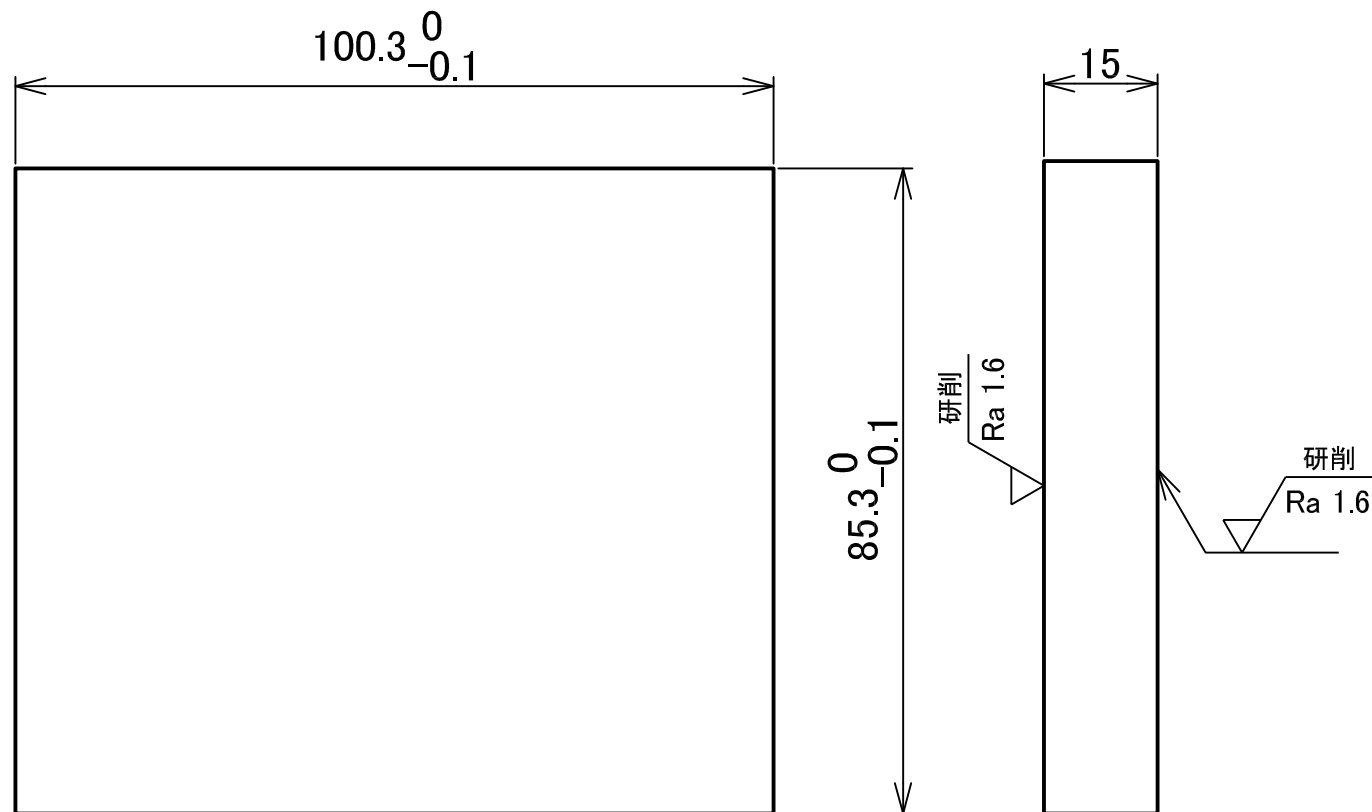
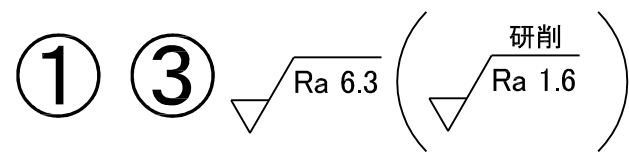
ストリップレイアウト図



