

## 公 表

# 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題図に示す部品を製作しなさい。

### 1 競技時間

標準時間	3 時間 00 分
打切り時間	3 時間 30 分

### 2 競技用機械

競技会場設備基準に記載

### 3 注意事項

- (1) 支給された材料の寸法、数量等が「支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給された材料に異常がある場合は、競技委員に申し出ること。
- (3) 使用工具は「持参工具一覧表」で指定した以外のものは使用しないこと。
- (4) デジタル式位置表示装置が機械に装備されている場合、その装置は使用してはならない。
- (5) 機械（旋盤）には切りくずカバーが装着されているが、競技中はこれを取り外すことを禁止する。  
また、切り屑が飛散する作業（主に荒加工の時など）では、必ず切り屑飛散カバーを使用すること。
- (6) 工具整理台は、競技会場で準備したものを使用すること。  
ただし、競技会場で準備した工具整理台の上に持参した整理台等を置くことは差し支えないが、規定内のものに限ること。詳しくは、「競技会場設備基準」を参照のこと。
- (7) 主軸台上に直接、物を置いてはならない。ただし、安全に考慮した置き台等を設置してフラット面になるように工夫した場合は、原則として、旋盤の外形からはみ出さない大きさの物を置くことを許可する。なお、その場合でも、2段、3段の置き台を作成設置することは禁止する。
- (8) 選手の責めにより、競技中に使用機械、工具、測定器等を損傷しても再貸与しない。なお、使用機械（旋盤）の損傷について、選手の操作誤りなど明らかに選手の責めによるものと認められ、当該機がそのままの状態で使用不可となった場合（メーカ技術者による修理作業を要する場合）は、失格扱いとする。
- (9) 競技中は使用工具の貸し借りを禁止する。
- (10) 競技開始前に、機械の操作方法、機械のくせ等を習熟するための練習時間を設けてあるので次の事項に留意して実施すること。
  - イ 機械の操作方法について不明な点があれば競技委員に申し出ること。
  - ロ 練習時間が終了したら機械をもとの状態に戻すこと。  
(往復台：右側、横送り：手前側、チャックの爪は閉じる)
- (11) 競技中においては、刃物をハンドラッパ又は油といしで再研削してもよいものとする。ただし、再研削時間は競技の時間に含まれるものとする。
- (12) 競技中においてはグラインダによる再研削は禁止する。
- (13) テーパ、ネジの加工は、現物合わせとし、ゲージ等の持ち込みを禁止する。
- (14) 作業の服装等は、作業に適したものであること。
- (15) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点される。なお、時間の計測は、開始の合図から、競技委員に機械加工終了の意思表示を行った時点までとする。
- (16) 競技終了後はいかなる加工も行ってはならない。

- (17) 競技中に選手が原因でトラブルが生じ、付添い人等による補助を必要とした場合は、減点対象となる。
- (18) 主軸の起動と停止については、高速回転からの主軸の正転・逆転による主軸の停止や、ノーブレーキによる回転方向の変更は行わないこと。ただし、高速回転とは、概ね  $300\text{min}^{-1}$  (rpm) 以上とする。ねじ切り作業において主軸の正転・逆転動作を連続的に行うことがある場合は、ねじ切り送りの終了位置でブレーキを使用して主軸を一旦停止させてから、逆転動作に移るように努めること。過負荷装置が作動しても、復帰までに要した時間は競技作業中の時間として取り扱うものとする。
- (19) 機械摺動面にダイヤルゲージ（スタンド付きを含む）などを直接取り付けてはならない。ただし、専用治具（往復台ストッパのように、摺動面に傷を付けない構造になっていること）を介しての取り付けは、認める。不明な点は競技委員へ問い合わせること。
- (20) 部品を組み合わせた状態でいかなる切削加工を行ってはならない。
- (21) 上記（3）～（9）、（12）～（14）、（16）、（18）～（20）に示す事項を逸脱した場合は、減点対象または、状況に応じて失格扱いとする。
- (22) 競技開始直前の機械各部各軸の位置は全てオリジナルポジションの下記状態にして下さい。
- \*. 横送り台は手前のエプロン側に
  - \*. 心押し台はベッド最大右側に
  - \*. エプロンは縦送りハンドルにて機械最大心押し台側に
  - \*. チャック爪位置は最小径位置に
  - \*. 刃物台は全て解放(いかなる物も取り付けてはならない)とする
- (23) 競技全てに於いて、競技者側の操作により、機械の過負荷装置が反応し機械が電源停止の場合、正常に戻るまでの時間は選手の競技作業中の時間とする。

