

## 第53回技能五輪全国大会 旋盤職種 競技課題

下記の課題説明文を満足するように、支給材料を使って、課題図面に示す部品を製作し、組立図に示すようにはめ合わせて完成させなさい。

支給材料 : S 4 5 C (黒皮ノコ切断)

①  $\phi 50 \times 113$     ②  $\phi 90 \times 74$     ③  $\phi 50 \times 48$     ④  $\phi 80 \times 46$     ⑤  $\phi 50 \times 82$

なお、課題図および各種説明用語類は最新のJIS規格にもとづいているが、一部において旧JIS規格や慣例的な表現方法を用いている場合がある。

1. 標準競技時間 …… 5時間20分  
打ち切り時間 …… 5時間30分  
製品提出最終時間…標準終了時間から20分後 (延長した選手も含む全選手)
2. 各部品は次の事項を満足するように製作すること
  - (1) 部品加工について
    - a. 指示のない寸法の公差は $\pm 0.2$ とする。また、下記(2)に示す組み立て方法により組み立て可能で、組み立て機能を満足するように、公差内で調整すること。
    - b. 端面に中心がある部品は、センタ穴を加工すること。ただし、センタ穴には角度 $60^\circ$ の面を残し、端面の中心にあること。
    - c. 指示なき角はC0.2からC0.3の糸面取りをすること。すみ部はR0.3mm以下のRが残ってもよい。
    - d. テーパー(1:4、 $30^\circ$ )は現物合わせとする。
    - e. ねじの切り始めと切り終わりは $30^\circ$ または $45^\circ$ の面取りをすること。
    - f. 全ての部品加工は、四つ爪単動チャックを用いた、チャック作業または片センタ作業で行うこと。
  - (2) 組み立て方法および組み立て手順について  
次のような順序で組み立てができること。
    - a. 部品④に部品⑤をはめ合わせて、テーパーが当たるまでねじ込み、ねじを締め付ける。
    - b. 部品②に部品③をはめ合わせて、部品③の端面が部品②の端面に当たるまでねじ込み、ねじを締め付ける。
    - c. 組立部品②③に、部品①をはめ合わせて、部品①と部品③のテーパーが当たるまでねじ込み、ねじを締め付ける。
    - d. 組立部品①②③に、組立部品④⑤をはめ合わせて、部品②と部品④の端面が当たるまでねじ込み、締め付ける。
    - e. 上記d.の状態から、部品②と部品③のM33×3のねじを緩めて120度回転し、部品①と部品⑤の $\phi 16$ 内径部の軸心を一致させて、検査用マンドレルを挿入する。(組立図C)
  - (3) 組み立て機能・摺動チェックについて  
次のような順序で各部品の摺動と検査用マンドレルの挿入ができること。
    - a. 組立図Cの状態から検査用マンドレルを抜いて、組立部品①③を1回転させて摺動し、部品①と部品②の端面を当てて、締め付ける。
    - b. 部品④と部品⑤のねじを緩めて、部品⑤を摺動し、部品①の $\phi 34$ 外径に部品⑤の $\phi 24.7$ ローレット部の端面を当てる。部品⑤は、組立図Cの状態から、約286.26度回転させた位置で部品①に当たる。このとき、部品②と部品③のM33×3、および、部品①と部品③のM20×2のねじが緩んでいないこと。
    - c. この状態で検査用マンドレルを部品⑤の方向から挿入する。

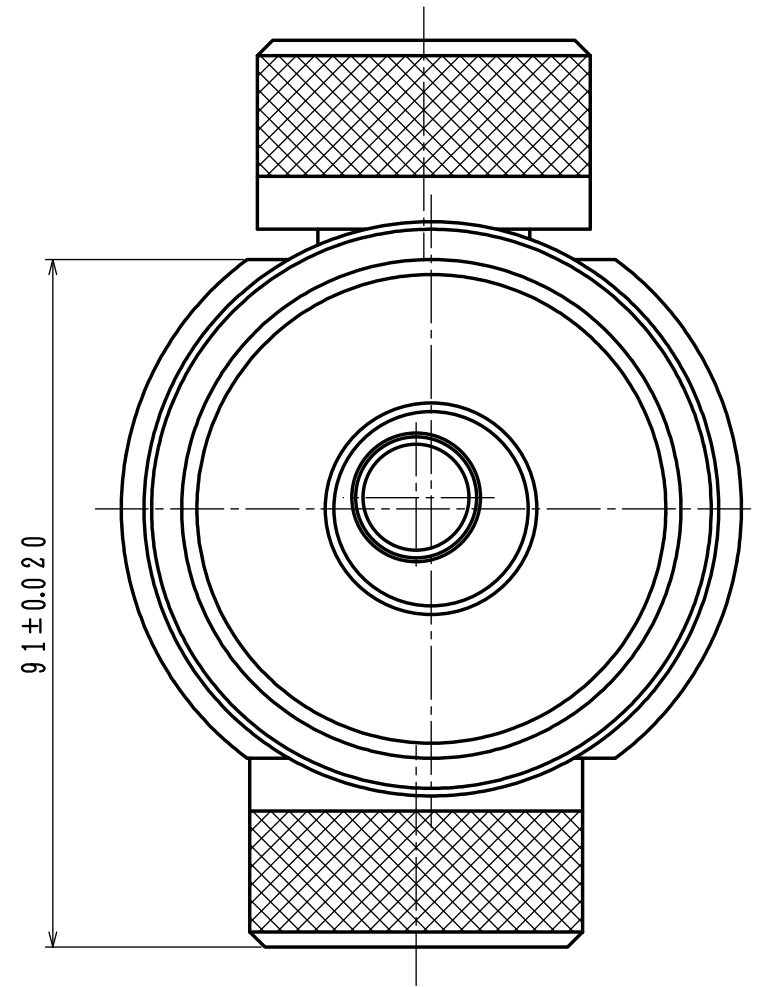
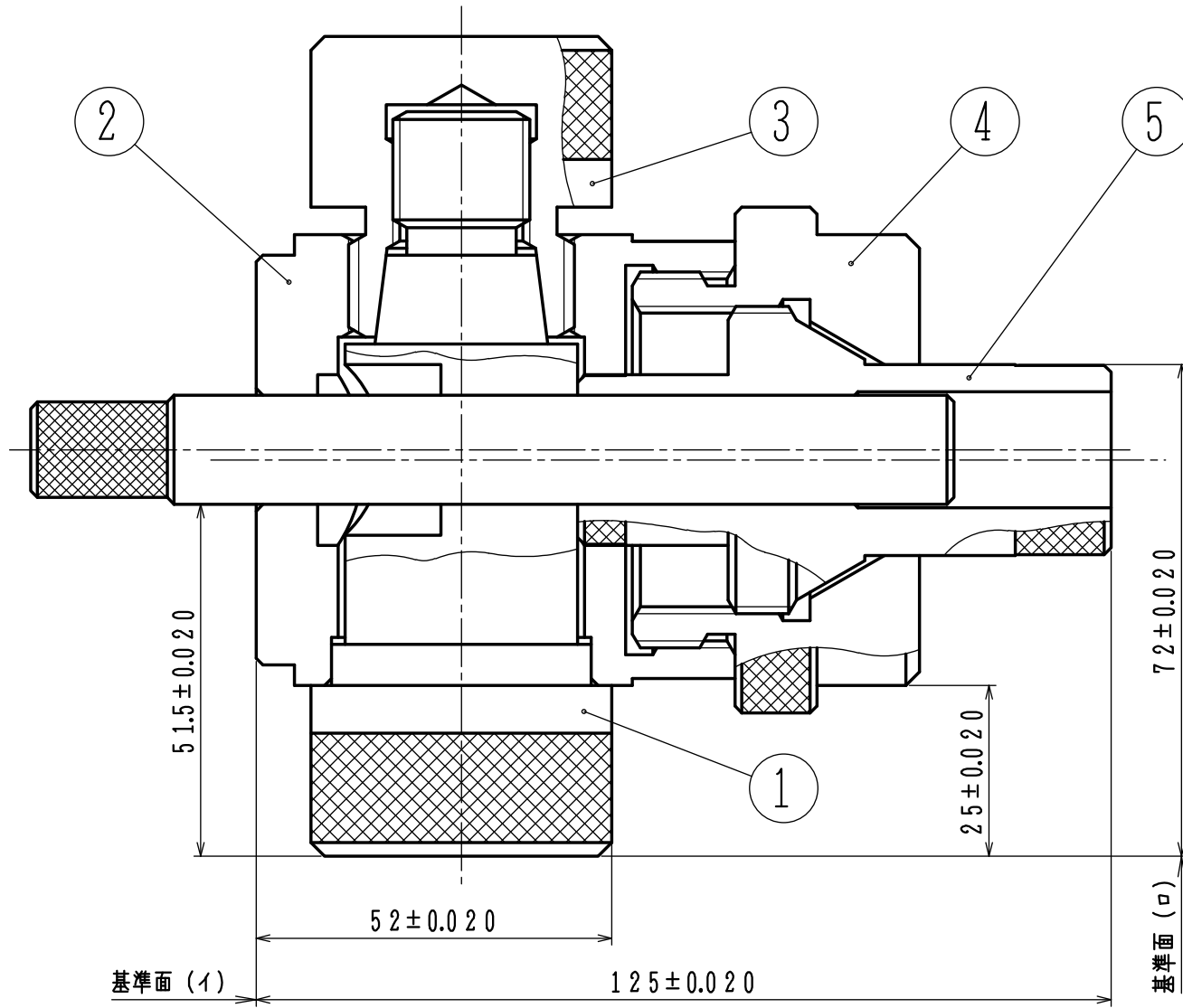
- d. 一度、検査用マンドレルを抜き、部品②の方向から再度、検査用マンドレルを挿入する。  
(組立図A)
- e. 組立図Aの状態から検査用マンドレルを抜いて、部品④と部品⑤のテーパが当たる直前まで部品⑤を回転させる。(180度以上回転させる)
- f. 部品②と部品③のM33×3のねじを緩めて、組立部品①③を180度回転し、部品①のφ25内径部と部品⑤のφ25外径部の軸心を一致させる。
- g. 部品⑤を部品④のテーパから離れる方向に摺動させて、部品①のφ25内径部の端面に、部品⑤のφ24.7ローレット部の端面が当たるまでねじ込む。検査用マンドレルを挿入する。  
(組立図B)
- h. 機能検査における摺動および機能チェックでは、組立図Aの状態を持参し、組立図A→組立図Cの検査を受けた後に、組立図Bの状態で提出する。
- (4) 組み立て寸法について
- a. 組立図Aの状態において、部品②のφ60端面を下にして測定基準面(イ)としたとき
- |                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| ア) 測定基準面(イ)から、部品⑤のφ27.7端面までの寸法は | 125±0.020 |
| イ) 測定基準面(イ)から、部品①のφ44上側外径までの寸法は | 52±0.020  |
- b. 組立図Aの状態において、部品①のφ44端面を下にして測定基準面(ロ)としたとき
- |                                    |            |
|------------------------------------|------------|
| ア) 測定基準面(ロ)から、部品②のM33ねじ側横穴端面までの寸法は | 91±0.020   |
| イ) 測定基準面(ロ)から、部品⑤のφ28上側外径までの寸法は    | 72±0.020   |
| ウ) 測定基準面(ロ)から、部品④のφ66下側端面までの寸法は    | 25±0.020   |
| エ) 測定基準面(ロ)から、マンドレルの下側外径までの寸法は     | 51.5±0.020 |
- c. 組立図Bの状態において、部品②のφ60端面を下にして測定基準面(ハ)としたとき
- |                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| ア) 測定基準面(ハ)から、部品⑤のφ27.7端面までの寸法は | 111±0.020 |
| イ) 測定基準面(ハ)から、部品④のφ66端面までの寸法は   | 97±0.020  |
| ウ) 測定基準面(ハ)から、部品①のφ44上側外径までの寸法は | 52±0.020  |
| エ) 測定基準面(ハ)から、部品③のφ44上側外径までの寸法は | 52±0.020  |
- d. 組立図Bの状態において、部品①のφ44端面を下にして測定基準面(ニ)としたとき
- |                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| ア) 測定基準面(ニ)から、部品③のφ44端面までの寸法は  | 120±0.020 |
| イ) 測定基準面(ニ)から、マンドレルの下側外径までの寸法は | 53±0.020  |
- e. 組立図Cの状態において、部品②のφ60端面を下にして測定基準面(ホ)としたとき
- |                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| ア) 測定基準面(ホ)から、部品①のφ44上側外径までの寸法は | 52±0.020 |
|---------------------------------|----------|
- f. 組立図Cの状態において、部品①のφ44端面を下にして測定基準面(ヘ)としたとき
- |                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| ア) 測定基準面(ヘ)から、部品⑤のφ28下側外径までの寸法は | 47±0.020 |
|---------------------------------|----------|
- g. 組立図Cの状態において、部品②のφ82端面を測定治具に受けて測定基準面(ト)としたとき
- |                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| ア) 測定基準面(ト)から、部品⑤のφ27.7端面までの寸法は | 121±0.020 |
|---------------------------------|-----------|
- h. 組立図Cの状態において、水平面上に設置した測定治具に、部品②のM33ねじ側横穴端面を下にして、部品②の端面、または、部品②の端面と部品④のφ66外径で受けて、測定基準面(チ)としたとき
- |  |            |
|--|------------|
| ア) 測定基準面(チ)から、マンドレルの上側外径(組立図C下側)までの寸法は | 42.5±0.020 |
|--|------------|
- 製品の重心位置によっては、部品④のφ66が測定治具に当たらない場合もあるが、水平面上に設置した測定治具の上で製品が自立している状態で測定する。

### 3. 競技規則

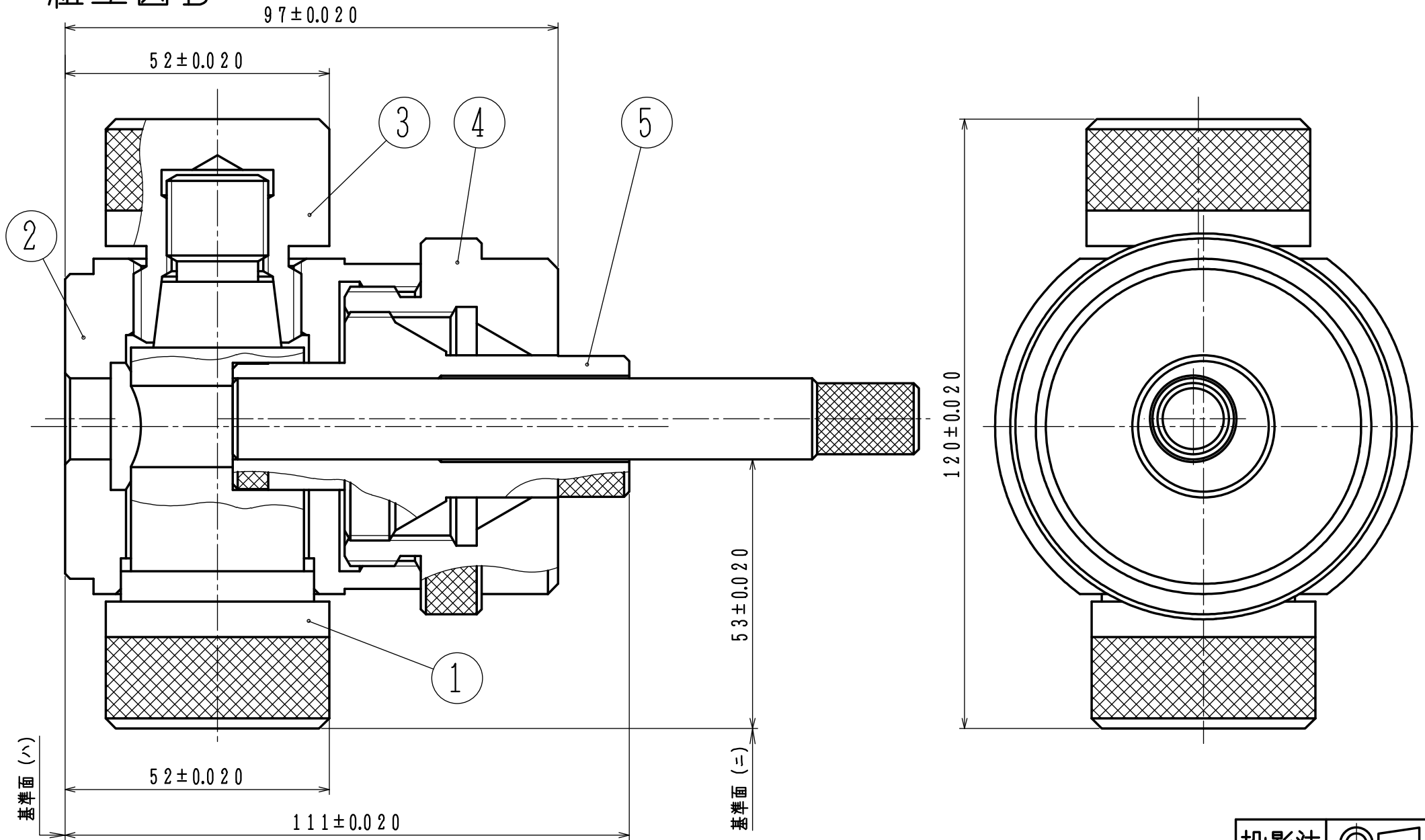
- (1) 部品を組み合わせた状態でいかなる切削加工も行ってはならない。
- (2) 油砥石・ハンドラップ類では、刃具の研削以外の作業を行ってはならない。
- (3) 指定以外の刃具・工具・測定具は使用してはならない。