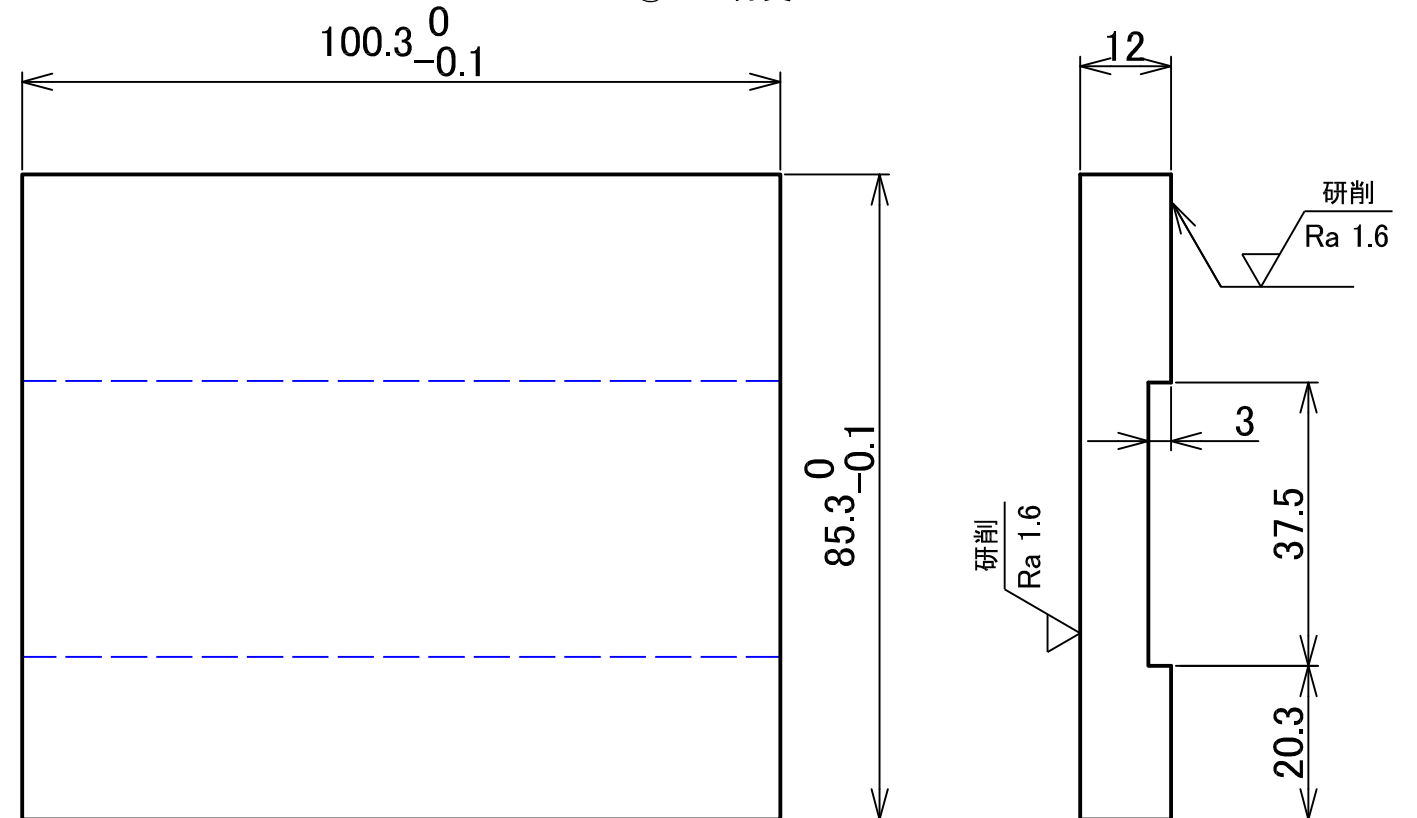
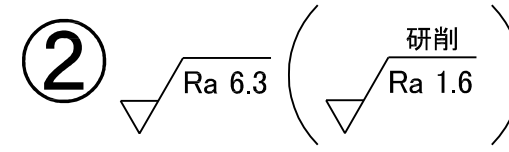
尺度 1:1