#### 4 仕様等

##### (1) 課題図

別添「競技課題図」に示すとおり。

##### (2) 材料図

別添「競技材料図」に示すとおり。

##### (3) 試し削り図

別添「競技試し削り図」に示すとおり。

#### 5 課題提出方法

加工終了後は、速やかに部品を洗浄し単品の状態で受け取り検査を受けること。受け取り検査では、まず、組立図Aの状態に組み付けをし、その後、組立図Bの状態に組み付け最終提出とする。

組み付け作業の際、部品①、②は円滑に組み付けができること。

課題提出時、組み立て状態確認用として測定器1個の持込を許可する。

※測定器の種類は、持参工具一覧表の中のものであれば何でも可とする。

#### 6 その他

##### (1) 競技前日に試し削りの時間を60分設ける。

##### (2) 試し削り用材料として、「競技材料図」に示す材料について、次のとおり配布する。

材料① …… 2個

材料② …… 1個

試し削りは、配布した材料のうち、材料①の1個および材料②の1個により、「試し削り図」に基づいて行うこと。なお、試し削り終了後、配布した材料（試し削り後のもの）を回収し、競技開始前に再配

布する。また、配布した材料のうち、材料①の1個については、試し削り時間内に自由に切削しても構わない（加工形状は任意）。

## 7 採点項目及び配点割合

採 点 項 目		配点割合 (100%)
製品採点	組立精度	20%
	部品寸法精度	50%
	できばえ	30%
特別減点項目		度合いに応じて減点する

減 点 項 目	配 点
作業時間減点（5分毎に2点）	最大12点

## 公表

## 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 持参工具一覧表

区分	品名	寸法または規格	数量	備考
工具等	旋盤用バイト	各種 (シャンクサイズ 25mm 以下)	適宜	会場でのバイト再研削は禁止
	ドリル	MT 4 規格 $\phi$ 25 以下	適宜	センタードリル $\phi$ 2~3
	ローレット	ローレットのコマは、 モジュール 0.3	2	番手#26 又は、番手#28
	油砥石・ハンドラッパ	市販品	適宜	
	バイト敷板		必要数	
	やすり	ヤスリ柄は安全な物	適宜	
	ペンチ・ニッパ	切りくず切断用	各 1	
	光明丹	無鉛の事	1	(テープ確認用)
	保護板		適宜	治具・取付具に類似したものは使用禁止
	片手ハンマ	材質不問	3	
	回転センタ	MT 4 規格	1	市販品
	ドリルチャック	MT 4 規格	各 1	ハンドル含む
	切屑除去棒	使い慣れた物	1	
	センターゲージ	60°	1	
	テープ部ネジ外し工具		1	
	刷毛・ブラシ	切削油塗布、シボ・ローレット掃除用	適宜	
	トースカン		1	
測定具等	防錆潤滑剤※注1	ノンフロンのもの	適宜	
	加工部品洗浄剤※注1	ノンフロンのもの	適宜	
	ダスト除去用エア※注1	エアスプレー缶等	適宜	
	外側マイクロメータ	測定範囲 0~100mm	適宜	必要に応じて選手持參 貸与禁 市販品に限る
	キャリパー形 マイクロメータ		適宜	ゼロ点合わせ用ブロック・リング ゲージ含む
	歯厚マイクロメータ		適宜	
	内径及び溝幅用の測定器 3点マイクロメータ使用可	測定範囲 5~60mm	適宜	デジタル表示のものでも可
	デプスマイクロメータ 又はダイヤルデプスマ イクロメータ	測定範囲 0~50mm	適宜	
	ノギス	最大測定長 200mm	1	
	マグネット式ダイヤル ゲージ	テコ式、シリンドラ形問わず	2	スタンド部含む
	金属製直尺	150mm 程度市販品	1	
	関数電卓		1	

(次頁へ続く)

区分	品名	寸法または規格	数量	備考
その他	手元照明機器	100V100W(1A)以内 市販品アース付コンセントに限る	1	※電球部が保護されていること ※今大会の機械には白熱電球 100W 口金 26 が装備されている
	懐中電灯		1	
	服装・保護具	作業服、作業帽、安全靴、保 護眼鏡を含む	1式	
	筆記具（鉛筆のみ）	シャープペン、ボールペン禁 止	適宜	

