**旋盤作業部門**

１　会　場

実習棟２階　工業数理実習室及び実習棟１階　機械加工実習室

２　日程

（１）２０２２年６月１１日（土）　（１日目）

１２：００～１２：２０　　　旋盤部門受付（機械加工実習室前）

１２：３０～１３：００　　　開会式（材料試験室）使用機械抽選・日程説明

１３：００～１３：３０　　　打合せ会　※選手及び引率教員準備

１３：３０～１７：００　　　準備・加工練習・前加工（後片付け・清掃含む）

１７：００～１７：３０　　　前加工測定（選手立ち会い）

１７：３０　　　　　　　　　会場閉鎖

（２）２０２２年６月１２日（日）　（２日目）

７：３０ ～ ８：１０　　　受付（更衣・ゼッケン着用）・競技準備（競技者のみ入場可）

８：１０ ～ ８：３０　　　競技準備

８：３０ ～ １１：３０　　競技（機械加工実習室）

１１：３０～１２：００　　延長

１２：００～１２：３０　　後片付け・清掃

１２：３０～１６：００　　昼食、休憩

１６：００～ 表彰式及び閉会式（材料試験室）

（閉会式終了後） 旋盤部門審査員講評・作品返却等

３　課題

　　　『加工課題（部品図）』に示す部品①・②・③を製作する。

４　競技時間

標準時間３時間、打ち切り時間３時間３０分

５　評価の観点

（１）採点方法　採点方法は減点方式を採用する。

（２）採点項目　①できばえ・みばえ、ねじ、表面粗さ、テーパ当たり　②寸法精度

③安全作業　④作業時間

（３）失格項目　組立図の状態に組み立てられない場合や打ち切り時間内に完成しない場合など。

６　加工課題（部品図）



|  |  |
| --- | --- |
| 公差等級 | 基準寸法の区分 |
| 記号 | 説明 | 0.5以上 | 3を越え | 6を越え | 30を越え | 120を越え |
| 3以下 | 6以下 | 30以下 | 120以下 | 400以下 |
| 許容差 |
| ｆ | 精級 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.1 | ±0.15 | ±0.2 |

※印と参考寸法は測定しない

指示のない公差はJIS B 0419-fKとする

指示のない各稜は糸面取り（C0.1～C0.3）をする

アヤ目ローレットはｍ0.3～0.32とする

※詳細については、２０２２年第１９回熊本県ものづくりコンテスト機械系旋盤作業部門実施要項を参照