- (4) 切り屑の飛散がある場合(主に荒加工時)は切り屑飛散防止カバーを使用すること。  
切り屑飛散防止カバーが無い場合は失格、または、純正のカバーを取付けるものとする。
- (5) 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。但し、高速回転とは、概ね300rpm以上とする。
- (6) 持参工具の範囲内での刃具類の再研削は認めるが、ツールグラインダ等による再研削は認めない。
- (7) 部品の切削加工中において、明らかに冷却を主目的とした加工部品への冷却油等の使用は禁止する。
- (8) 選手の終了の合図以降、および打切時間以降は、金属製切削工具による切りくずの出る加工をしてはならない。(ささばきさげややすりを用いたバリ取りも含む)  
但し、標準競技時間内、打ち切り時間内は、終了の合図を取消し、競技に復帰して、加工してもかまわないが、組み立て調整に要したロス時間も含めて競技した作業時間とする。
- (9) 標準競技時間終了から20分以内に提出の準備を終えること。
- (10) 受取検査には組立図Aの状態を持参し、組み立て状態を組立図A→組立図C→組立図Bへの変更と、マンドレルの貫通、回転の各検査を受け、最終的に、組立図Bの状態を提出する。
- (11) その他の詳細については、別紙の競技実施要領を参照のこと。

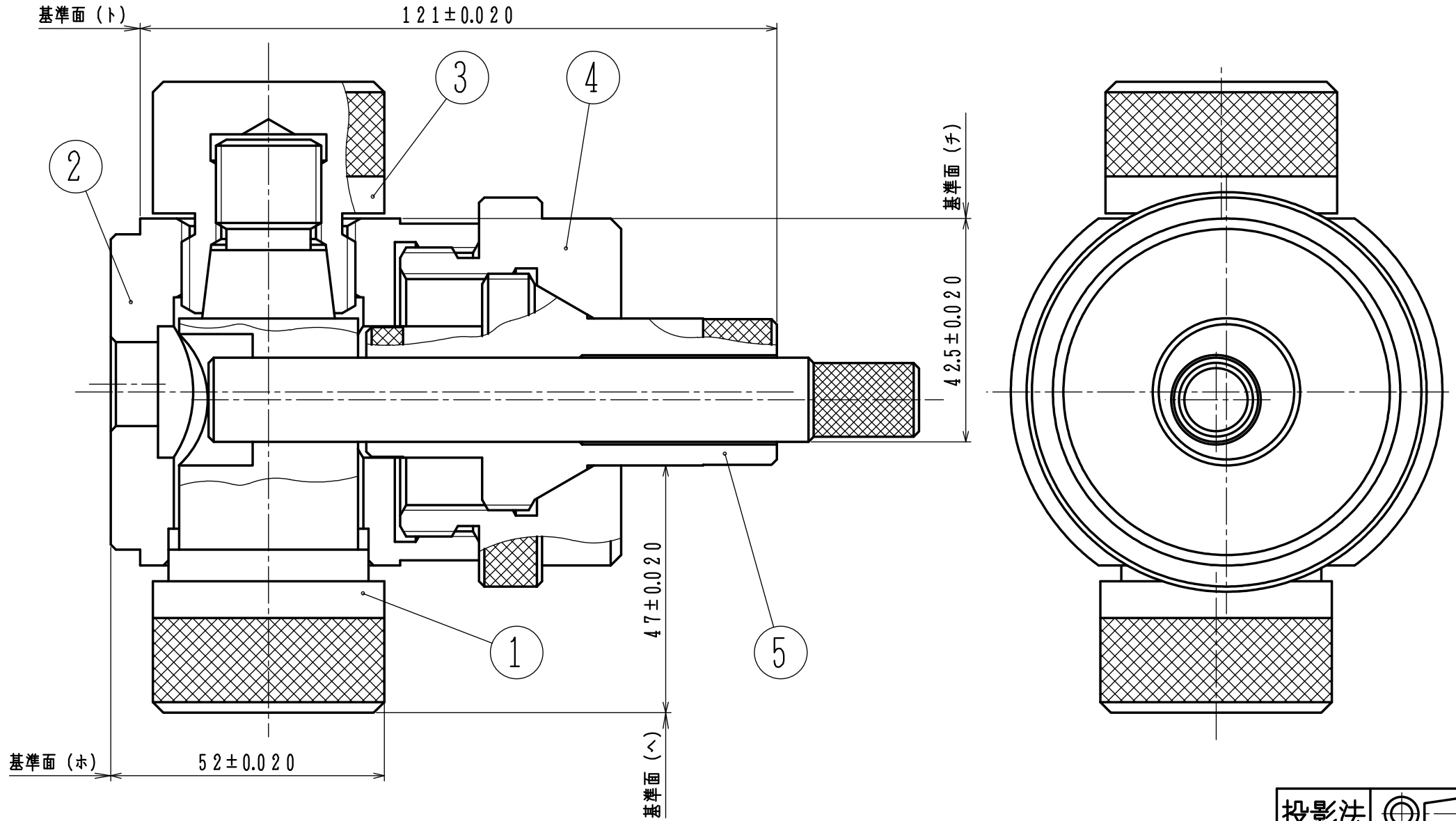
# 組立図 A



# 組立図 B



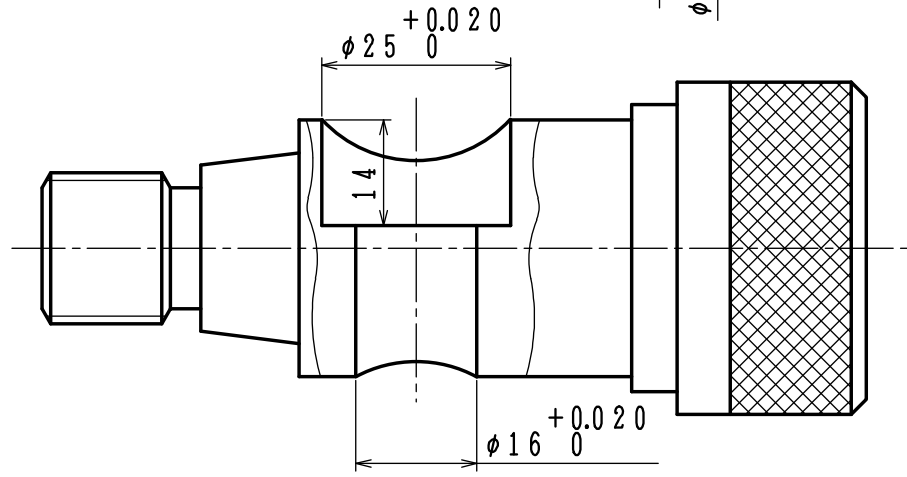
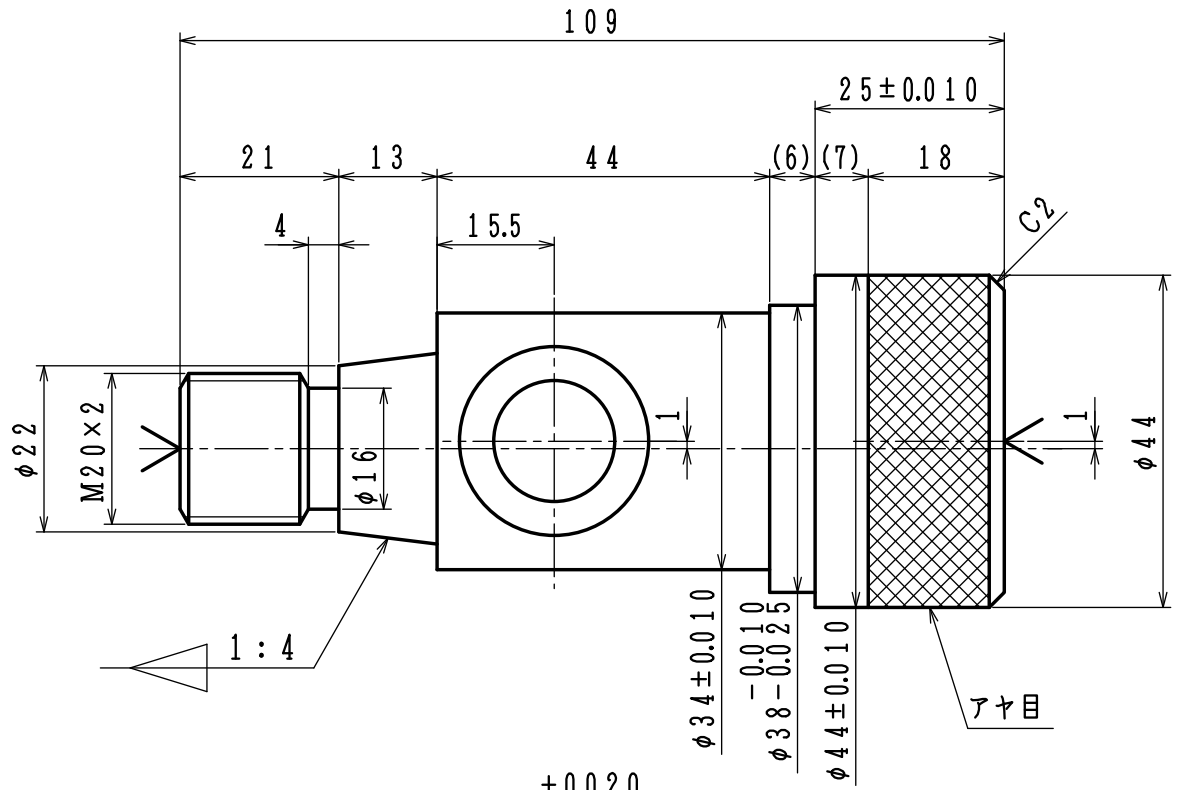
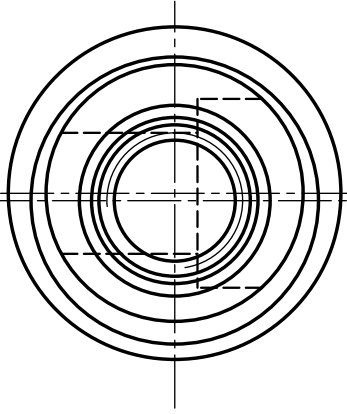
# 組立図 C



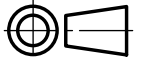
①

Ra 1.6

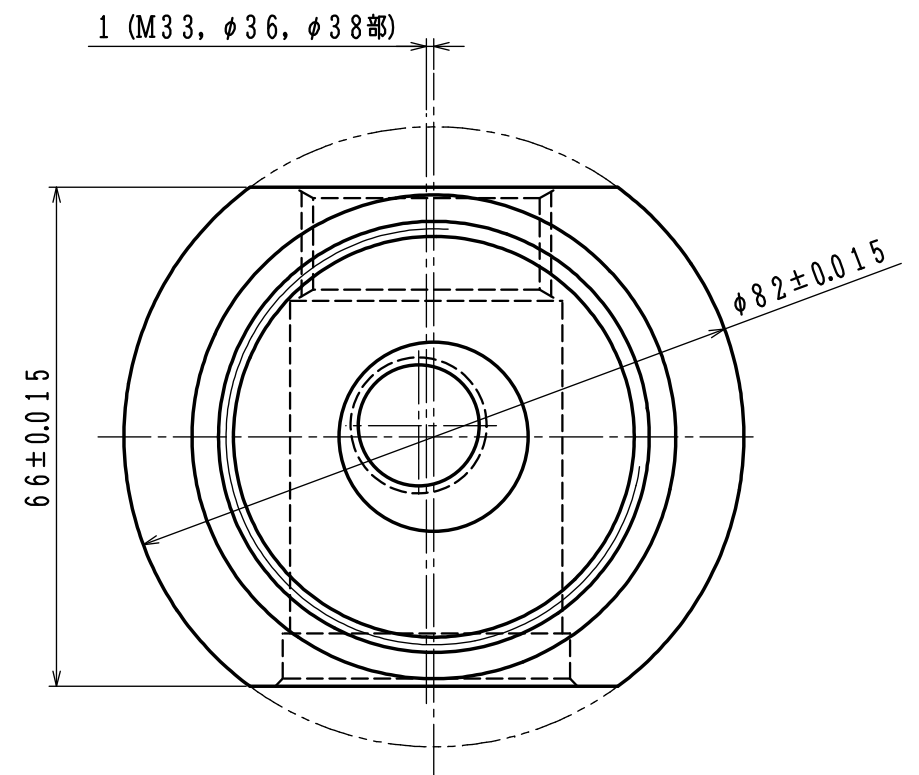
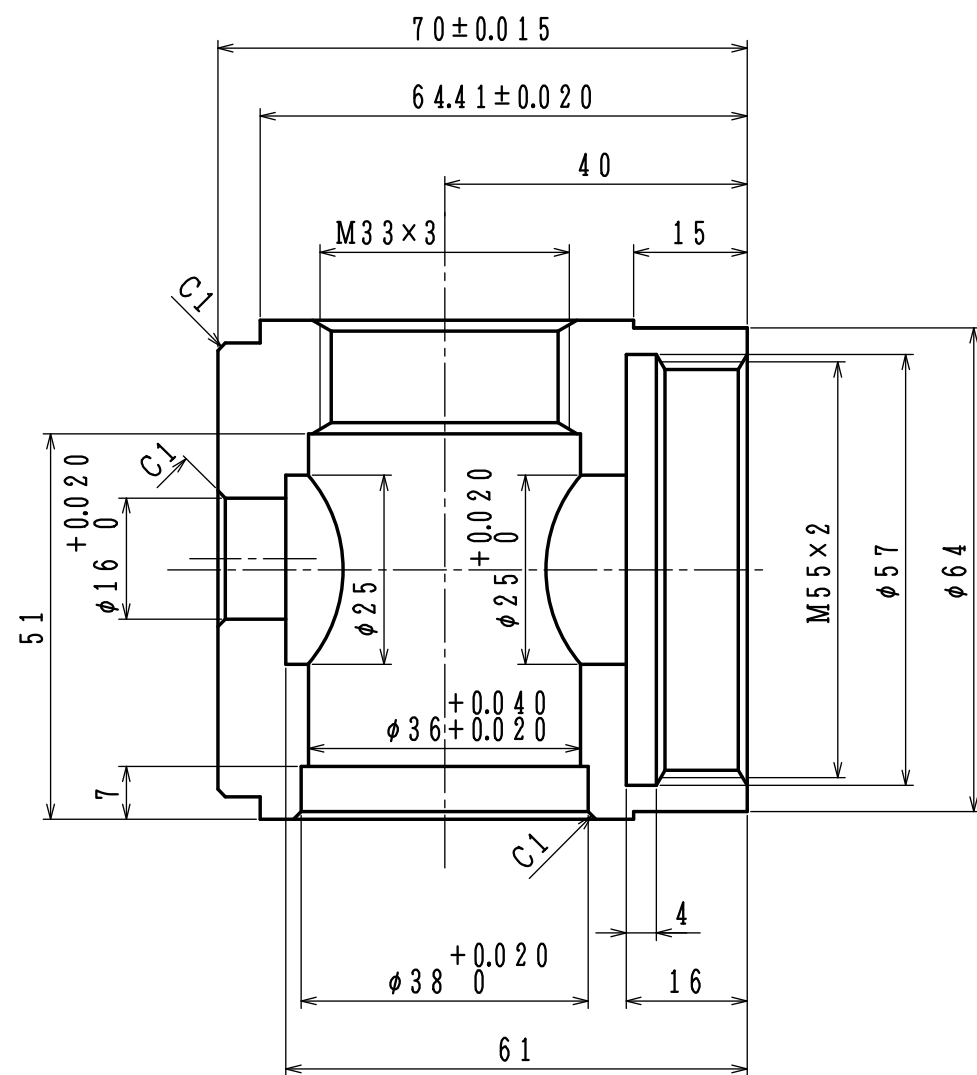
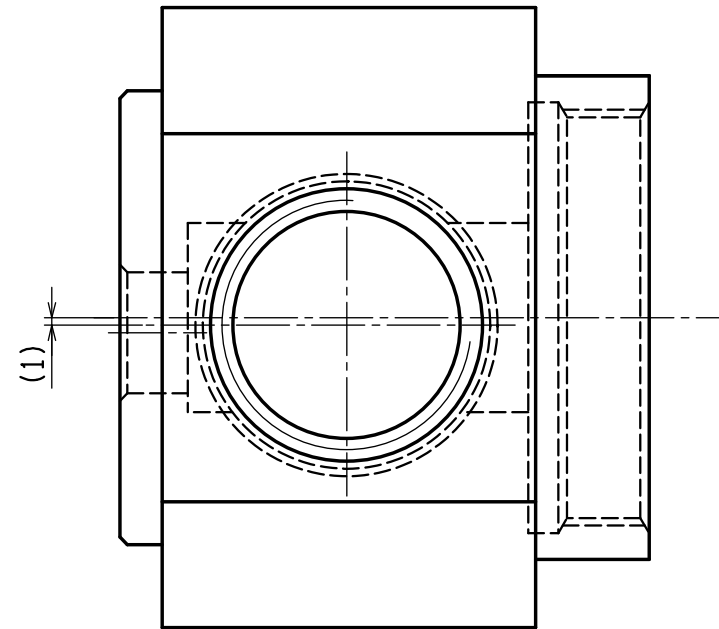
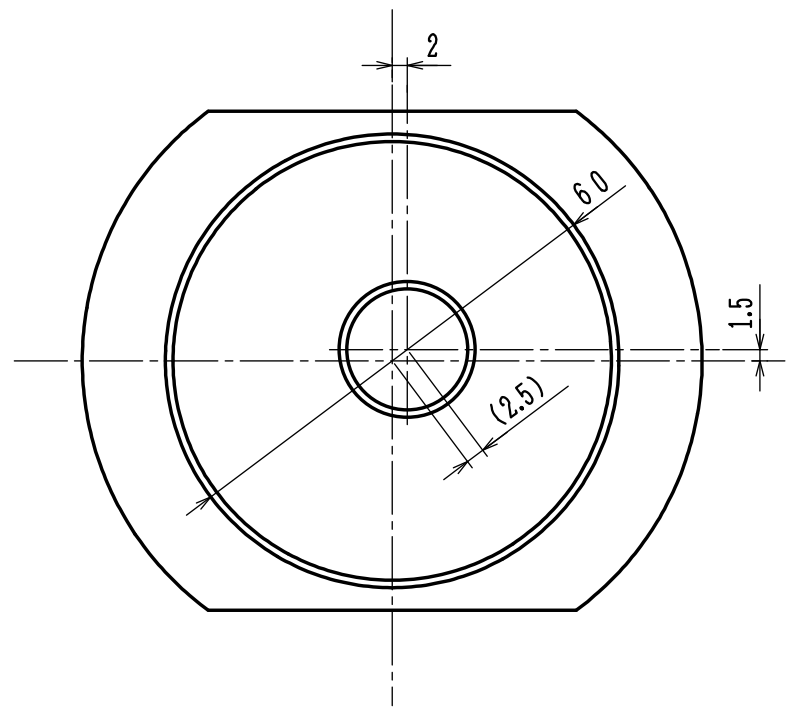
1 ± 0.020 (φ34, φ44 ± 0.010部)