[注1] 選手が持参するものは、上表のものに限る。また、上表のものは会場では一切貸し出さない。  
 上表のうち、必要がないと判断される場合は、持参しなくても差し支えないが、「その他」の服装・保護具については、必ず持参のこと。（競技実施時には、必ず着用のこと。）  
 なお、※注<sup>1</sup>と示されたスプレー缶形状のものについては、航空機利用、工具を空輸する等持ち込めない場合に限り、会場において支給する。

[注2] 測定具等において、目盛り間隔、最小読み取り値等の精度は特に規定しない（但し市販品に限る）。また、測定器本体に接続して演習機能等を行う出力装置の使用は認めない。

[注3] 競技中の使用工具・測定具の置き場は決められた作業台範囲に限る。

[注4] メモの持込を可とする。（工程表等）

[注5] 機械付属品の取り外しは認めない。（目盛環、安全カバー等）

注意 今大会の会場及び機械についての標準装備

手元照明、白熱電球 100W 口金 26 が標準装備。

旋盤ヘッド上にエアーホースが装備されている。使用に際して下記を厳守する事。

【但し使用については安全作業上、エアー吐き出し口は下に向けて使用し、保護めがねを着用】

## 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種

## 競技会場設備基準

区分	品名	寸法または規格	数量	備考
機械	普通汎用型旋盤	<p>ワシノ LEO-80A 型 10 台</p> <p>【特別許可】 下記は競技委員の承諾 が必要となります。</p> <p>① チャック持参品と交 換 12 インチ仕様  付き添い担当者の 責任に於いて</p> <p>②起動レバー方向の切 り換え (正逆回転の切り換え) 専門業者に依頼</p> <p>③手元照明電球の交換  付き添い担当者 の責任に於いて</p>	1	<p>心間(往復台移動距離) L タイプ 800mm</p> <p>回転速度変換数 16 段 回転速度 <math>23 \sim 1800 \text{min}^{-1}</math> (rpm) 刃物台移動量 140mm</p> <p>送り変換数および範囲 縦送り : 32 種 (0.05~0.71mm/rev) 横送り : 32 種 (0.05~0.71mm/rev)</p> <p>送りハンドル最小目盛り 縦送り : 0.20mm/div (1回転 22mm) 横送り : 0.05mm/div DIA (1回転 10mm) 刃物台: 0.020mm/div (1回転 3mm)</p> <p>親ネジ <math>\phi 40-P6.0</math></p> <p>心押し軸テーパ穴 MT4 心押し軸移動量 150mm 心押しハンドルにギヤ変速付き</p> <p>ネジ切り範囲 ・メートルネジ 19 種 P1~7mm ・インチネジ 24 種 28~4 山</p> <p>バイト心高 約 27mm/主軸中心 (刃物台バイト取り付け下部からの高さ) 主電動機 5.5kW</p> <p>起動レバー右側仕様 上部正回転 下部逆回転</p> <p>縦送りハンドル 左側仕様</p> <p>横送り台移動量 L タイプ 295mm</p> <p>主軸貫通穴径 54 mm</p>

区分	品名	寸法または規格	数量	備考
工具等	スノコ		1	
	工具整理台 (パネルワゴン)	サカエ PMW-2CN 400×600×880 (H) ※天棚は皿形で深さ 50mm	1	工具整理台に持参した物を載せる場合は、以下の事項を遵守のこと。 ・整理台などを載せる場合は、総高さ1300mm以内とし、確実に固定し、不安定な状態にならないこと。 ・既存の工具整理台からのはみ出しあは、周囲から50mm以内の範囲とすること。
	四ツ爪単動チャック チャックハンドル	選手持參可	1	持參可。なお、競技会場に準備されているチャック 12インチ 300mm KITAGAWA
	ボックススパンナ	14 四角 (刃物台)	1	刃物取り付け用
	機械手元照明		1	白熱電球仕様 (電球口金 26 仕様) 1A以内
	両メガネ/両ハナ いすれか	口幅 17-19mm	1	刃物台取り付け部及び ねじ切りダイヤル旋回用
	ドライバ	+ -	各 1	摺動部調整用
	六角棒レンチ	5mm/10mm	各 1	刃物台・ストッパー移動調整用
	機械油	No 68	若干	支給 ジェットオイラ
	切削油	水溶性は不可	若干	支給
	小ほうき		1	各機械 掃除用