8	平行ピン	2		持参部品
7	締付ボルト	4		持参部品
6	パンチ	1	S45C	サイドカット
5	パンチ	1	S45C	小
4	パンチ	1	S45C	大
3	パンチプレート	1	S45C	
2	ストリッププレート	1	S45C	
1	ダイ	1	S45C	
照合番号	品名	個数	材質	備考

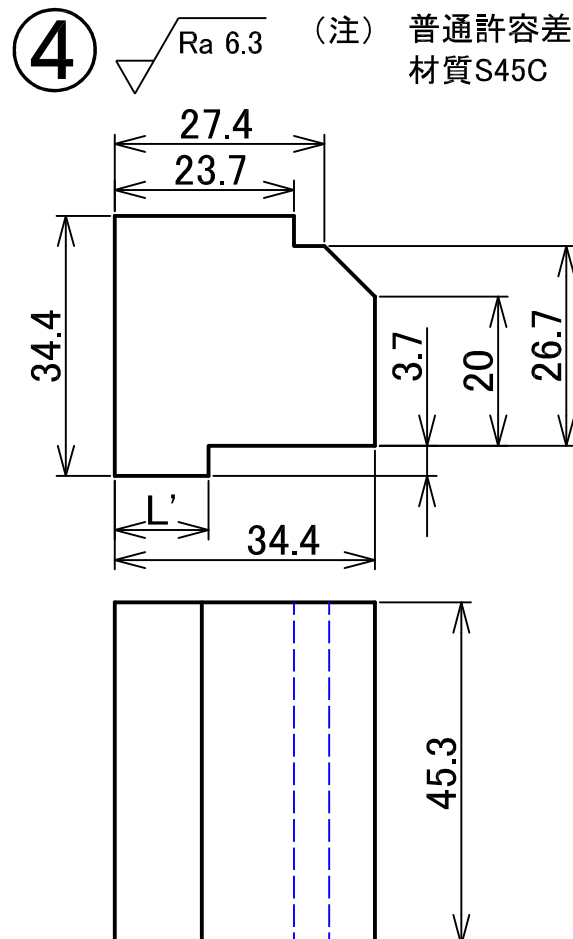
- (注) ①. ③-1 85.3と100.3の直角度0.05/85.3
 ①. ③-2 面と辺の直角度0.05/15
 ①. ③-3 表裏の平行度0.01
 ①. ③-4 普通許容度±0.1
 ①. ③-5 材質はS45C



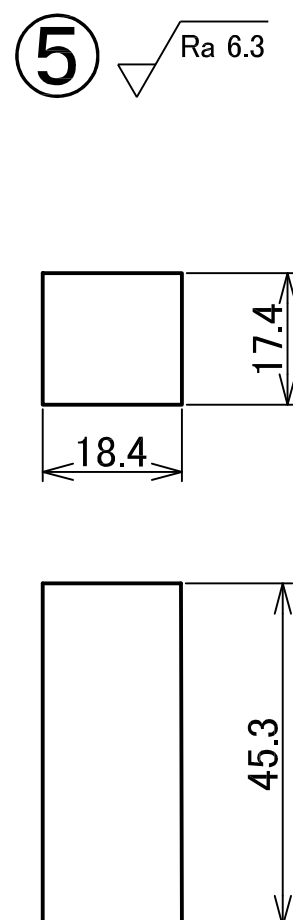
- (注) ②-1 85.3と100.3の直角度0.05/85.3
 ②-2 面と辺の直角度0.05/12
 ②-3 表裏の平行度0.01
 ②-4 普通許容度±0.1
 ②-5 材質はS45C