投影法

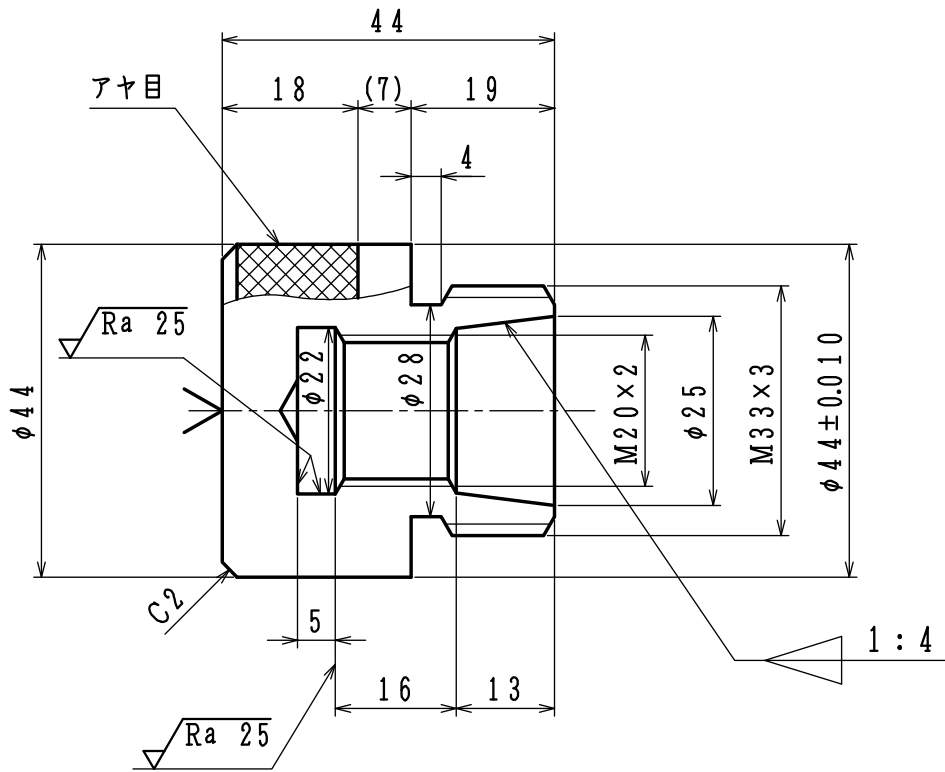


②  $\sqrt{Ra\ 1.6}$

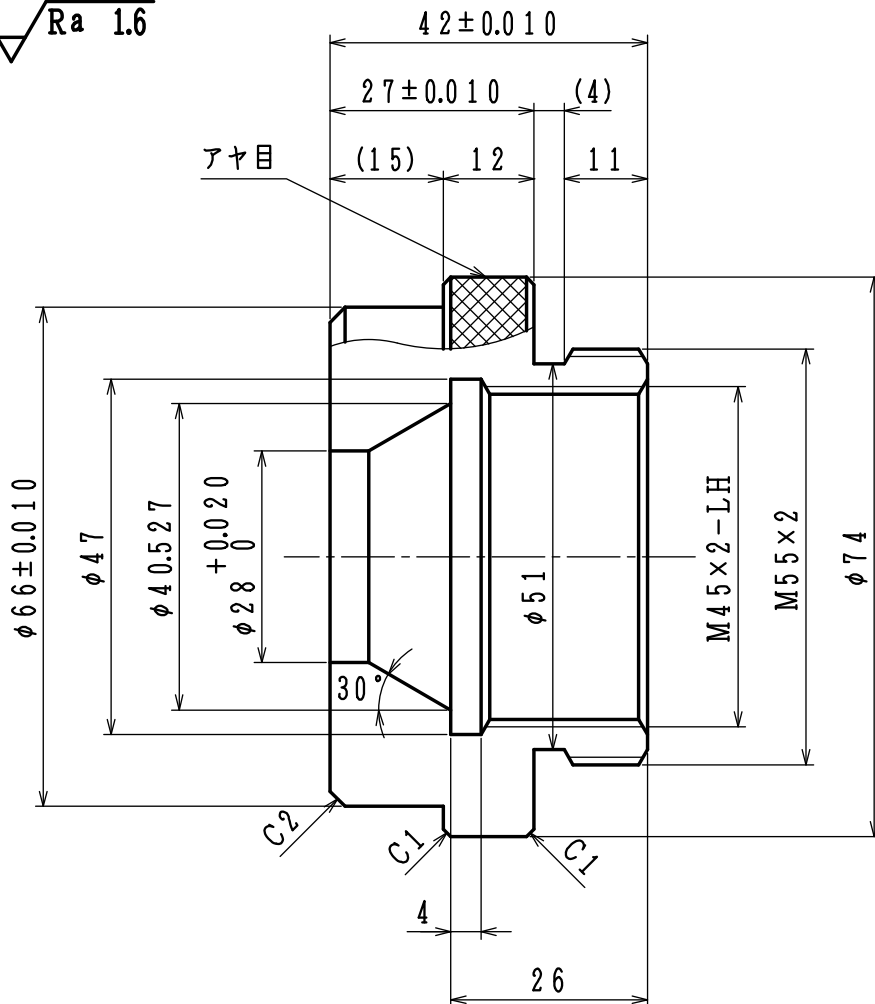




③  $\sqrt{Ra\ 1.6}$  ( $\sqrt{Ra\ 25}$ )

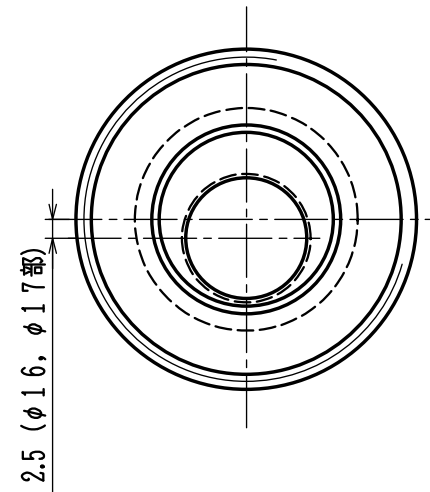
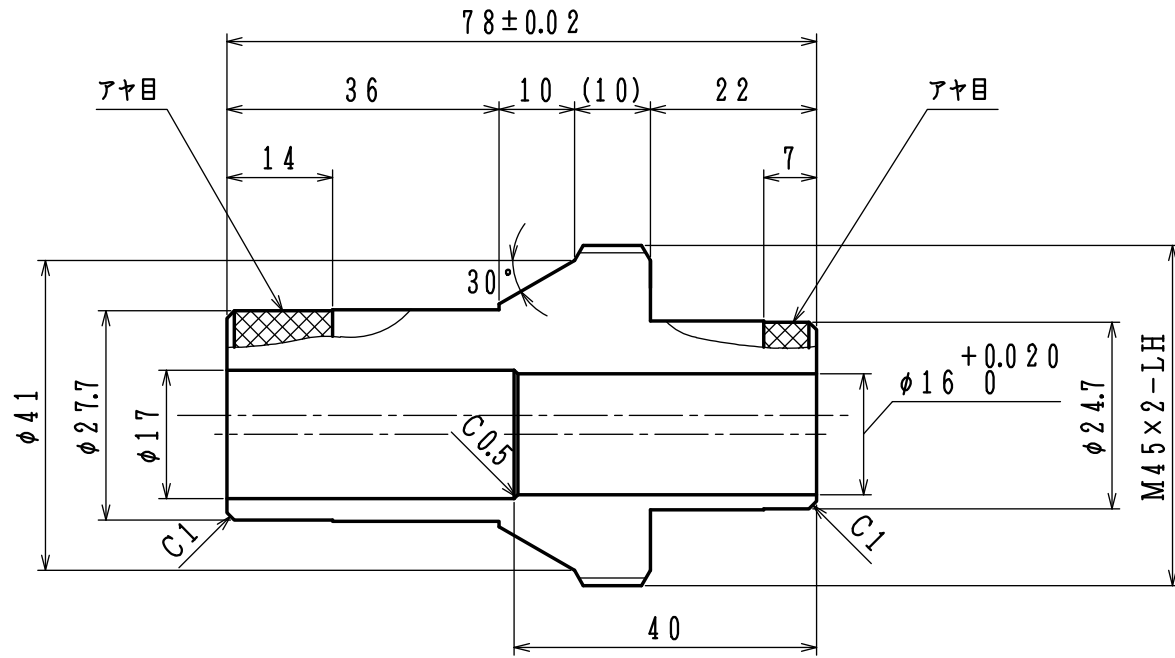
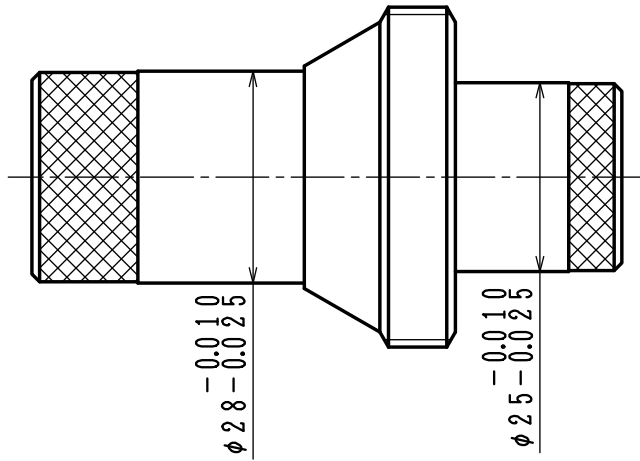


④  $\sqrt{Ra\ 1.6}$

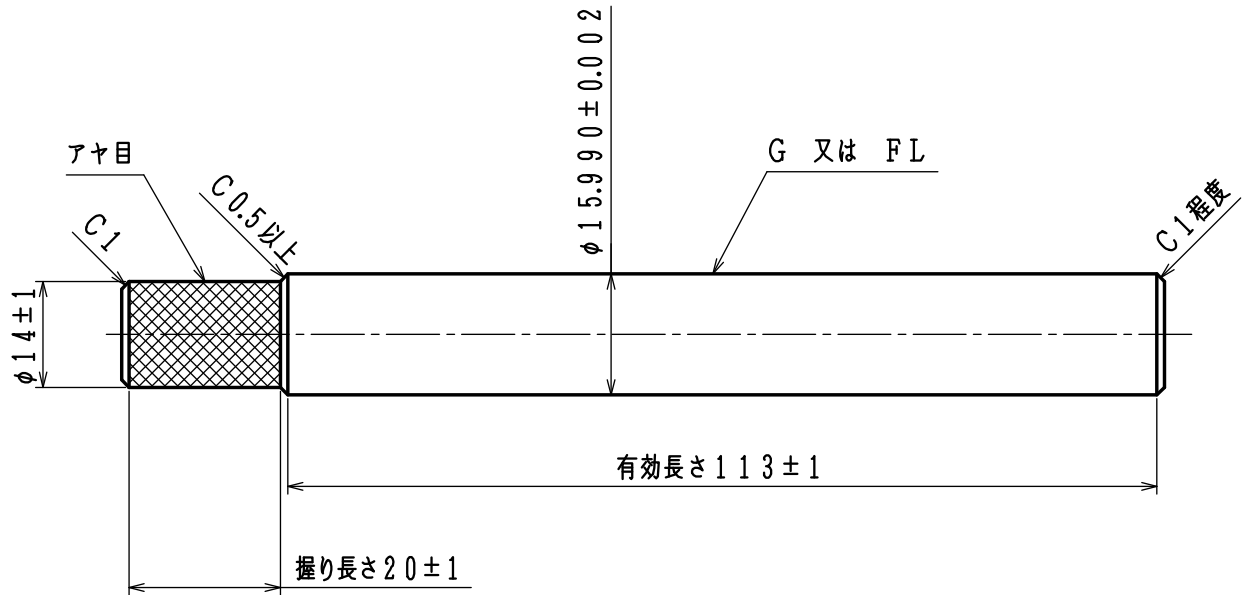


5

$\sqrt{Ra\ 1.6}$



# 提出用マンドレル図面

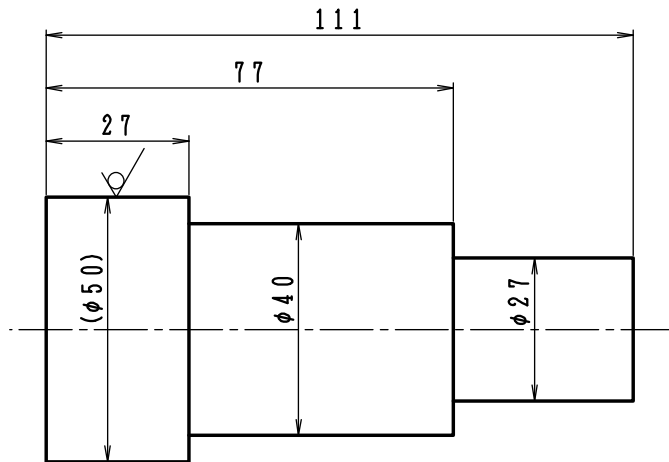


| 提出用マンドレル仕様 |   |
|------------|---|
| 仕上げ        | 研削仕上げ又はラップ仕上げ   |
| 面粗度        | Ra 0.8 以内   |
| 表面硬度       | HRC 45 以上   |
| 熱処理        | 焼き入れ処理、詳細不問   |
| 材質         | 不問  |
| 備考         | 提出時に受け取ったマンドレルは、製品返却時に返却します<br>精度不良のマンドレルは減点、失格の対象になるので注意すること |