旋盤ヘッド上に A4 版程度の図面立てが有ります。

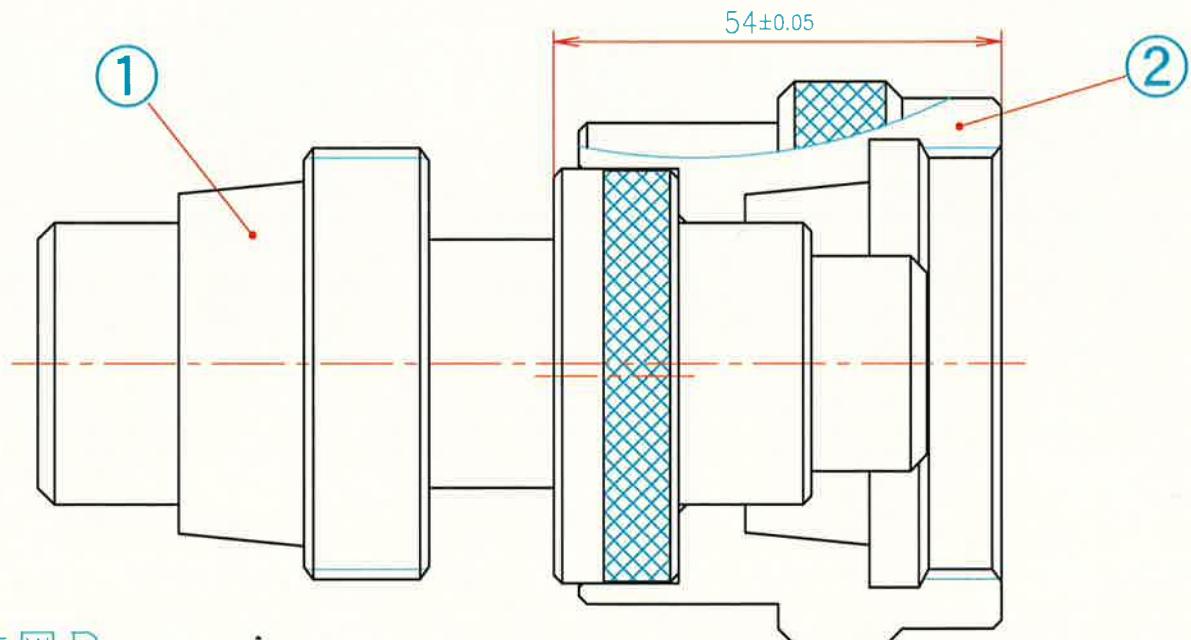
注. 上記「数量」に記載の数字は、選手 1 人の数を表す。

## 公 表

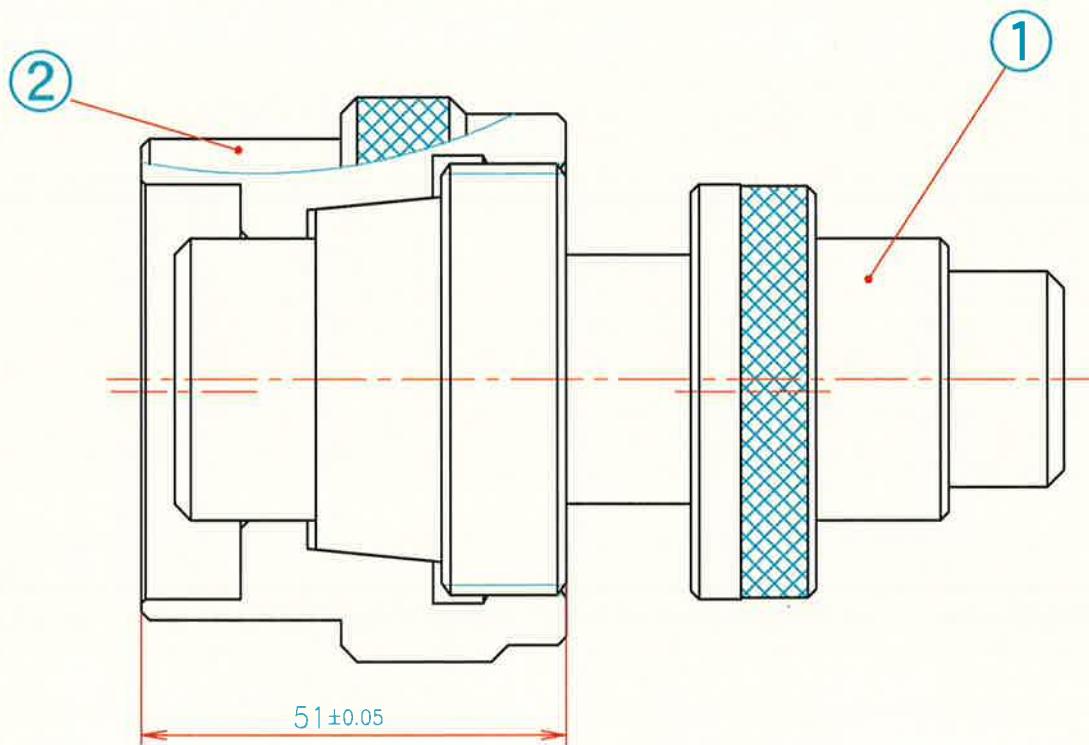
### 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 競技課題図(組立図)

