

旋盤作業部門

1 会場

熊本県立玉名工業高等学校 実習棟1階 機械加工実習室

2 日程

(1) 令和8年(2026年)6月13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
- 13:30~15:30 準備・加工練習(2時間)
- 15:40~16:00 予備切削(20分)
- 16:00~17:00 支給材料提出・測定・後片付け 会場閉鎖

(2) 令和8年(2026年)6月14日(日) (2日目)

- 7:30~8:00 受付(更衣・ゼッケン着用)・競技準備(競技者のみ入場可)
- 8:00~8:30 競技準備・支給材料配布
- 8:30~10:30 競技(2時間)(機械加工実習室)
- 10:30~11:00 延長(30分)
- 11:00~11:30 後片付け・清掃
- 11:30~15:00 昼食、休憩
- 15:00~ (閉会式終了後) 表彰式及び閉会式(材料試験室)
- 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を製作する。

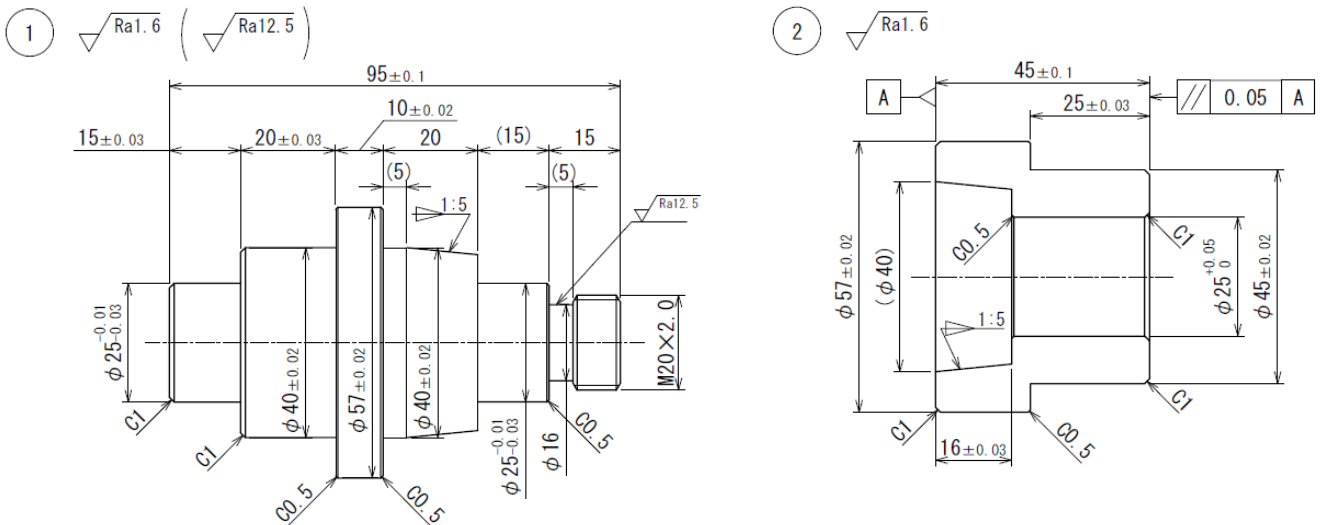
4 競技時間

標準時間2時間、打ち切り時間2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)



課題仕様

- (1) 参考寸法は測定しない。ただし大幅な寸法間違いは減点の対象とする。
- (2) 指示のない各稜は糸面取り(C0.1~C0.3)とする。
- (3) 指示の無い公差はJIS B 0419-fK(精級)とする。
- (4) すみ部にはR0.5以内のRがついてもよい。
- (5) ねじの切り始めと終わりは30度の面取をすること。

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