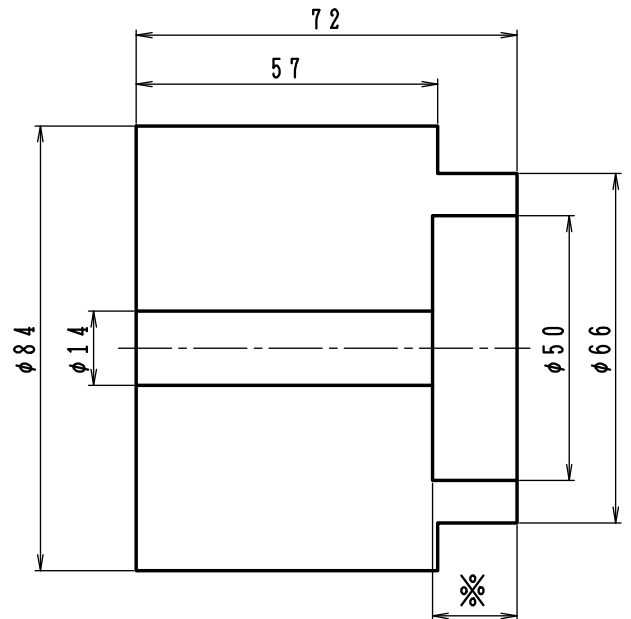
# 試し削り図面

1. 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. 加工部分の仕上面精度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. 削った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が、穴の貫通は不可とする。

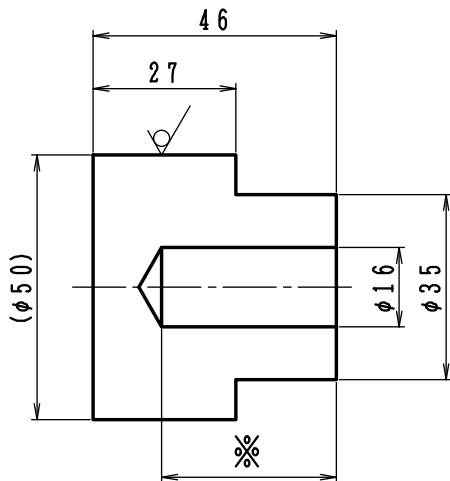
① ✓ (✓)



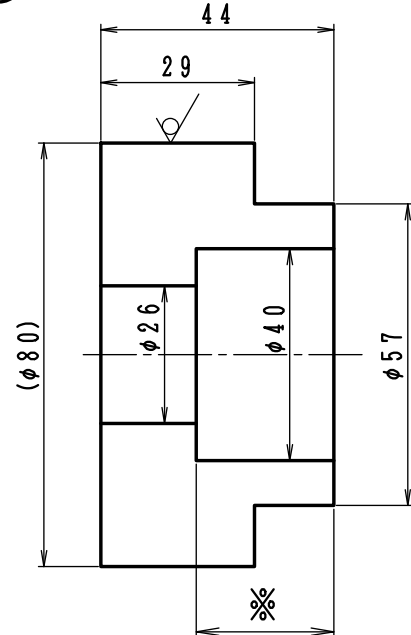
② ✓ (✓)



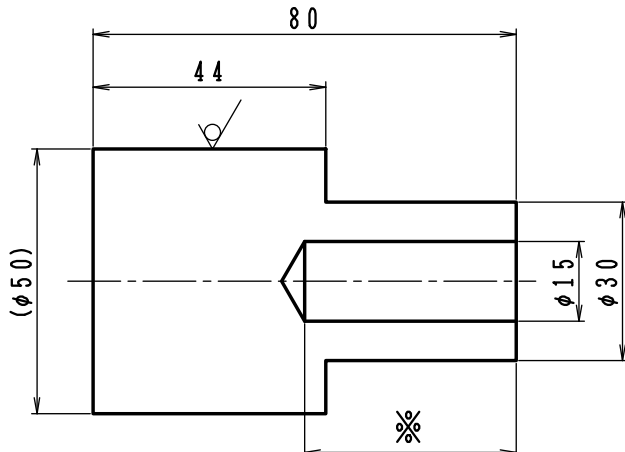
③ ✓ (✓)



④ ✓ (✓)



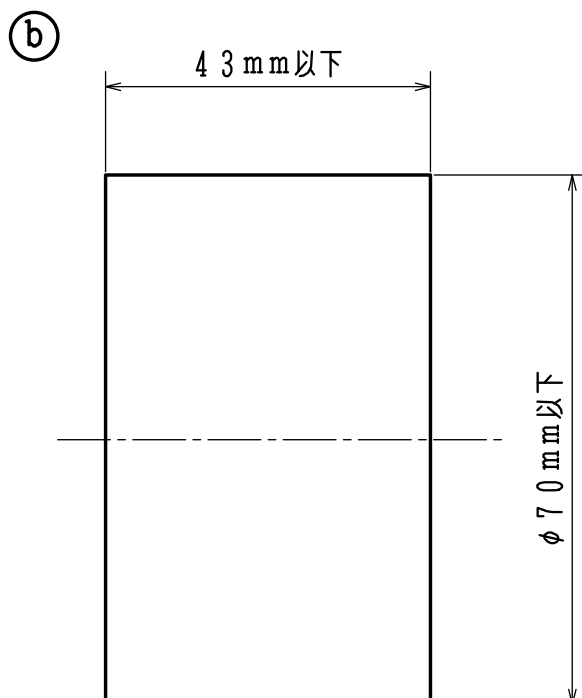
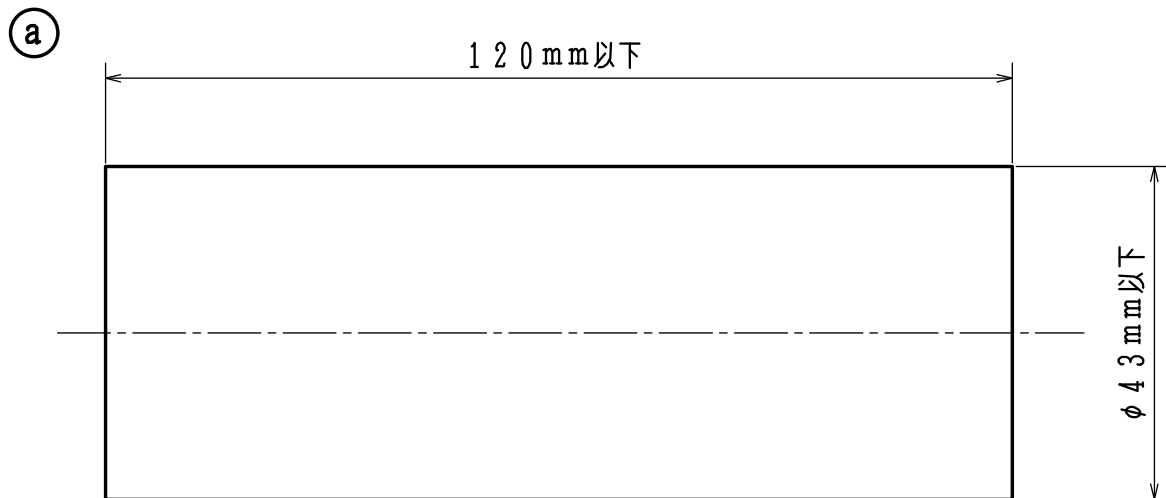
⑤ ✓ (✓)



## 精度確認用持参材料

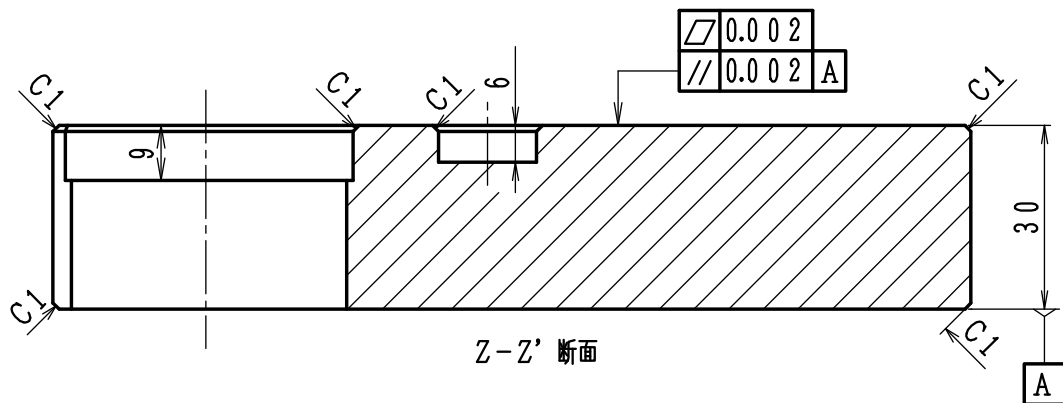
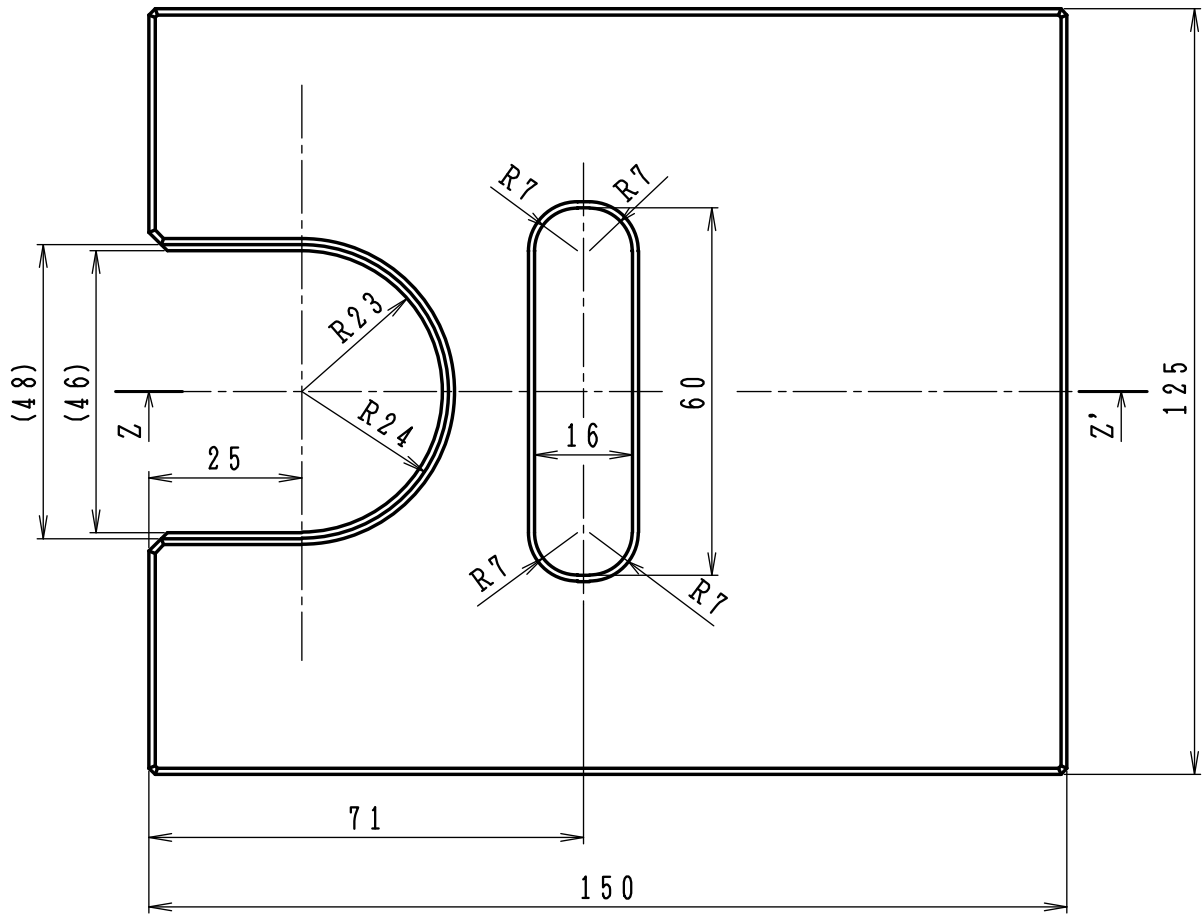
この材料は、各自が使用する機械の加工精度確認検査を行う場合に持参するものである。  
持参する必要が無いと判断した場合には、持参する必要は無い。  
この図面に指示された形状以外の材料を持参したり、加工を行うことを禁止する。

1. 持参個数：各1個
2. 材質：不問（鋼材以外の材料は、加工屑を各自で回収処理すること）
3. 指定された範囲内の寸法であれば、溝入れ、段付、面取り、穴あけ等の加工は自由とする。
4. 仕上げ面精度については不問とする。



# 組立図C 寸法 $4.25 \pm 0.020$ 測定用治具 参考図面

採点・測定に使用する治具であり、個々の選手が製作、持参する必要はないが、競技中に必要な場合は、同様品を、持参工具No.23定盤の付属品受け治具として持参しても良い。同一グループ内での貸し借りは他工具類と同様に禁止とする。



| 測定用治具仕様 |                  |
|---------|------------------|
| 仕上げ     | 上下面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 40 程度        |
| 材質      | 鋼熱処理品又はプリハードン鋼   |

## 第53回技能五輪全国大会 旋盤職種 持参工具

持参工具は「旋盤」持参工具 4/4 頁の一覧表のとおりとする。

1. バイトの材質は限定しない。スローアウェイバイトの使用も自由とし、チップの交換も自由とする。
2. 使用機械に応じて、心押し軸のテーパに合うようにドリル、センタ、スリーブ等を準備すること。
3. 一覧表、または実施要領に記載された工具・測定具類以外の使用はできない。指定外の工具類を持参しないこと。例年、指定外の物品の持参が目立つので十分留意すること。
4. 輸送中の破損等を考慮して、予備の工具を持参することは差し支えないが、競技には一覧表の範囲内で行うこと。競技開始後の予備工具の使用は認めない。
5. 提出用マンドレル以外は、「必要なし」と判断した工具については持参しなくてもよい。ただし、一覧表に記載されているものについては、会場では貸し出しできないので注意すること。
6. 同日程、同一グループ内における選手の工具類の共用、貸し借りは禁止とする。
7. 持参工具について下記の事項に注意すること。

注1 シャンクサイズ□25mm以下とは、使用する状態のバイトの断面が25mm×25mm以下であることを示す。市販品を加工して使用する場合における、元々のシャンクサイズは不問とする。  
スローアウェイ方式の内径加工用バイトの取付けに際して使用するボーリングスリーブについては、使用機械の刃物台に合うもので、常識的な大きさであれば、サイズを不問とする。また、20mm以下の外径バイトの取り付けに際して、L字型の敷板や、溝入れ加工された角ブロックの使用も可能とし、サイズについても、不問とする。ただし、いずれもワンタッチ交換式のもの使用不可。

注2 チャック用保護板は下記のサイズ及び仕様とする。

サイズ : 板厚3mm以下とする。

仕様・形状 : 板または板を曲げたもので、曲げ、切る以外の加工は不可とする。

ゴムバンド、針金等の追加、付加、接着は可とする。

複数のチャックの爪で、1個のリング状の保護板を用いて製品を保持することは不可

注3 回転センタの先端に取り付けて、偏心軸部分等を加工する場合に使用する、駒状の取り付け治具については、常識的な範囲の大きさであれば使用可能とする。

注4 横穴加工用口金・当て板は、横穴および横穴と同一軸心方向の加工時と、横穴加工済み製品の保持の使用に限定する。次の仕様を満たしたものであること。

サイズ : いずれもφ85×40mm以下の大きさであること。

サイズの検査は、内径φ86mm×高さ41mmの樹脂リングに収まるか否かで判定する。

仕様・形状 : 最終的な口金・当て板の寸法が、上記サイズ以内に収まるものであれば、形状、精度、元部材形状は原則的に自由とする。また、保護板と同様に、ゴムバンド、針金、板などの追加、付加、接着は可能である。

ただし、下記に示したような、心出しが容易となるものは、禁止とする。

・課題のテーパやねじに嵌合させて製品と一体化するもの

・チャックの爪に沿うようなV溝、U溝、コの字溝の形状に加工したものや、組立品

・円筒の外周寸法と同一の凹形状をもつもの

・製品を取囲む一体式のリング状のもの

・チャック中心穴や溝等へはめ込んで部品を支持するもの

注5 横穴心出し用マンドレルは、心出し作業、寸法測定作業のいずれか、またはその両方の使用に限定する。製品に取付けたり、穴に挿入したまま加工しないこと。また、次の仕様を満たしたものであること。

形状 : 作業性向上のための、握り部分や、逃がし溝があっても良いが、それ以外の部分については、段付や溝はそれぞれ1箇所までとする。

サイズ : 常識的な大きさであること。

精度 : 不問とする。マンドレル端面も使用可能となる精度に仕上げて良い。

注6 使用できる内側用測定器は以下の測定器とし、合計で3組とする。(パスは除く)

・シリンダーゲージ・・・ダイヤルゲージを含む、専用測定子も可とする。

・内側マイクロメータ・・・デジタル・カウンタ、1/1000mm読取りも可とする。

・三点式マイクロメータ・・・回転式のシンプルを持つものであること。

(株) ミットヨの「ボアマチック」や同様の機構を持つ測定器の使用は禁止する。

注7 ダイヤルゲージスタンドやベース、測定器の測定対象となる治具類の材質・形状は任意であるが、常識的な大きさであること。既存の穴等を利用しての旋盤への取付けは可とするが、使用後は、使用前の状態に戻せるものであること。持参した衝立や切り屑飛散防止カバー等の骨組み部材には取付け