#### 組立図 A

本課題図は、三角法準拠による競技用課題です



#### 組立図 B



#### 課題仕様

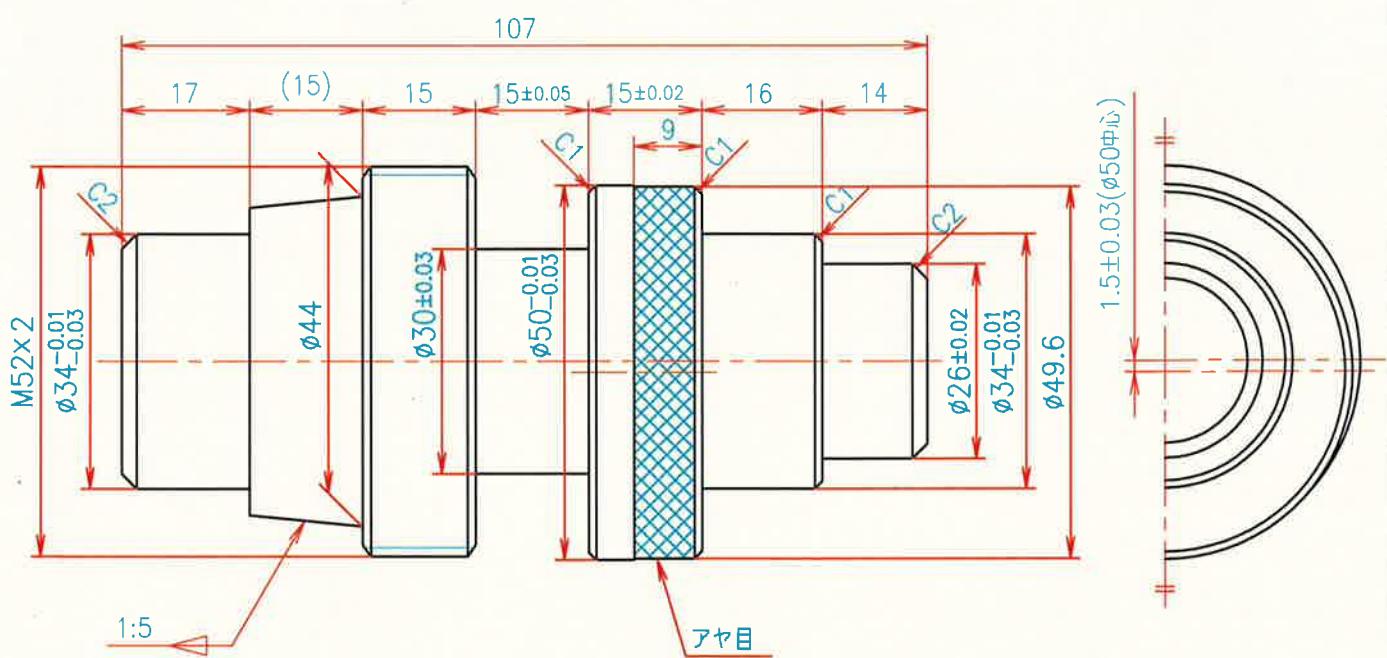
- (1) 指示のない各稜は糸面取り (C0.1~0.3) をすること
- (2) 指定公差以外は、普通公差JIS B 0405-m (中級) とする
- (3) 部品①の両軸端には、センター穴が残ったままの状態でもよい
- (4) すみ部にはR0.5以内のRがついててもよい
- (5) テーパは部品①と②を組合せて、あたりを出すこと
- (6) ネジの切り始めと終わりは30° または45° の面取りをすること