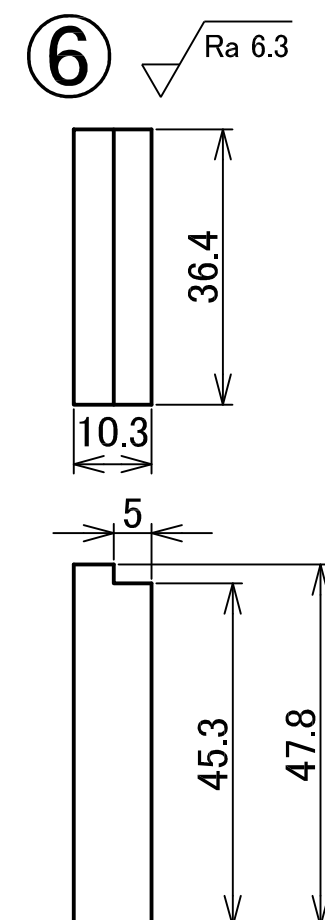
- (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C



- (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C



- (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C



「抜き型職種」
 機械加工参考図

①

③

▽

Ra 6.3

研削

Ra 1.6

(注)

①. ③-1

86.3と101.3の直角度0.05/86.3

①. ③-2

面と辺の直角度0.05/15

①. ③-3

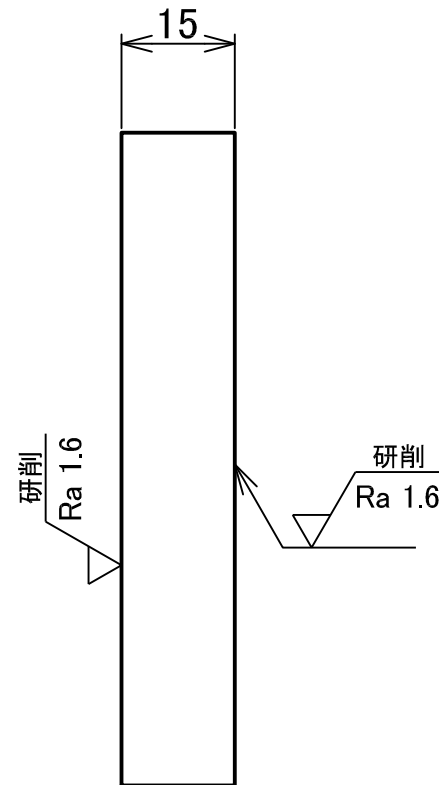
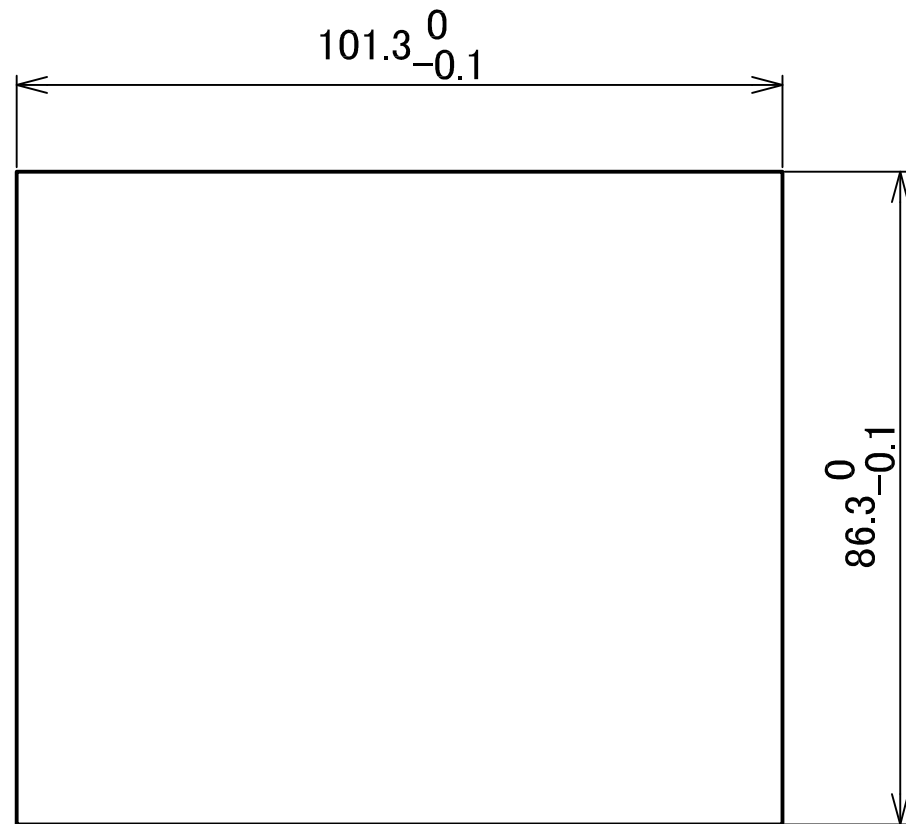
表裏の平行度0.01