- ないこと。ダイヤルゲージの測定子形状は自由とし、市販品、専用品、製作品のいずれでも良い。
- 注8 冷却を目的とし、熱を帯びた部品を置くための台は、工具整理台に設置可能な大きさとし、形状については部品が周囲から見えるように板状のものとする。材質は不問とする。
- 注9 作業台、工具台、測定器台、またはそれらをまとめたものについての大きさは、床面への投影サイズ（幅×奥行）が1,200×900mm以下、かつ、全周長が4,000mm以下のものに限る。この寸法は、試し削りを含む競技期間中、全ての突起や、作業中に置いているもの、取り付けているもの全てが含まれた寸法である。サイズの検査は、周長4,000mmの閉じた帯に収まるか否かで判定する。高さは、常識的な範囲とするが、高さ1,000mm以上の垂直面に使用する部材は、無色透明のものを使用すること。垂直面以外とは、柱や梁となる骨材と工具、測定器、その他の物品を置く平面以外のことである。無色透明の面には、図面やメモ等を貼り付けても良いが、完全に目隠しとなる状態ではあってはならない。ただし、作業中断と終了時、荒削り加工等の切り屑が飛散する時等は、耐熱性のある不透明なカバーによって一時的に遮蔽することは構わないが、常に遮蔽した状態にならないように努めること。多くのバイト台や工具整理台のように、元々から全てが見通せない構造ものはこの限りではない。
- 注10 安全作業上、「主軸台上部に物は置かない」というのが原則であるが、主軸台上部に平面を構築し、かつ、最外周部に凸状の落下防止の縁を設けている構造のものは、設置を認める。サイズは、旋盤の外形からはみ出さない大きさの物で、振動でズレが生じたり、落下したりしないように処置すること。更に、この主軸台上部整理台の上に置く物品は、振動でズレが生じたり、落下したりしないように、「囲い」や「受け」等を設けて、配置すること。ゴムマットや滑り止めマットの上に置いただけの状態では、工具等を置くことを許可しない。この主軸台上部整理台に置くことのできる測定具類は、一覧表No. 16、17、21に限定する。心押し台上部の整理台も同様に取り扱う。危険防止のために、主軸末端の回転部分のカバーを兼用する場合は、カバー部分が機械の外形からはみ出しても良いが、必要最小限の大きさとする。切り屑飛散防止用のゴム板取り付け部も同様とする。
- 注11 今大会の会場の照度は均一でない部分があるため、持参する照明器具による照度の確保をお願いする。また、数量3は、会場に設置された電源を利用する照明器具の最大使用可能数量とし、バッテリー等を電源とした照明器具の数量は含まないものとする。そのため、照明器具用に準備した100V電源口の利用は、全ての電気器具（照明、パソコン、扇風機、時計等）を含めて合計150W以下とする。各器具に明記された最大消費電力で算出する。使用する時の電力ではないので注意すること。最大出力や定格消費電力等の表示の無いものは原則として電気器具としては認められないが、別に取扱説明書等で最大出力や消費電力の算出や証明がきる書面があれば良いものとする。照明器具の明るさの制限数値や、照度をカンデラ、ルクス、ルーメン等の単位で制限することは行わない。しかし、超高輝度LEDや高輝度LED、ハロゲン球を用いた電球や照明灯を用いた場合、他の選手や見学者に対しての配慮を行うこと。特にLED照明は指向性が高いため、照射方向や照度は事前に十分なテストを行うこと。他の選手からの苦情・指摘があった場合や、見学に支障があると競技委員が判断した場合には、その時点で（競技中の場合は、競技を中断する）、使用を停止または、照射方向を限定する。また、使用する配線には、耐熱性ケーブルを使用するか、耐熱性の高いものでカバーし、耐熱対策を施すこと。
- 注12 ノンフロン製品に限る。高可燃性のLPGやエーテルを使用した、圧縮エアースプレや洗浄油スプレの使用には十分に注意すること。競技期間中（準備日～競技日）に、会場の100V電源を利用したコンプレッサの使用や充電を禁止する。充電式のコンプレッサの場合は、会場（施設内全て）以外において充電しておくこと。圧縮エアータンク、窒素ガスタンク等を使用する場合は、工具台等にしっかりと固定されていて、競技中や運搬中に転倒したり、転がる状態でないこと。また暫定的な固定方法（テープ止め等）でないこと。ポンベの運搬用台車をそのままの状態で使用することは禁止する。スプレ式の洗浄油を逆さ噴射させることによる冷却や、高圧流体を用いた冷却は禁止とする。
- 注13 作業工程表、工程管理表、寸法計算表等のメモ用紙の持ち込みは自由とする。それに伴い、プログラム入力・計算機能を持たせた計算機、携帯型パーソナルコンピュータの持ち込みも可能とする。パーソナルコンピュータには、タブレット、スマートフォン、PDA等を含む。競技開始直後から課題提出までの間における、データ通信およびデータの持出し等は禁止する。数量の「各1」とは、関数電卓…1、携帯型パーソナルコンピュータ等…1のことである。会場レイアウトにより基準時計が見えにくい場合がある。そのため個々の時間管理に限り時計の持



ち込みも可能とする。

製品精度を管理する目的や、安全衛生上の観点から、温湿度を知る必要がある場合には、温湿度計を持参しても良い。ただし、各選手の環境は、採点時の測定環境に対して一切考慮はしない。

注14 加工中の作業が周囲から確認できるものであること。また、暫定的なものでなく、しっかりと固定されたものであること。回転中のチャックやワークに巻き込まれる心配がないものであること。

衝立、切り屑飛散防止カバー類、雑品整理用付加物等の安全対策持参品の仕様は以下のとおりとする。

1) 往復台、および平ベット案内面へ取り付ける物品の合計の最大質量は18kgとする。

それらに収納したり、ぶら下げる物品(油脂類、ホウキ、手工具等)、照明器具、カバー、扇風機等すべての質量を含んだ質量とする。取り付けに際しては既存のねじ穴を利用するか、ベット等の案内や摺動面に取り付ける場合は、傷付き防止の対策を施すこと。

2) 主軸台裏面上部変速ギヤカバー部分に取り付ける物品の合計の最大質量は8kgとする。

カバー取り付けのねじ穴を利用して物品の取り付けを行う場合は、取り外し可能なボルトは2本までとする。主軸用潤滑油投入口のカバー部は、常時給油できる状態とし、ねじ類の取り付け取り外しを禁止する。

3) 主軸台裏面下部の吊り上げフック取り付けボルト及びねじ穴を利用する場合における、取り付け物品の合計の最大質量を30kgとする。

このねじ穴を利用する場合、この部分のみで全ての荷重を支持する構造は禁止とする。床面接地か、他部位へ接合または固定して、片持ち支持構造にしないこと。

4) 上記1)～3)の物品はいかなる状態であっても、旋盤背面側(裏面)に突出しないこと。突出限界は、主軸台下部にある電源BOX、オイルパン(切り屑受け)、心押し台側脚部の電源BOX等の各角部を直線で結んだ線とする。オイルパンの位置は、機械操作側の機械脚部の面とオイルパンの前面を同じ位置にセットしたときとする。電源BOXが無い場合も、あるものとして線引きする。

5) 往復台、ベット、主軸台への取り付け物に対して許可する機能と、収納ができる物品は以下のとおりである。ここに定義する収納とは、置く、下げる、掛ける、挿す等のことを示す。

・許可される機能

切り屑避けカバー、切り屑飛散防止衝立、照明器具等の台座、許可された物品の収納

・収納が許可される物品

軽微な作業工具類(持参工具一覧表No. 5, 6, 8, 9, 13, 14, 41)、スケール(同No. 16)、

油脂類(同No. 38, 39)、軽微な掃除用具・切り屑除去用具類(切り屑除去棒、ヘラ、同No. 42)、

圧縮エアや窒素等の供給ガン、電源分配口(テーブルタップ)、照明器具、扇風機

6) 色、形状、状態

衝立や切り屑避け用としての機能を持たせるために使用する部材は、柱や梁となる骨材を除いて無色透明とし、付加物等が、作業状況確認の妨げとなるような形状や台、収納状態になってはならない。

取り付けた物を、測定器の測定対象物(測定子を当てる)や、測定器の取り付け台座として使用してはならない。

7) 固定する場合の注意点

「競技実施要領」1. 一般的注意 14) に示すとおりである。全ての取り付け物の固定は暫定的なものではなく、強固に固定する構造であること。

8) 切り屑避けカバーが開閉、上昇降下する場合には、ダンパーや減衰装置を取り付け、自然落下や撥ね返り動作しない構造とすること。

9) 自立できる衝立や切り屑避けカバーについては、他の選手のエリアに入ることや他の選手の工具整理台の配置に影響を与えることも十分に考慮すること。今大会の会場は機械間隔が狭いため、使用できないこともあるので注意すること。できる限り、事前練習や見学時に確認すること。

注15 四つ爪単動チャック、作業台(ツールワゴン)、照明器具、踏み板は、会場に貸し出し用を準備しないので、必ず持参すること。機械の主軸端形式は実施要領に記載しているので、合致するものを準備すること。また、取付用ボルトについても同様に持参すること。

四つ爪単動チャックの取り付けと取り外しには、落下防止や機械への傷つき防止のための、台(馬、鞍)を使用して作業を行うこと。

記述されている以外の測定器、工具、治具と判断されるものは使用も持ち込みも禁止する。

悪質であると判断した場合や、競技中に発見された場合は、減点や失格の対象となるので留意すること。

持参工具一覧表

|       | No.        | 品名                | 内容   | 数量   | 備考                                 |
|-------|------------|-------------------|--|------|------------------------------------|
| 切削工具  | 1          | バイト               | シャンクサイズ□25mm以下                             | 適宜   | 注1                                 |
|       | 2          | ドリル               | 任意のサイズ                                     | 適宜   | スリーブ、チャック等も含む                      |
|       | 3          | センタ穴ドリル           | φ2～φ3mm程度                                  | 2    | ドリルチャック等も含む                        |
|       | 4          | ローレットホルダ          | m0.3を標準とする、P1、26番、28番でも可                   | 2    | シャンクサイズ適宜                          |
|       | 5          | やすり・ささばきさげ        | それに類するバリ取り工具                               | 適宜   | バリ取り、糸面取り用                         |
| 作業工具類 | 6          | ハンドラップ、油砥石        | 材質、形状、色不問                                  | 適宜   |                                    |
|       | 7          | センタ               | 固定、回転センタのいずれも可                             | 2    | 形状は不問                              |
|       | 8          | チャック用保護板          | 材質不問、板状または板を曲げたもの                          | 適宜   | 注2                                 |
|       | 9          | 偏心軸支持用当て駒         | 材質、形状は不問                                   | 2    | 注3                                 |
|       | 10         | 横穴加工用口金・当て板       | 材質は不問、2個1組                                 | 4組   | 注4                                 |
|       | 11         | 横穴心出用マンドレル        | 材質は不問                                      | 4    | 注5                                 |
|       | 12         | バイト敷板             |  | 適宜   |                                    |
|       | 13         | ハンマ               | 材質は不問                                      | 適宜   | 部品保護目的の改良可                         |
|       | 14         | ペンチ、ドライバ類         | ニッパ・プライヤ・棒等でも可                             | 適宜   | 切り屑除去、切断用等                         |
|       | 15         | 部品抜き・締付け用工具       | テパ部品抜き棒、ねじ部品組立分解用                          | 適宜   |                                    |
| 測定具類  | 16         | スケール              | 150～300mm                                  | 適宜   |                                    |
|       | 17         | ノギス               | 150～300mm                                  | 2    | デジタル、ダイヤル式も可                       |
|       | 18         | 標準外側マイクロメータ       | 0～150mmの間が測定できるもの。スピンドル交換式、デジタル、カウント、ダイヤル式 | 各サイズ | 歯厚、球面・棒球・管厚、キャリパ形マイクロメータ等の特殊品は使用禁止 |
|       | 19         | デプスマイクロメータ        | 1/1000mm読み取りも可                             | 1    |                                    |
|       | 20         | 内側用測定器            | ダイヤルゲージ含む、専用測定子も可                          | 3組   | 注6 1/1000 mm読み取りも可                 |
|       | 21         | ダイヤルゲージ           | 測定範囲不問、スタンド含む、テコ式も可                        | 適宜   | 注7 1/1000 mm読み取りも可                 |
|       | 22         | 計測機器校正ゲージ         | ブロックゲージ、リングゲージ                             | 適宜   | サイズは不問                             |
|       | 23         | 定盤                | □300mm程度で材質、精度は不問                          | 1式   | 受け治具、Vブロックも含む                      |
|       | 24         | パス                | 内、外、片（スプリング式可）等                            | 各1   | ダイヤルキャリパゲージは不可                     |
|       | 25         | シクネスゲージ           | 0～1mmの間で各種                                 | 1式   | バイト合わせ用等                           |
|       | 26         | 各種ゲージ類            | センタゲージ、ピッチゲージ、面取りゲージ                       | 適宜   |                                    |
|       | 27         | 提出用マンドレル          | φ15.990±0.002×有効長さ113±1mm                  | 1    | 詳細仕様は課題図面のとおりに                     |
|       | 28         | 心出し、ゲガキ用具         | トースカン、ハイトゲージ、ポンチ等                          | 適宜   |                                    |
| その他の  | 29         | 精度確認用持参材料         | 指示図面の形状であること                               | 各1   |                                    |
|       | 30         | 冷却用放熱台            | 板状、材質不問                                    | 適宜   | 注8                                 |
|       | 31         | 工具整理台             | バイト台、測定器台、工具台等                             | 合計   | 注9<br>競技中でも中が見えること                 |
|       | 32         | 製品保管箱             | フタは透明なもの、半透明は不可                            | 3台   |                                    |
|       | 33         | 主軸台上部整理台          | 材質は不問                                      | 1    | 注10                                |
|       | 34         | 心押台上部工具整理台        | 材質は不問                                      | 1    | 注10                                |
|       | 35         | 照明器具類             | 100V電源使用機器の合計は250W以下                       | 3    | 注11 破損・耐熱、漏電対策品                    |
|       | 36         | 延長コード             | 耐熱、切り屑対策を施したもの                             | 2    | 漏電遮断機能が備わったもの                      |
|       | 37         | ハーフナットレバー浮上がり防止分銅 | 材質、形状、質量は不問とするが、過度な質量でないこと                 | 1    |                                    |
|       | 38         | 切削油、潤滑油           | オイラ・スプレ・壺容器も含む                             | 適宜   | 注12 水溶性は禁止                         |
|       | 39         | 洗浄油               | 洗浄油入れ、圧縮エアースプレも含む                          | 適宜   | 注12                                |
|       | 40         | エアポンプ・ノズル         | コンプレッサでも可、ホースも含む                           | 1式   | 注12                                |
|       | 41         | 新明丹               | 無鉛タイプの光明丹、これに類するペースト類                      | 適宜   | 環境対応品であること                         |
|       | 42         | ウエス・ハケ・ブラシ類       |  | 適宜   |                                    |
|       | 43         | 筆記具・メモ用紙          |  | 適宜   | 注13                                |
|       | 44         | 計算機・時計・温度計類       | 関数電卓、携帯型パソコン、ストップウォッチ、温湿度計                 | 各1   | 注13                                |
|       | 45         | 整備用工具             | スパナ、ドライバ、レンチ等                              | 適宜   | 目的外使用禁止                            |
|       | 46         | 切り屑飛散防止カバー        |  | 1    | 注14                                |
| 47    | 四つ爪単動チャック他 | 300mm             | 1  | 注15  |                                    |
| 48    | 踏み板        | 1×1.5m程度          | 1組   |      |                                    |