## 公 表

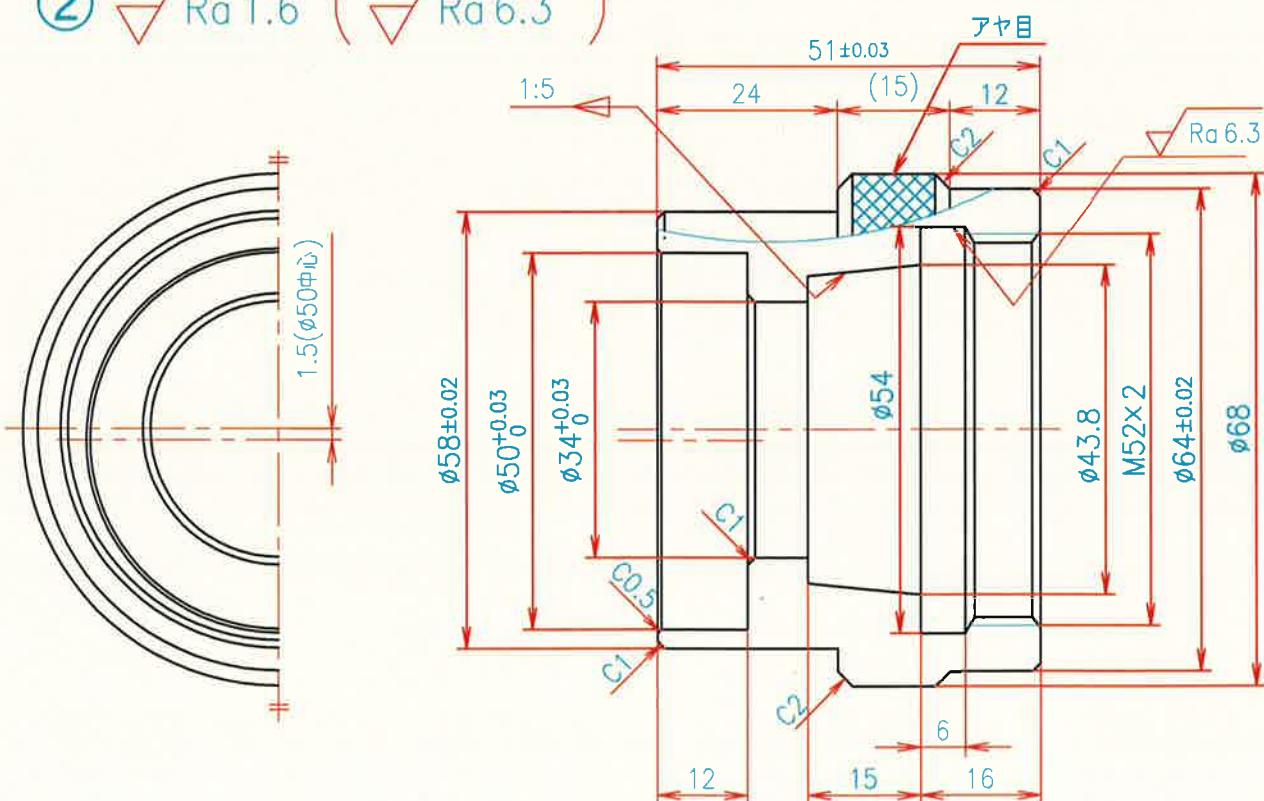
## 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 競技課題図(部品図)

本課題図は、三角法準拠による競技用課題です

① Ra 1.6



②  $\sqrt{\text{Ra}} = 1.6$  ( $\sqrt{\text{Ra}} = 6.3$ )