①. ③-4

普通許容度±0.1

①. ③-5

材質はS45C



②

▽

Ra 6.3

研削

Ra 1.6

(注)

②-1

86.3と101.3の直角度0.05/86.3

②-2

面と辺の直角度0.05/12

②-3

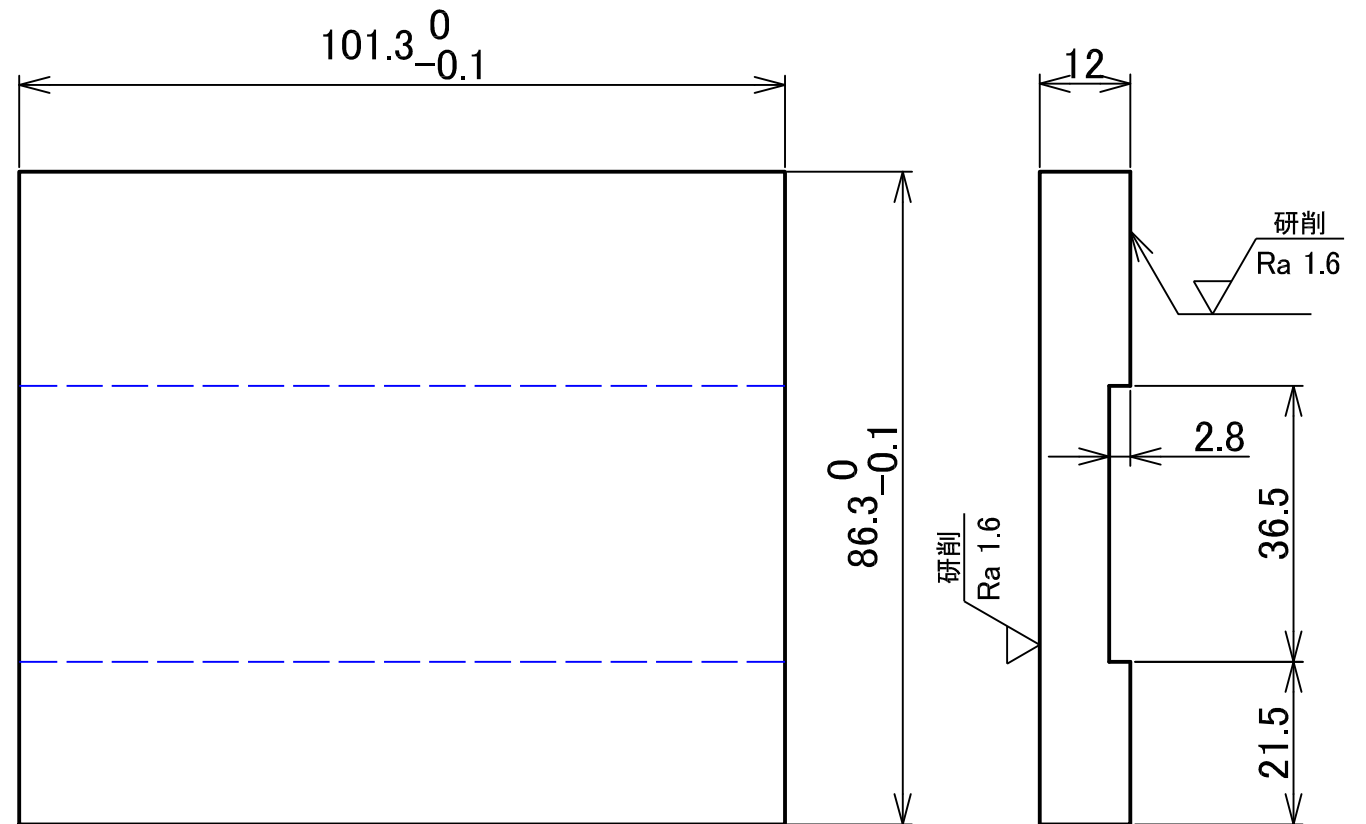
表裏の平行度0.01

②-4

普通許容度±0.1

②-5

材質はS45C



④

▽

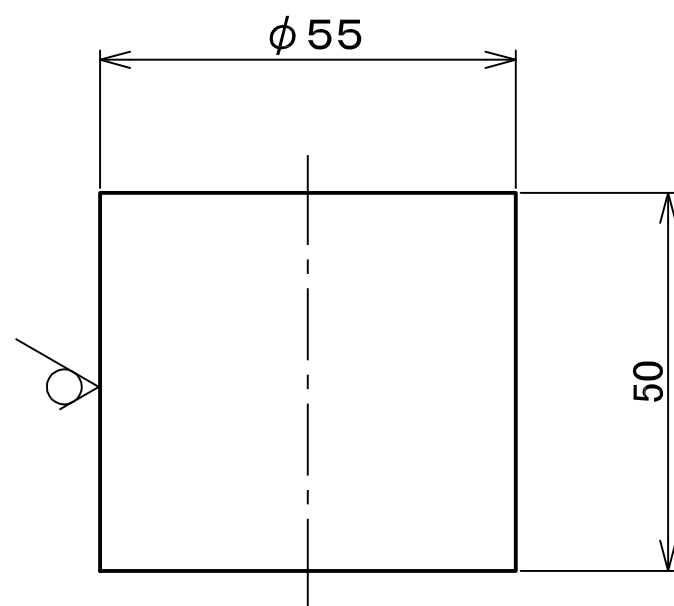