## 第53回技能五輪全国大会 旋盤職種 競技実施要領

## 1. 一般的注意

- 1) 安全は何よりも優先することを十分に理解し、それに努めなければならない。
- 2) 競技中は、競技委員および競技補佐員の指示に従うこと。
- 3) 課題図面の新しいものが必要な選手は、競技準備日に申し出ること。工程表、図面等の資料を持参することが可能であるため、事前に配布されたものを競技中に使用しても良い。  
ただし、製品保管箱の蓋への貼付や、選手の行動が確認できなくなるような貼付はしないこと。
- 4) 持参工具一覧表に記載以外の工具、測定具及び予備工具等の使用は禁止する。それらのものは工具展開の際に競技場外に搬出すること。また、梱包に用いた工具類も同様の措置をとること。ただし、競技中に使用するバイトや工具を整理する目的で準備されたものは、競技委員の許可を得て使用すること。工具展開の終了後は、競技中に使わない引き出しや、扉等には、開閉ができないようにテープで封印すること。
- 5) 持参工具の工具展開には、選手1名に対して1名の付き添い人のみ手伝えることができる。ただし、搬入、収納、搬出は複数の付添い人の手伝いが可能である。
- 6) 機械の操作説明は、申し出のあった選手のみに対して工具展開の時間内に行う。また、主軸回転方向の変更を希望する場合は競技委員に申し出ること。機械整備員が変更を行うが、自らの責任において変更してもかまわない。
- 7) 昼休みの終了10分前まで競技場内に入ることはできない。
- 8) 昼休みの終了10分前より、機械および機械周辺の簡単な清掃を行う。ただし、この時間内には、製品の測定、組付、機能チェック、測定器の校正、測定器の操作、機械操作はできない。  
これらの作業を行った場合には、不正行為とみなし、失格または特別減点とする。ただし、清掃にともなう往復台の移動、心押し台の移動は除く。
- 9) 競技中にトラブルが生じた場合には、「ハイ」という意志表示を競技委員、競技補佐員に行うこと。また、トラブルについては原則として競技委員と選手の協議によって解決する。
- 10) 工具展開時間、試し削り時間内であれば、持参した材料を用いて機械検査のための加工を行うことができる。ただし、持参できる材料は「精度確認用持参材料図」に示すサイズ、形状、個数とする。それ以外は認めないので持参しないこと。特に、練習中に使用した材料、練習材を持参しないこと。
- 11) 持参工具一覧表以外で持参可能なものは以下のとおりである。
  - ・ 図面立て
  - ・ 衝立：使用する状態で、地上よりの高さが1,000mm以上の部分は、完全に透明であること。  
(半透明も不可)
  - ・ その他の安全衛生作業上必要なもの(扇風機等を含む)、機械操作上必要な作業工具類
- 12) 一般の見学者に対して、競技のオープン見学をはかるため、以下の事柄に注意すること。  
競技中に、選手の行動が確認できなくなるような高さ・形状をした作業台の持ち込みは避けること。また、衝立等に図面等を貼り、競技委員や見学者の視野を大幅に遮ることがないようにすること。
- 13) 会場で用意する旋盤の付属品(ハンドル・レンチ類)が必要な場合は、工具展開の開始時間前までに申し出ること。ただし、チャック、作業台、照明器具、踏み板の貸し出しは行わない。
- 14) 使用機械の部品の取外し・分解・取付けは自由に行ってよいが、各自の責任において行うものとし、競技終了後は元の状態に復帰しておくこと。ただし、取り付け取り外しが行えるボルト類は、機械の精度に影響を与えない部分や、機械の通常整備に影響を与えない部分に限定する。  
例) レベリングボルト、主軸台固定ボルト、各部の摺動調整用ボルト類  
また、機械全体の機構や構造に影響する部分においては、元々の取り付けられた部品の全てが外れないように、固定ボルトの取り外しには十分に注意すること。  
例) 往復台取り付けボルト、山型ベット摺動面裏側押さえ取り付けボルト、背面カバー取り付けボルト
- 15) ダイヤルゲージスタンドやマグネットベース等を、機械のベットの案内面、横送りアリ溝面、心押し軸等の摺動面に取り付ける際は、機械精度に悪影響を与えないように、十分に注意して作業を行うこと。持参工具に示す、ダイヤルゲージスタンドやベース類として治具を用意し、その治具にダイヤルゲージを取り付けても構わない。
- 16) 安全作業が確保された範囲であれば、ダイヤルゲージの取り付け位置は不問とする。  
また、概ね300rpm未満の手動回転による短時間の連続回転であれば、加工物に測定子が当たっている状態で加工しても良い。 例) 手動で主軸を回転させる「ねじ切り加工」

- 17) 主軸の起動と停止については、「課題説明」3. 競技規則(5)に規定しているとおり、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300rpm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。
- 18) 部品類の冷却については、「課題説明」3. 競技規則(7)に規定しているとおり、部品の切削加工中において、明らかに冷却を主目的とした加工部品への冷却油等の使用は禁止する。しかし、加工済みの部品を、作業台や工具台等に設置している容器内であれば、洗浄油や水で冷却することは制限しない。ただし、油類を使用する場合は、高温となった加工品を投入することによる、自然発火を防止するため、危険物第四類第1石油類またはアルコール類のうち、発火点が220℃以上のものを使用すること。引火点がより高い石油類(2～4類)には、発火点の最低温度を規定しない。また、切削加工による切り屑からの引火を防止するため、出し入れ以外の時間は容器には蓋をすること。作業中に開放したままにならないように注意すること。スプレ式の洗浄油等による、冷却目的の噴射や、流体の気化等を利用した冷却は行わないこと。熱を帯びた部品の冷却は放熱板等の利用を推奨する。扇風機は、安全衛生作業上(熱中症対策)の観点から持参を認めているものであり、製品に向けて強制的に冷却することのないようにすること。
- 19) 加工作業中だけでなく、競技期間中(準備日～競技日)において、心押し軸先端に鋭利な角をもつセンタやドリル類を取り付けている場合、それらの工具を使用していない時には、キャップをするか、ウェス等を巻きつけ、鋭利な角で裂傷を負うことのないよう、安全作業を心がけること。
- 20) 機械の塗装が剥げることを防止するため、塗装面には強力な粘着性をもつテープを用いて直接貼り付けないこと。
- 21) 工具展開や終了時の撤収において、旋盤に衝突および切り屑飛散防止カバーの取付け取外しや、移動式の衝突を入れる場合には、使用する機械の前後の選手や付添い人に了解を得ると共に、素早く作業を完了し、他の選手に迷惑を掛けることのないように心がけること。そのためにも、取付ける物は大袈裟な架装とならないように努め、必要最小限に留めること。
- 22) 競技終了後の機械の清掃は、付添い人の手伝いは可能であるが、選手が責任を持って行き、競技委員や競技補佐員の確認を得ること。
- 23) 競技期間中(準備日～競技日)に、選手に割り当てられたコンセント電源口以外の、会場内にある全ての100V電源を利用しないこと。付添い人や選手の関係者が、ビデオカメラ、携帯電話等の充電に利用していることを見かけることがある。選手の利用する100V電源と同一の配電システムを利用している場合もあり、漏電遮断等のトラブルに繋がる恐れがあるため、絶対に使用しないこと。会場全体に影響した場合、多大な迷惑が掛かることになるので、関係者を含めてお願いする。
- 24) その他のことについて詳細が不明な場合は、事前に問い合わせを行うこと。競技当日に持ち込みが不適当であると判断されたものについては、使用禁止とすることもあるので、あらかじめ承知しておくこと。

## 2. 安全事項

- 1) 競技中は特に安全を最優先して作業をすること。
- 2) 保護眼鏡、安全靴、作業帽子等、持参工具一覧表に記載されていない品物でも、安全に関するものは常識の範囲内で持参し使用すること。ただし、本来の使用目的を逸脱しないこと。  
例) 熱中症予防のための扇風機、脱水症状防止および熱中症対策のための飲料水や冷却剤
- 3) 「持参工具」の注意事項にも記述があるが、切り屑飛散防止用のカバーは、加工中の作業が周囲から確認できるものであること。オープン見学や作業管理のためだけではなく、安全作業上、無色透明かつ、何も貼り付けされていないものであること。また、暫定的なものではなく、しっかりと固定されたもので、反動等で自由落下する構造でないものとする。
- 4) 「上腕から手の甲までの耐熱繊維製の防具」については、「手首までのもの」とし、手の掌や甲まで保護しているものは、手袋と同等とみなし、禁止とする。
- 5) トリクロロエチレン系等の環境に対して悪影響を及ぼす薬品、溶剤、洗浄剤の使用は禁止する。フロンHFC134およびフロンHFC152aのスプレ缶は全面使用禁止とする。

### 3. 試し削り

- 1) 試し削りとは、競技課題用の支給材料を用いて、その一部を削ることである。
- 2) 試し削りは、チャックから材料を取外した状態から開始する。工具の取付けは任意とする。
- 3) 材料の大きさは、課題に示した「支給材料」の寸法に、鋸切断の曲がり代を見込んだものである。
- 4) 試し削りでは、別紙「試し削り図面」の形状まで加工が可能である。加工の許容限界寸法を超えて加工した場合には特別減点を行う。
- 5) 試し削り中に材料の欠陥が発見された場合には、予備材料と交換する。この場合は試し削りのロス時間を考慮し、再び試し削りを行うことができる。
- 6) 競技委員等が、試し削りが終了していると判断した場合には、試し削り時間内にも、持参工具の点検と試し削り材料の寸法点検を行う場合がある。その場合には作業を中断して点検に協力すること。
- 7) 試し削りが終了した選手は、周囲の整頓と準備・清掃をすること。

### 4. 競技開始の規則

- 1) 工作物はチャックから、バイト類は刃物台から取外し、心押し台には工具類を何も取付けないこと。また、チャックの爪は、中央で閉じた状態とすること。  
中央で閉じた状態とは、各爪の位置が、試し削り寸法の最小外径寸法未満にあることをいう。
- 2) 競技の開始は、競技会場内の時計で、競技開始時間に競技委員がホイッスルと口頭で合図する。競技中断後の再開もこれに準じるものとする。いずれも事前に口頭による合図を行う。

### 5. 作業終了の合図と製品の提出について

#### 1) 終了の合図

「ハイ」と言って手をあげて競技委員または競技補佐員に対して明確に意志表示を行うこと。この時点で競技終了の時刻を記録する。この時間は、課題製品採点で同点が生じた場合に考慮される。終了の合図が、競技委員が行う競技の中断や終了のコール（ホイッスル等）から1分以内であれば、延長とみなさない。ただし、新たな作業を行わない場合は延長としないが、完全に新たな作業と判断される場合は、延長したものとして取り扱う。

新たな作業とは、切削加工作業 → 製品測定作業、切削加工作業 → バイト類の着脱作業、切削加工作業 → 心出し作業、心出し作業 → 主軸の回転、ねじ切り加工 → 製品の嵌合 等である。

#### 2) 終了とは

①加工終了→組み立て→精度チェック→「ハイ」 ②加工終了→「ハイ」 のいずれでもよい。  
終了合図をした後は、金属製切削工具による切り屑が出る加工をしてはならない。

#### 3) 競技復帰

製品の具合によっては、終了時間内であれば終了合図の取消しをして、競技に復帰することができる。競技に復帰する場合は、競技委員または競技補佐員に対して、必ず明確に復帰の意志表示をして競技に復帰すること。復帰までに要したロス時間は、競技を続行していたものとして取扱う。

#### 4) 製品の提出

提出については、標準終了時間の20分後までに、以下の事項に留意して提出準備を行い、提出準備の完了した選手からすみやかに提出すること。

- a. 競技委員の指示に従って、選手自身が組立部品を、次頁の6. 「機能検査」のとおり組み立て状態を変更し、最終提出状態にして提出する。
- b. 提出、組み立て機能検査の際には以下の測定器、工具の持ち込みができる。ただし、機能検査を受けた後は製品の持帰りや、再組み付けはできないので、あらかじめ内部に防錆処理を施すこと。
  - ・持ち込み可能な測定器……マイクロメータ 1個  
(持参工具で許可されている測定範囲のもので、外側、内側、デプス等、種類、大きさは不問)
  - ・持ち込み可能な工具……ハンマ、部品緩め工具 適宜
- c. 打切時間内に製品加工が完了しなかった場合や、組付けが不可能な場合であっても、製品提出最終時間内に、すべての部品（未加工品を含む）を提出すること。
- d. 製品保管箱が移動可能な工具台車と一体となっている場合は、周囲の選手の備品や作業に影響を与えたり、邪魔にならないように配慮して、製品提出場所へ移動すること。このとき、会場の既設配線や設備等が移動の障害になっても、競技主催者および会場設置者は責務を負わないこととする。

## 6. 機能検査

機能検査は、機能検査チェックシートの順に、競技委員の指示に従って、選手自身が下記のとおり  
の操作を順次行うものとする。

- 1) 組立図Aの状態、マンドレルを挿入して検査場所に持参する。  
このとき、マンドレルは部品②のφ16穴側から挿入し、部品②①⑤を貫通させ、マンドレルの握り部分は部品②から出た状態にしておくこと。
  - 2) 部品②のφ82外径と、部品④のローレット部が水平面に当たるように製品を横にする。また、選手側から見て左側に部品②とマンドレルの握りをセットする。
  - 3) 競技委員がマンドレルの摺動を右手で確認し、組立図Aの完成状態を確認する。
  - 4) 選手がマンドレルを抜き取り、部品②のφ60の端面が下になるように製品を直立させる。
  - 5) 競技委員が組立部品①③と部品②の締め付けと、部品⑤の当たりを確認する。各部品が動いた場合は、選手が締め付けと当たりを調整確認し、その後再度、競技委員が確認する。
  - 6) 選手がマンドレルを部品⑤側から挿入し、部品⑤①②を貫通させる。このとき、組立部品①③や部品⑤を回転させたり、緩めたりしないこと。
  - 7) 競技委員がマンドレルの摺動を右手で確認する。製品の組み立て機能を確認する。
  - 8) 選手がマンドレルを抜き取り、部品④と部品⑤のねじを緩めて、部品⑤を摺動し、テーパを当てて締め付ける。次に、部品②と部品③のM33×3のねじを緩め、組立部品①③を約180度回転させた後、部品②のφ60の端面が下になるように製品を直立させる。
  - 9) 競技委員が部品④と部品⑤、部品①と部品③の締め付け状態を確認する。この状態で部品①と部品③のM20×2のねじが緩んでいる場合は、機能検査 2)から再度行うことになる。緩むことのないように、しっかりと締め付けてから機能検査を受けること。検査時間の延長は行わない。
  - 10) 選手が組立部品①③を回転させて、部品①と部品②の間隔が3mm、部品②と部品③の間隔が1mmの位置まで摺動させ、部品①と部品⑤のφ16内径部の軸心を一致させる。組立部品①③と部品⑤の位置を微調整して、マンドレルを挿入し、部品⑤①を貫通させる。(組立図C)
  - 11) 競技委員がマンドレルの摺動を右手で確認し、組立図Cの完成状態を確認する。
  - 12) 選手がマンドレルを抜き取り、組立部品①③を180度回転し、部品①のφ25内径部と部品⑤のφ25外径部の軸心を一致させる。その後、部品④と部品⑤のねじを緩めて、部品⑤を部品④のテーパから離れる方向に摺動させて、組立部品①③と部品⑤の位置を微調整して、部品①のφ25内径部の端面に、部品⑤のφ24.7ローレット部の端面を当てて締め付ける。
  - 13) 必要であれば、選手が各部の寸法をチェックし、最後にマンドレルを挿入する。  
組み立てて状態の変更や分解、部品①③、部品②④のねじの調整は許可しない。
  - 14) 最後に、競技委員が部品⑤の締め付けを確認し、組立図Bの完成状態を確認する。
  - 15) 競技委員が部品②のφ82の外径部にゼッケン判別シールを貼り付ける。
  - 16) 選手が製品を保管用の防錆袋に入れ、必要に応じて防錆油を吹きかける。
- 注1) 製品の寸法測定は、組立図Bの状態のみ許可する。機能検査12)までの途中の測定は認めない。  
注2) 機能検査の時間は1選手あたり最大6分とする。この時間内には製品の測定、チェック、製品の拭き上げも含むが、交代時間、受取りマーキング、梱包の時間は含まない。手順は十分に熟知し、提出がすみやかに行えるようにすること。  
時間の計測は機能検査 2)からスタートし、機能検査14)の競技委員の確認で終了する。
- 注3) 部品の締め付けに際して、プライヤ等の工具を用いて締め付けることを禁止する。  
それらの工具は、部品を緩める場合の使用に限定する。
- 注4) 原則として機能検査時の分解は認めない。十分にチェックを行い、機能検査に備えること。  
注5) 機能検査後は、外部のみの防錆しか行えないので注意すること。