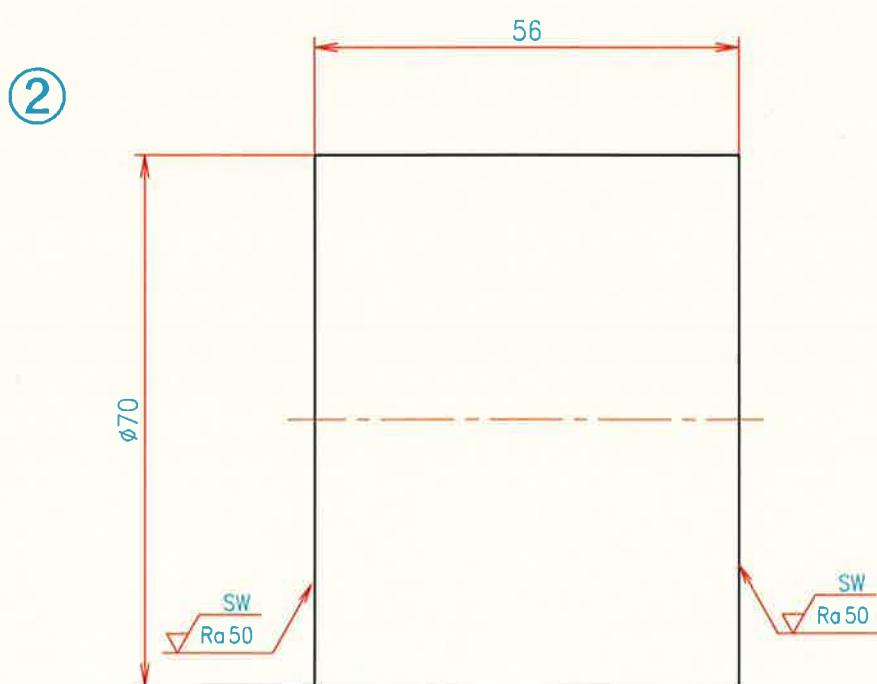
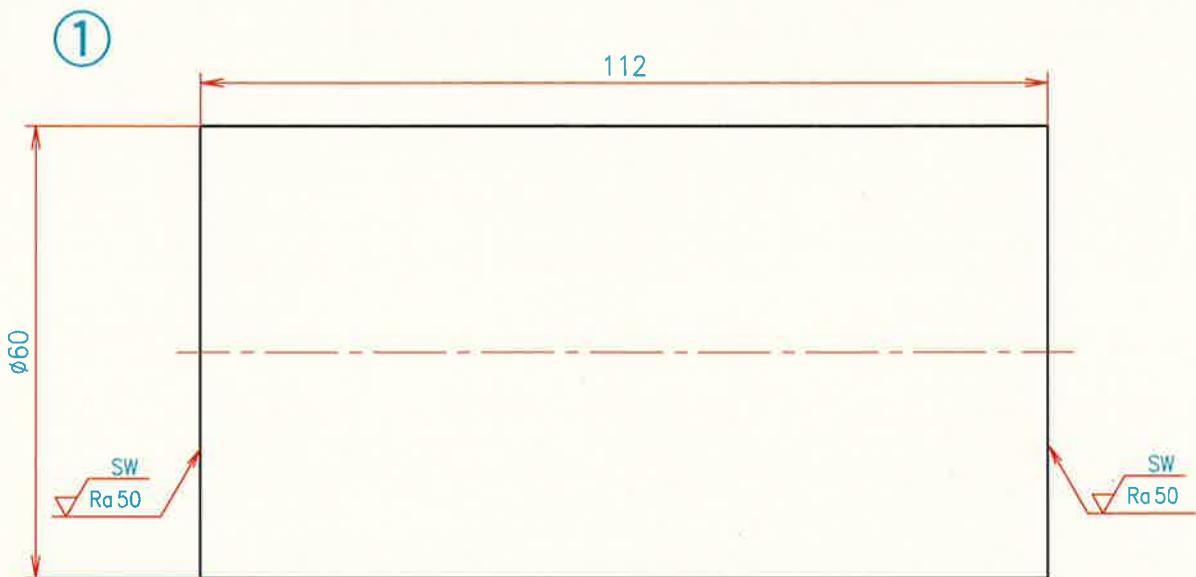
指示なき公差は、  
普通公差 JIS B 0405-m (中級)