Ra 12.5

(注)

普通許容差±0.1

材質S45C

熱間圧延棒鋼(黒皮)



⑤

▽

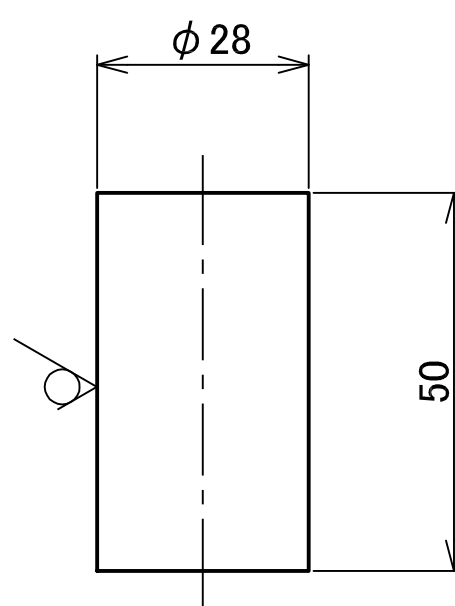
Ra 12.5

(注)

普通許容差±0.1

材質S45C

熱間圧延棒鋼(黒皮)



⑥

▽

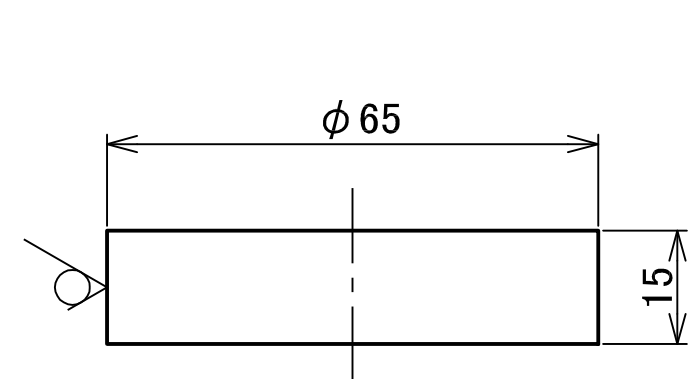
Ra 12.5

(注)

普通許容差±0.1

材質S45C

熱間圧延棒鋼(黒皮)



「抜き型職種」
素 材 図