## 7. 組み立て調整時の旋盤の使用について

製品加工の終了の合図を行った後に、製品の組み立て・調整の目的で、旋盤を使用する場合については、下記のように作業を行うこと。

- 1) 刃物台および心押し台からバイト等の加工用工具を全て取外す。
- 2) 不正行為と思われるような、まぎらわしい作業を行わないこと。

## 8. 日程および時間

- ・競技準備日と競技日の2日間競技とする。

### ○ 第1日目に関して

- ・前競技グループの進捗状況により持参工具の搬入や工具展開の開始時間が変更になる場合があるが、選手の受付時間については変更が無いので注意すること。
- ・受付時間の10分前までには、服装、身の回り品の整理を終え、競技会場に入り、待機しておくこと。
- ・会場の都合により、工具展開時の工具搬入において、搬入の順番を設ける場合がある。
- ・各選手と付添い人は、速やかに搬入できるように、お互いに協力すること。
- ・工具類は、工具展開の開始時間までに、競技会場エリア付近への移動を完了しておくこと。
- ・精度確認用持参材料の加工は選手のみ加工できる。付添い人は加工しないこと。
- ・工具展開、試し削りの時間において、機械のチェックを目的とした精度確認用持参材料の加工を認める。
- ・試し削り時間内にチェックを受けている場合は、19:00まで持参材料の加工や機械チェック作業を継続することができる。
- ・原則として工具展開後は、付添い人が選手の補助を行うことはできない。

| 競技準備日                    |   | 第1日目        |                                 |
|--------------------------|---|-------------|---------------------------------|
| 時間                       | 内容  | 所要時間        | 備考                              |
| 16:45<br>↓               | 受付・ゼッケン配布<br>説明・ゼッケン取付                      | 約5分         |                                 |
| ↓<br>17:00               | 選手集合<br>挨拶<br>工具の搬入および工具展開の説明               | 約10分        |                                 |
| 17:00<br>↓<br>18:00      | 工具の搬入・工具展開の開始<br>精度確認用持参材料の加工等<br>試し削り材料の配布 | 60分         | 工具展開中は付添い人1名可<br>精度確認用持参材料のみ加工可 |
| 18:00<br>↓<br>↓<br>18:15 | 選手集合<br>試し削り説明注意<br>試し削り開始前準備・待機            | 約10分<br>約5分 | 1分前に機械前に待機、機械停止                 |
| 18:15<br>↓<br>19:00      | 試し削り<br>(持参工具点検・試し削り加工寸法チェック)               | 45分         | 精度確認用持参材料も加工可                   |
| 19:00<br>↓<br>19:10      | 持参工具点検<br>試し削り加工寸法チェック                      | 10分         | 加工寸法チェック後<br>保管箱封印テープ貼り         |
| 19:10<br>↓<br>19:40      | 機械清掃・機械チェック、他                               | 30分         | 複数の付添い人の手伝いが可能                  |
| 19:40<br>↓<br>19:45      | 集合<br>競技日の説明<br>解散                          | 5分          |                                 |

### ○ 第2日目に関して

- ・各種の説明時間中は機械の運転を停止しておくこと。
- ・機械チェックの時間において、機械精度検査を目的とした精度確認用持参材料の加工を認める。
- ・精度確認用持参材料の加工は、両日とも、選手のみ加工可能である。付添い人は加工しないこと。
- ・15:40以降は、付添い人が競技エリア内に入って収納・清掃の手伝いをする事ができるが、機能検査に支障がないように、大声による歓談や、騒音をたてないようにお願いしたい。
- ・次のグループの搬入と工具展開の開始に支障が無いように、付添人も手伝って速やかに片付、清掃、

撤収ができるように努めること。概ね1時間程度で完了するように協力をお願いしたい。

- ・競技会場エリアから工具類、作業台車等を直接トラックへ積込むことや、次のグループの搬入時間を超えての搬入経路上での梱包は認められない。競技会場エリアや搬入経路から別の場所へ一時的に移動し、積み込み搬出すること。

| 競技日 第2日目                 |   |                              |                    |                     |
|--------------------------|---|------------------------------|--------------------|---------------------|
| 時間                       | 内容  |                              | 所要時間               | 備考                  |
| 8:00<br>↓<br>8:10        | 受付・選手集合<br>挨拶<br>競技準備説明・注意                |                              | 10分                |                     |
| 8:10<br>↓<br>8:30        | 機械暖機・工具チェック・点検<br>競技開始準備<br>試し削り材料保管箱開封   |                              | 20分                | 精度確認用持参<br>材料のみ加工可  |
| 8:30<br>↓<br>↓<br>8:50   | 選手集合<br>競技開始説明<br>開始前準備・待機                |                              | 約15分<br>約5分        | 1分前に機械前に待機、機械<br>停止 |
| 8:50<br>↓<br>12:00       | 競技開始<br>競 技<br>(見学時間 9:20 ~ 11:45)        |                              | 190分               | 3時間10分              |
| 12:00<br>↓<br>12:45      | 競技中断<br>選手集合・説明<br>昼 食                    |                              | 45分                |                     |
| 12:45<br>↓<br>↓<br>13:00 | 競技再開準備説明・注意<br>競技終了時説明<br>競技再開準備・清掃<br>待機 |                              | 5分<br>10分          |                     |
| 13:00<br>↓<br>15:10      | 競技再開<br>競 技<br>(見学時間 13:15 ~ 14:40)       |                              | 130分               | 2時間10分<br>合計5時間20分  |
| 15:10<br>↓<br>15:30      | 競技標準終了時間<br>提出準備                          | 15:10 競技延長開始<br>15:20 競技打ち切り |                    | 延長10分               |
| 15:30                    | 全選手製品提出最終時間                               |                              | 標準終了<br>合図後<br>20分 |                     |

## 9. 使用機械・設備について

1) 旋盤機種 : 株式会社 アマダマシンツール LEO-80A (予定)

2) 旋盤の主要寸法および主な仕様 (予定)

振り : 490 mm (ヘッド上)、心間距離 : 800 mm、主軸端形状 : JIS A1-No.6、心押軸のテーパ : MT-No.4

主軸速度 : 16 種類 (23, 36, 58, 72, 92, 113, 142, 184, 222, 290, 360, 448, 570, 700, 1140, 1800 rpm)

自動送り : 0.05~0.71 mm 合計64 種類、親ねじ : ピッチ 6 mm、ねじ切り送り : 1~7 mm

各ハンドル目盛 : 縦-0.20 mm、横-0.05 mm (通称 直径目盛)、刃物台-0.02 mm

主軸電動機 : 5.5kW-4P

3) 付属品

刃物台用ボックスレンチ、往復台固定用両口スパナ、六角レンチ等 (標準付属品のもの)

切込みハンドルの半径目盛環が必要な場合は、各自で準備すること。会場では準備しない。

持参した目盛環を取付ける場合は、各自で対応し、使用後は必ず元の状態に戻すこと。

4) 100V電源、電気器具

大会の会場では、100V電源コンセントは、電源供給経路の都合上、機械主軸台背面の下部にあ



る、既存の電気回路ボックスの周辺に設置する予定である。各自使用する電気器具の配置を考慮して、電源の延長ケーブルを準備すること。電気器具はあらかじめ漏電チェックを行い、耐熱対策を施すこと。なお、耐熱対策とは以下のようなことを示す。

- ・電線ケーブルを耐熱性の高い物と交換する
- ・電源ケーブルに耐熱性の高い保護材でカバーする（巻きつける）

競技会場に準備されたコンセントと、各自の電気器具との間には、必ず過負荷漏電遮断機付きドラムや、延長コードを中継して接続すること。各自の電気器具を直に接続することを禁止する。

（パーソナルコンピュータ等のDC電源ケーブルも照明用電気器具と同様の対策を行うこと）

過負荷漏電遮断機付きドラム、コードの詳細については、15mA感度／0.1秒以内遮断以上の性能のあるものを選定すること。

漏電遮断機能のみの製品では、ショートや、高熱切り屑による被覆溶断時の短絡に対して完全ではないが、使用を許可する。例年、持ち込まれた電気器具の耐熱対策、漏電対策の不備が見受けられるので十分に注意すること。

## 10. 採点要領

製品の採点にあたっては、下記のような採点要領を適用する。

1) 採点は、減点方式を採用する。

2) 配点（満点を100点として）

- a. 組み立て寸法：40点
- b. 部品寸法：35点
- c. 主観採点：25点

} 各配点に対して、各減点係数を掛けて減点を行う。

組み立て時の部品の摺動、組み立て機能、仕上面、ねじのはめあい、テーパ当り、ローレット面、傷、打痕、びびり、面取り等

d. 特別減点：100点満点に対して係数を掛けることなく、減点を行う。

普通公差寸法外、重度の機能不良（テーパ不当り含む）、偏心量・方向の不良、トラブルによる補助、材料再支給、試し削り寸法超過等

e. 時間減点：100点満点に対して係数を掛けることなく、直接減点を行う。

標準時間内に加工が終了せずに、加工を延長した場合は、延長時間に応じた減点を行う。

3) 採点にあたっては次の手順を適用する。

a. 組み立て機能、組み立て寸法、特別減点（組付け不完全、不良等）、時間減点の得点によって上位から出場者数の1/2～1/3程度を選出し（ただし、組み立て寸法の減点が30点未満）、これについて部品採点、主観採点、特別減点を行い、総合得点によって上位の順位を決定する。

b. 上記で選出されなかった製品については、組み立て機能、組み立て寸法、特別減点によって、上位者以降の順位を決定する。

c. 製品採点で同点が生じたときは、以下の項目について順次判定し、順位を決定する。

ア) 作業時間の短いものを上位とする。ただし、時間の差が1分以上ある場合。

イ) 組み立て寸法誤差の絶対値の総和の小さい方を上位とする。

ウ) 部品寸法誤差において絶対値の総和の小さい方を上位とする。

エ) 主観採点の減点数の少ない方を上位とする

オ) 競技委員の合議によって、組立部品または部品の任意の位置数箇所を抽出して測定し、図面上から計算した理論寸法値に対して、誤差の絶対値の総和が小さい方を上位とする。

d. 時間延長者の取り扱い

原則として、標準時間内に終了していない者は、最上位にはならないものとする。

## 11. 圧縮エア（高圧流体）について

圧縮エアをスプレ缶から他の方法に変更するにあたり、以下の点に注意すること。

- ・会場に準備された100Vコンセントを利用するコンプレッサの使用は認めない。充電式のコンプレッサの場合は、会場（施設内全て）以外において充電しておくこと。また、コンプレッサは本体むき出しでの使用は認めない。必ず遮蔽して、振動対策、騒音対策を施し、競技の妨げにならない対策を行うこと。工具台車や引出しの中等に内蔵すること。

- ・高圧ガス（0.8MPa以上）を利用する場合、可燃性ガスの使用は禁止する。一般的に窒素ガスを推奨する。（酸素は助燃性ガスであるが、使用不可とする）
- ・高圧ガスボンベ（窒素ボンベ）等は、転倒の恐れがあるため、ボンベのみで直立させて使用することや、ボンベの運搬台車をフリーの状態で使用することは認めない。必ず重量のある工具台車等へしっかりと固定するか、工具台車等に内蔵すること。
- ・高圧ボンベ、減圧弁の取り扱いには事前に安全教育を受け、使用時以外はボンベの閉栓を行い、計器とホース内の減圧を行うこと。工具展開後のボンベの取り替えや、持ち込み等は認めない。

## 1 2. 持参工具の保管場所について

複数のグループで持参工具保管場所を使用することから、持参工具保管場所については、1選手あたりの保管スペースの制限や、保管方法の制限を設けることとする。

持参工具類の保管場所は、以下の2種類を準備している。

①競技準備選手用：3m×2m（1選手あたり）

工具展開前の搬入した持参工具類の保管および梱包類の開梱、競技エリア移動準備作業用

②競技選手用：2m×1.5m（1選手あたり）

工具展開後の梱包類の競技に使用しない工具類の保管用

各スペースに対してアクセスできるように、見学通路または約1mのアクセス用の通路を確保するが、作業は与えられたスペース内で行い、通路等を長時間占領することの無いように注意すること。

1所属で複数名出場する場合であっても、隣接したスペースを必ず確保できるとは限らないので、1名分のスペースで作業等が行えるように、事前にシミュレーション等を行い、対応しておくこと。

持参工具類保管場所には、配電盤、他の部屋への出入り口がある。通行や開閉の邪魔にならないように開梱物の管理や作業を行うこと。特に、配電盤前や通路の出入り口については、消防法に基づく規定や、管理防災上の制限があるので、持参工具類の置場として使用したり、作業スペースとして絶対に使用しないこと。

1所属で複数名出場し、複数日程に分散する場合であっても、各日程の競技者数に対応する保管場所しか準備ができないため、指定日以外の持参工具類の事前搬入や、次グループの搬出時までの据え置き等には応じられないので注意すること。

## 1 3. 持参工具類の搬入と搬出、グループ入れ替えについて

競技会場と持参工具保管場所が別棟である。この間の移動に使用できる通路は、2経路あるが、1つの経路は屋根が無い。雨天時は1つの経路を、競技中のグループと翌日競技のグループの持参工具類が同時に移動することになるため、お互いに協力して作業を進めること。

### 準備日のグループ

- ・準備日の指定時間に、持参工具を搬入すること。運送会社および運転手と即座に連絡が取れること。
- ・準備日の14：40までに、持参工具置場に競技に必要な持参工具類、工具展開に必要な物を競技準備選手用の持参工具置場に搬入を完了しておくこと。
- ・準備日の15：10までに、梱包荷解き（開梱）を行い、競技会場への移動の準備を完了しておくこと。
- ・競技委員等の指示に従って、競技会場の入り口への通路に移動を行う。ただし、競技日グループの搬出を優先する。
- ・競技会場から競技日グループの持参工具類の移動ができ次第、競技委員等の指示に従って、準備日の受付時間までに、指定機械の位置に持参工具類を移動する。
- ・工具展開終了後、速やかに不要な物を、競技選手用持参工具置場に移動すること。

### 競技日のグループ

- ・競技終了後の清掃と片付けを行い、選手競技エリアから全ての物品を速やかに退避させること。
- ・競技終了後の移動に必要な台車等がある場合は、競技終了までに、競技会場入り口付近に移動しておくこと。
- ・次のグループの工具類の配置の妨げにならない場所へ一時的に退避または、持参工具置場へ移動して、梱包等の搬出準備を行う。準備日グループの移動完了後は、通路等を使用して梱包、荷出し可能。
- ・持参工具置場の開放時間までに搬出を完了する。

## 第53回技能五輪全国大会 旋盤職種 Q&amp;A

**質問 20**

機能検査、製品提出時に、組立図 B の状態に変更する際、隙間にブロックゲージを使用して、組立調整することが可能か？

**回答 20**

実施要領\_5. 作業終了の合図と製品の提出について\_4) 製品の提出\_b. において、

・持ち込み可能な測定器……マイクロメータ 1個

として、測定器の種類と個数を規定しています。「ブロックゲージ」は測定器としての機能を有するものであることから、機能検査時に持ち込むことや使用することはできません。

**質問 19**

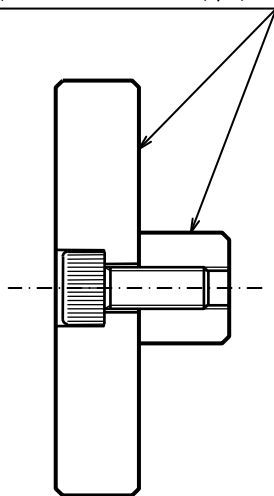
横穴加工用口金・当て板は、板と円柱をボルトで組み立てた物でも可能か？

**回答 19**

前回大会において、持参工具\_注4\_仕様・形状の説明文章の、解釈について説明しましたが、改めて説明します。

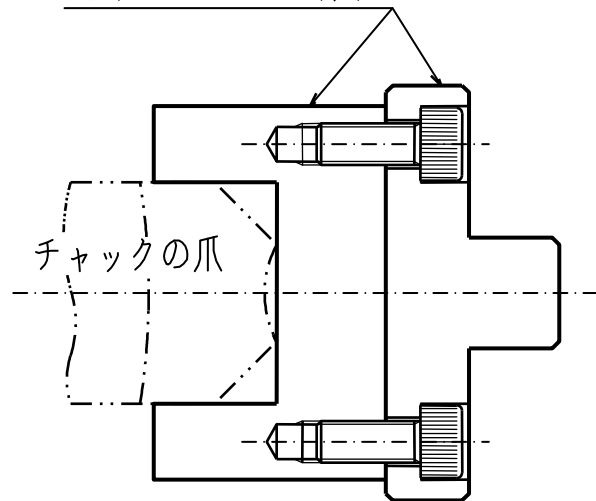
「・チャックの爪に沿うようなV溝、U溝、コの字溝の形状に加工したものや、組立品」と解釈してください。下図を参照してください。

別部品・ボルト締結



使用可

別部品・ボルト締結



許可されない構造

**質問 18**

第1グループの準備日の時間は、実施要領に載っている時間と相違ないか？

また、何時頃から会場入りの時間はいつか？

**回答 18**

全日程同一のスケジュールで実施します。

会場への入場、会場への持参工具の運び込み、トラック等の入校、持参工具等の持参工具置場への搬入等、詳細は未定です。

借用施設との調整が必要ですが、9:30~11:30/13:30~14:30が持参工具置場への搬入可能時間帯になると思います。

### 質問 17

部品にテープを貼り付けた状態で加工可能か？

### 回答 17

下記の内容に合致していれば使用可能です。

- ・テープの材質が金属や硬質樹脂ではないこと
- ・持参工具一覧表 No.8. 製品の「チャック用保護板」の代用品として使用されないこと
- ・加工中、回転中に飛散しないこと

### 質問 16

四つ爪チャックにマグネット式のメジャーを取り付けたまま、主軸の回転や加工作業をすることが可能か？

### 回答 16

加工中、回転中に飛散することが無ければ問題はありません。危険防止のため、テープ等固定をしてください。

### 質問 15

横穴芯出し用マンドレルを、部品⑤のφ16 穴に挿入して、心出し作業や測定作業に使用することが可能か？

### 回答 15

心出し用のマンドレルは、組立寸法の測定用としても兼用することがあり、制限できません。したがって、部品⑤等の単体部品に挿入して、心出しや測定等に使用することは可能です。