公表

第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 競技材料図

本課題図は、三角法準拠による競技用課題です

1. 外径は黒皮であること
- 2.両端面はノコ切断であること
3. 材質はS45Cであること



## 公 表

### 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 試し削り図

本課題図は、三角法準拠による競技用課題です

1. 公差は土1mmとする

※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

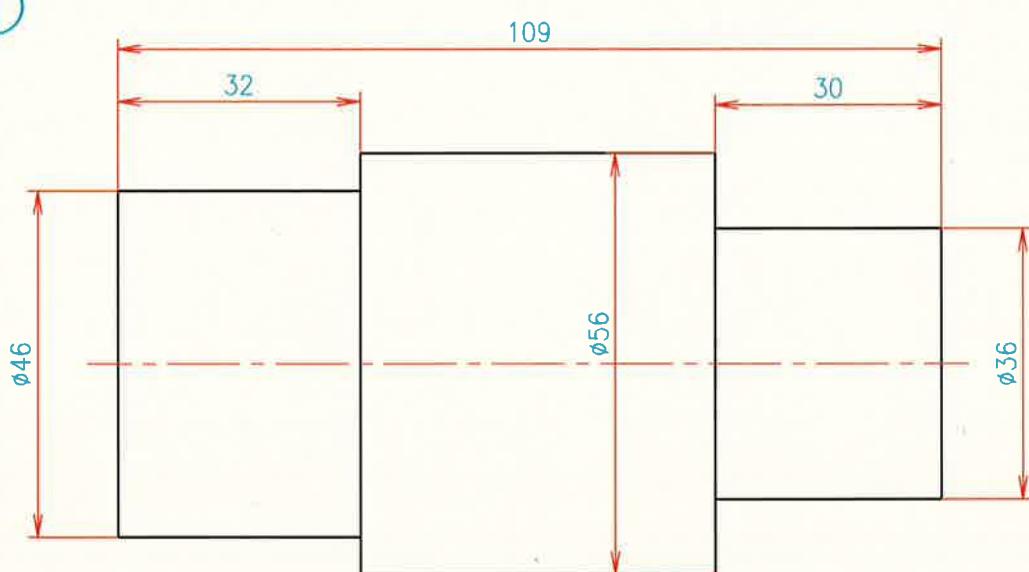
2. 加工部分の仕上げ面精度については不問とする

3. 各角にはC1程度の面取りをしてよい

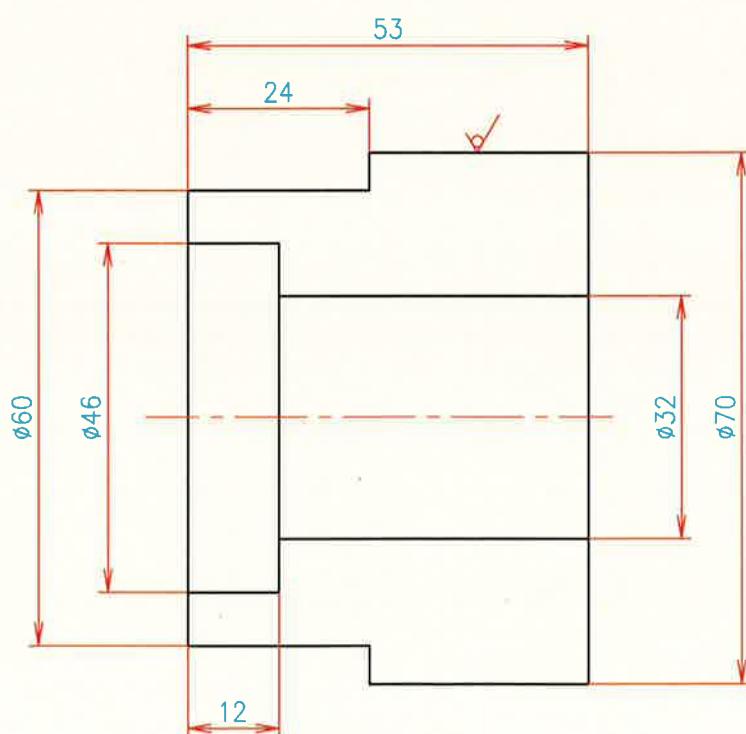
4. 削った部分の軸心位置については不問とする（偏心可）

5. 部品①へのセンタ穴加工は不可とする

①



②



## 第9回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 Q&A

1. 試し削りの材料の回収について

(回答)

試し削り材料は、3つとも回収いたします。その時に課題用の材料と練習用材料に分けて回収します。

2. 工具一覧のローレットの数量2は、ローレットホルダの数量2でよろしいでしょうか。

(回答)

ローレットホルダ2本、(ヨコ2組) 使用可能です。

3. ダイヤデプスマイクロメータは、ダイヤルデプスゲージのことかと思われますが、ダイヤルデプスゲージの使用は可能でしょうか。

(回答)

ダイヤルデプスマイクロメータは、デプスゲージのことです。訂正お願ひいたします。デプスゲージは、デジタル表示でもダイヤル表示でも市販のものであれば使用可能です。

4. ノギス呼び150mmの使用は可能でしょうか。

(回答)

最大測定長200mmなので、150mmのものでも使用可能です。

5. 測定具の備考において、ゼロ点合わせ用のブロック・リングゲージを含むとありますが、デプスマイクロメータの基点合わせ用にパラレルブロックの使用は可能でしょうか。

(回答)

マイクロメータの基点合わせにおいては、パラレルブロックの使用も可能です。

ただし、市販品であり、基点合わせ以外の目的での使用は禁止します。

注) 今回の課題に関しては、溝幅等の測定において、ブロック・リングゲージを使用した測定は認めておりません。