### 質問 14

部品②の試し削りにおいて、内径の加工は、φ14、φ24、φ50のように段を付けることは可能か？  
図に示されるように、段付は2段までが可能なのか？

### 回答 14

加工の段付け数は、外径の場合も特に制限はありませんので、内径でも同様です。今回の内径の加工の指摘されている部分における制限は、「φ50mm以下で深さが任意」となります。

したがって、φ50mmの加工が必要のない部分は、内径φ24mmで加工することができます。また、その内径に対する深も任意ということになります。φ50mm以下であれば、3段、4段の段をつけることも可能です。質問回答5のように、φ14mmは未加工でも構いません。

### 質問 13

部品①および部品③のローレット部の外径寸法はφ43.7ではないか？

### 回答 13

部品①と部品③のローレット側から部品の嵌め合い等がありませんので、「φ44」です。

### 質問 12

持参工具一覧表には有りませんが、製品の機能検査・受取り検査を行う場所へ、2次予選会で許可されていた、製品転倒防止用の受け治具を持参しても良いか？

### 回答 12

製品の保護や、測定時安定性向上の目的であれば、実施要領5. \_4) \_b. に規定され「持ち込み可能な工具」として取り扱いますので、使用してください。

### 質問 11

持参工具一覧表 No. 11 の横穴芯出し用マンドレルや、提出用マンドレルの握りの部分に、工具の滑り止めとしての平面加工や、棒を通すための小径の横穴を加工することは可能か？

### 回答 11

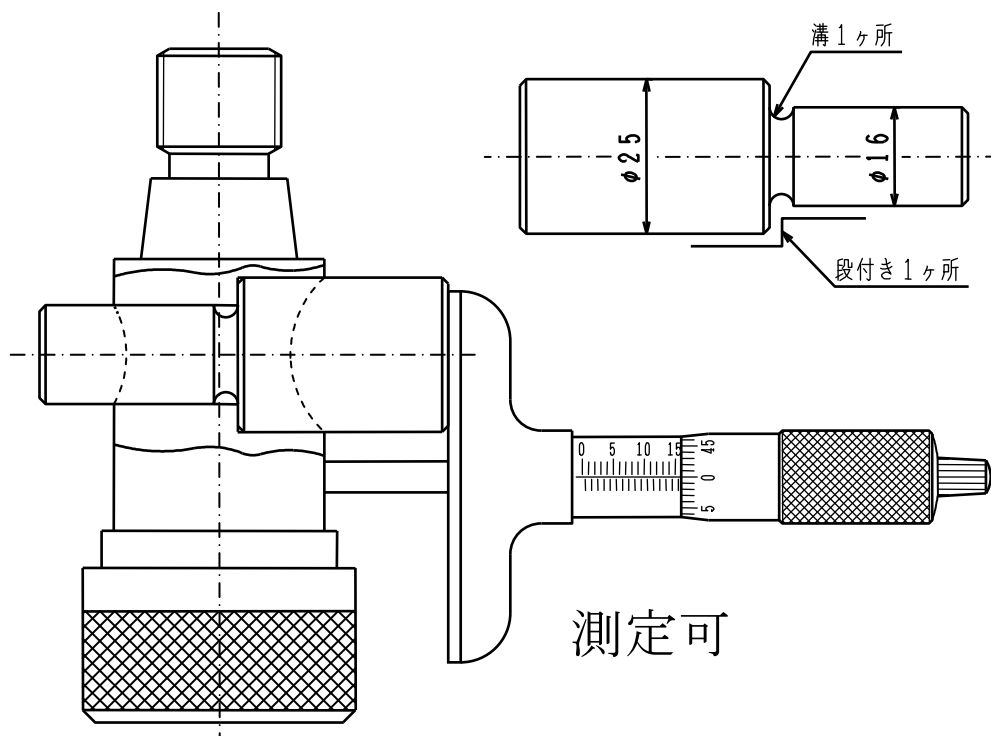
持参工具 注5の部分では製品と密着する部分における規定はありますが、握り部分には特に制限はありません。提出用マンドレルは、握り部分の指定された  $\phi 14 \pm 1 \times L 20 \pm 1$  の寸法を満足していることと、握りとしての機能が失われていなければ問題はありません。

### 質問 10

持参工具一覧表 No. 11 の横穴芯出し用マンドレルを  $\phi 16$  と  $\phi 25$  の段付きとして（端面仕上げ品）、横穴に挿入し、マンドレルの  $\phi 25$  端面から部品①  $\phi 34 \pm$  の外周面をマイクロメータ又はデプスマイクロメータで代用測定することは可能か？

### 回答 10

持参工具 注5の「・・・それ以外の部分については、段付や溝はそれぞれ1箇所までとする。」  
「・・・マンドレル端面も使用可能となる精度に仕上げても良い。」と記してあるとおり、端面仕上げ、段や逃がし溝を付けたマンドレルの使用が認められています。また、9/22の質問回答①に記したとおり、マンドレルは測定に使用が認められていますので、質問の測定方法に問題はありません。



### 質問 9

ハイトゲージにてこ式ダイヤルゲージを取り付けて、定盤上での製品の測定に使用しても良いか？

### 回答 9

全国大会は、ダイヤルゲージの数量制限やシリンダーゲージ等からのダイヤルゲージの取り外し制限はありません。また、ケガキ用具にハイトゲージの持参も認められています。

「ハイトゲージ」は名称の示すとおり、元々高さを測定する測定具ですから、ダイヤルゲージ等を取り付けて測定することに制限はありません。

また、ダイヤルゲージのスタンドにも特に規定はありませんので、ダイヤルゲージスタンドとしてハイトゲージの本体を使用する制限もありません。機上での測定に使用することも可能です。

### 質問 8

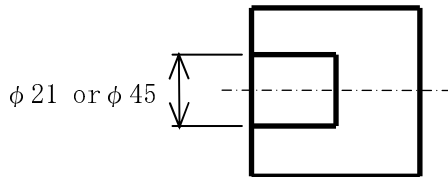
持参工具の定盤の付属品として、受け治具やVブロックが認められているが、Vブロックの角度等は任意の角度でも良いか？ 例) 36度 52分

### 回答 8

角度、形状、大きさ等に規定はありません。ただし、あくまでも定盤の付属品であり、定盤の上で測定する目的において使用を認めています。旋盤に製品が取り付けられた状態で、製品に嵌合させたり、製品に載せるなど、機上での製品測定や、測定の対象物に使用することは認めていません。

### 質問 7

部品①の横穴加工用に、ネジ外径（φ20）部、φ44 ローレット部はまるキャップ形状（ガタあり）の当板を使用することは可能か？

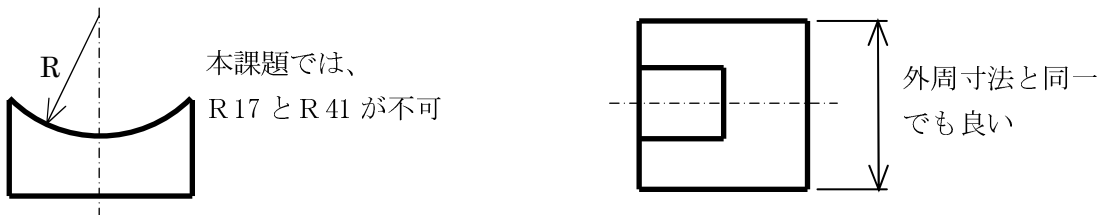


### 回答 7

持参工具\_注4\_仕様・形状の「・円筒の外周寸法と同一の凹形状をもつもの」の捉え方が誤っているようです。

「外周の寸法と同一の凹形状」とは、以下のような形状です。

R = 製品の外周の寸法と同一であってはならない。



横穴加工品の製品保持時に、歪防止用の当て板を使用してはならないことを示しています。また、横穴加工用の当て板は他の製品の保持にも使用はできません。

### 質問 6

試し削りにおいて、部品②の穴は貫通しなければならないのか？（止まり穴でも良いのか？）

### 回答 6

試し削り図面の記述 2. において、「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。」となっているとおり、穴は未加工でも、途中までの加工でも構いません。

他の※の穴深さについては、製品を完成するためには深さの限界があること、全長の長さにより深さの限界寸法が個々により異なるため、定めません。未加工でも問題はありません。

### 質問 5

試し削り図面において、部品②のφ14mm および部品⑤のφ15mm の穴は、未加工で良いのか？

### 回答 5

試し削り図面の記述 2. において、「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。」となっているとおり、穴は未加工でも構いません。

## **\*\*\* 2015/09/15 以前の Q&A \*\*\***

### **質問 4**

組立図Bの基準面（二）からの高さ 53mm の測定において、マンドレルのどの位置を測定するのか？

### **回答 4**

図面上は、どのような位置においても寸法を満足することを要求していますが、マンドレルを長く突き出した場合、組み立て製品が転倒する、または、転倒し易くなることから、マンドレルは部品①に軽く当たるまで挿入して測定します。

マニュアル測定であることから、正確に位置を限定して測定することは困難ですが、部品⑤の端面から、約 10mm 離れた位置を測定します。

組立図Cにおいても、部品①と部品⑤にマンドレルが完全貫通している状態で、組立図Bと同様に、部品⑤の端面から、約 10mm 離れた位置を測定します。

### **質問 3**

部品①の 1mm 偏心量をはどのような方法で、いずれの部分測定するのか？

両センタで支持し測定を行うのか、他の部分を支持して測定を行うのか？

### **回答 3**

部品①のセンタ穴の位置を図面訂正しますので、両センタ支持による偏心量の測定は行うことができなくなります。

したがって、 $\phi 34$  の偏心部、または、 $\phi 34$  および  $\phi 44$  の偏心部をVブロックで支持して、正心軸の  $\phi 38$  部を測定します。

### **質問 2**

部品①のローレット端面のセンタ穴位置は部品図の印（正芯）の位置で良いか？

課題説明文の「センタ穴は端面の中心にあること」と矛盾している。

### **回答 2**

ご指摘のとおり、矛盾しています。課題図面のセンタ穴加工指示図の位置が誤りです。

課題説明文のとおり、「センタ穴は端面の中心にあること」が正しく、 $\phi 44$  のローレット部と同一の軸心にセンタ穴を加工してください。

後日、ホームページ上で訂正図を発表します。

### **質問 1**

部品①の横穴、 $\phi 25$  の深さ(L14)を測定するためにブロックゲージ等を入れて、マイクロメータ等で測定することは可能か？

### **回答 1**

挿入できるブロックゲージは市販されていないと認識しています。したがって、ブロックゲージを挿入しての測定は不可能です。

自社製の高さゲージ、セットゲージ、ブロックゲージは、本課題固有の専用ゲージとなることから、使用を禁止します。

今回の課題において、横穴に挿入し、この部分の測定に使用することのできる持参工具は、

- ・No11\_心出し用マンドレル（段付き or 端面仕上げ品）

のみとなります。持参工具\_注5 に規定

同様の目的で、持参工具の使用方法を拡大解釈すると、

- ・No4\_ローレットホルダ予備ローレット駒
- ・No9\_偏心軸支持用当て駒

- ・No10\_横穴加工用口金・当て板
- ・No22\_リングゲージ
- ・No23\_付属品の受け治具(受けリング)
- ・No29\_精度確認用持参材料

の使用が考えられますが、旋盤に加工物を取り付けた状態で、上記6品目を寸法測定に使用することを禁止します。(機上測定での使用禁止)

No10\_横穴加工用口金・当て板は心出しに使用する工具であることから、心出しに使用することは可能です。なお、No26\_各種ゲージ類は、「センタゲージ」「ピッチゲージ」「面取りゲージ」の3種類に限定していますので、今部分において使用することはできません。



## 第53回技能五輪全国大会 旋盤職種 課題図面等 訂正

I 部品図面を以下のとおり訂正します。

部品① 主投影図

誤

部品①のセンタ穴の加工指示の位置  $\phi 38$  の外径の軸心に指示

正

部品①のセンタ穴の加工指示の位置  $\phi 44$  ローレットの外径の軸心に指示別の訂正説明図のとおり修正します。

課題説明文、2. \_b. の説明文

「端面に中心がある部品は、センタ穴を加工すること。ただし、センタ穴には角度  $60^\circ$  の面を残し、端面の中心にあること。」

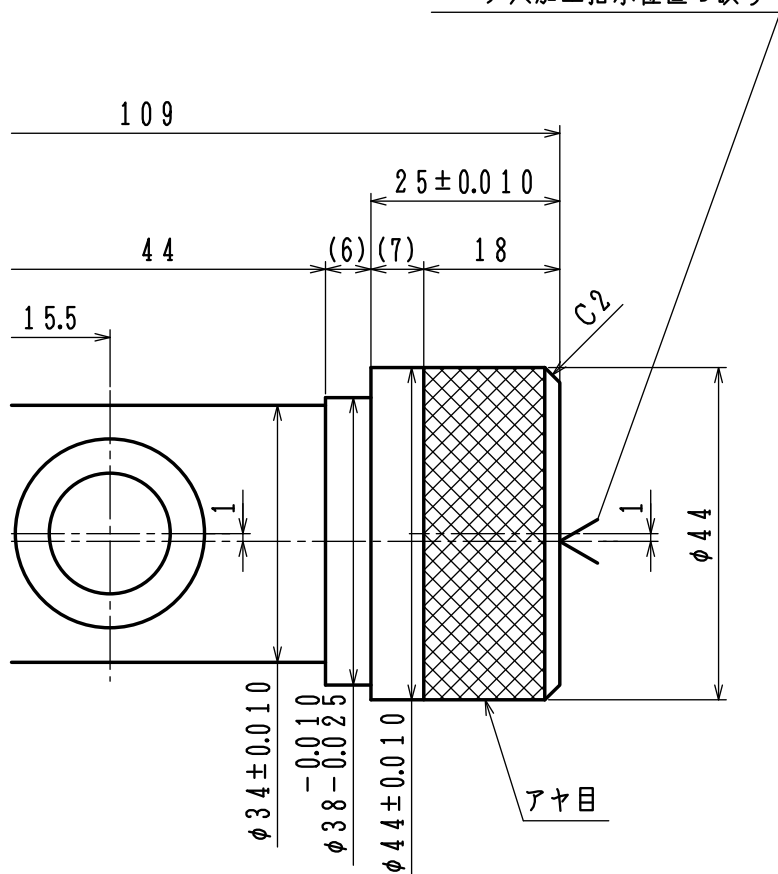
に合わせて修正します。

# 部品図 部品① 訂正説明図

課題訂正通知 №150930-2

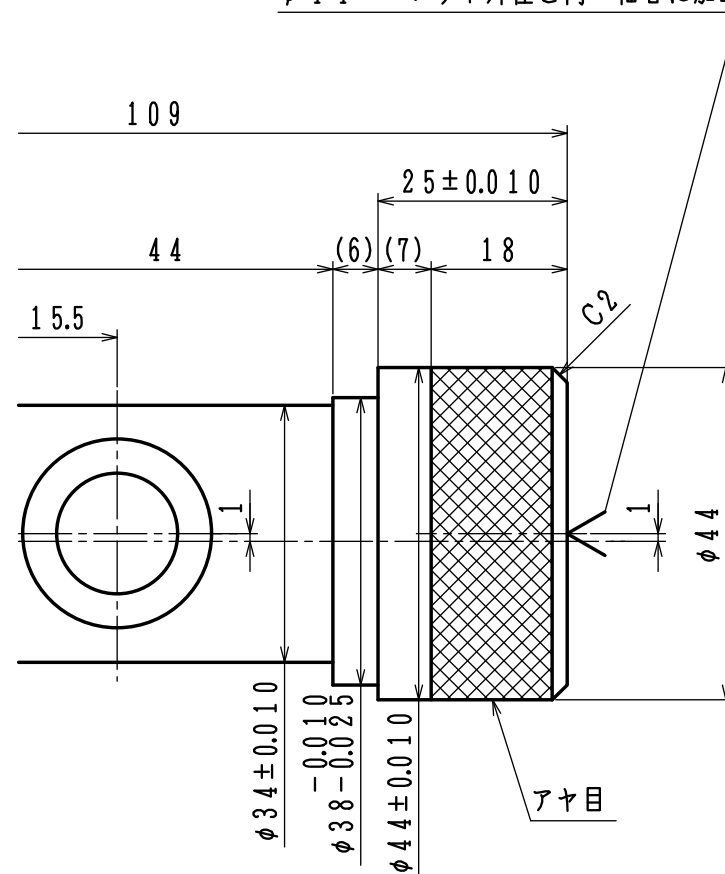
## 誤

センタ穴加工指示位置の誤り



## 正

$\phi 44$  ローレット外径と同一軸心に加工



①

Ra 1.6

1 ± 0.020 (φ34, φ44 ± 0.010部)

