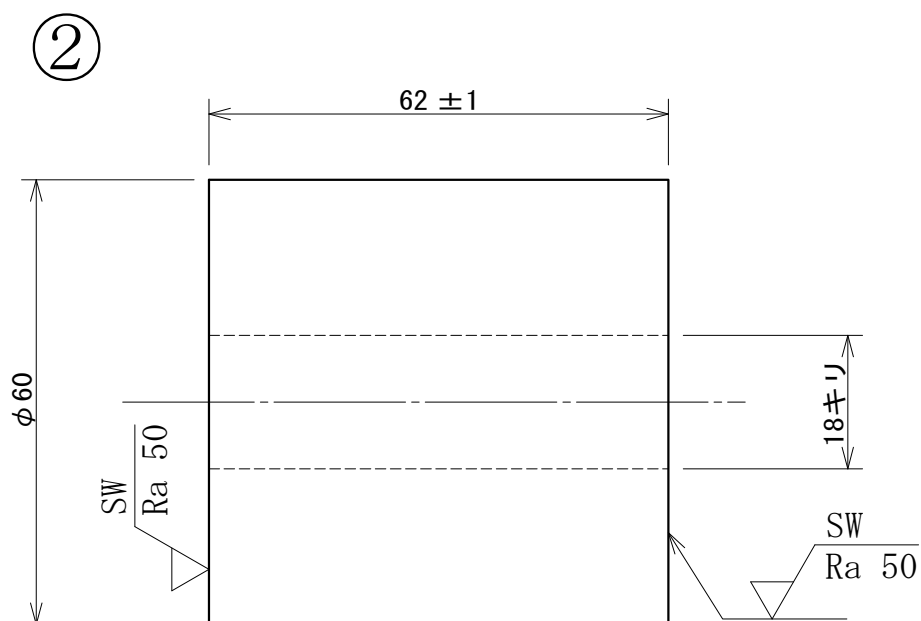
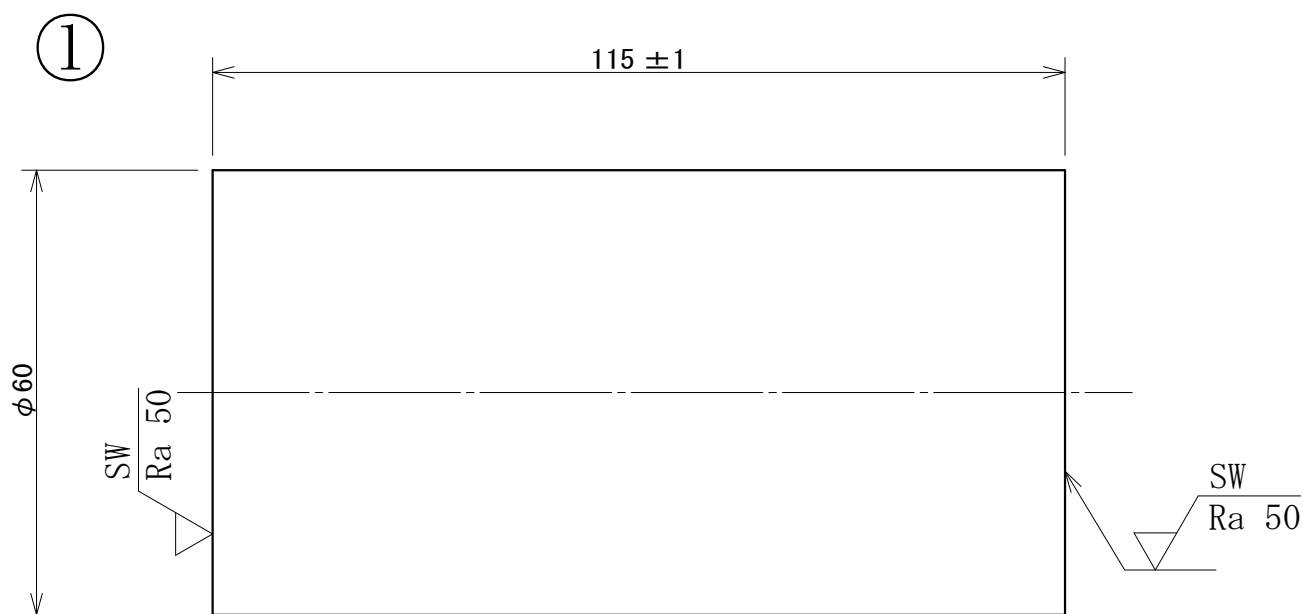


高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】競技課題 支給材料図

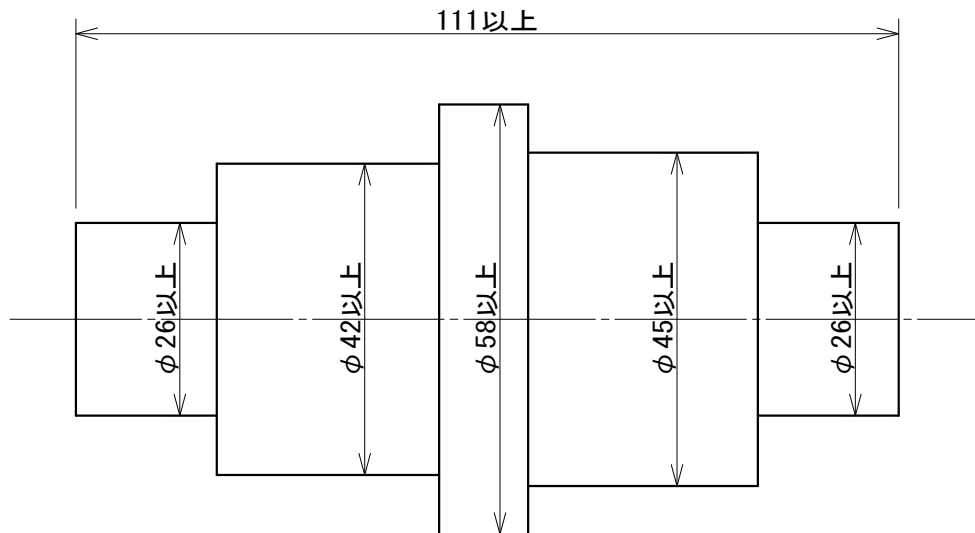
- 1 外形は黒皮であること。
- 2 両端面はノコ切断であること。
- 3 材質はS45Cであること。



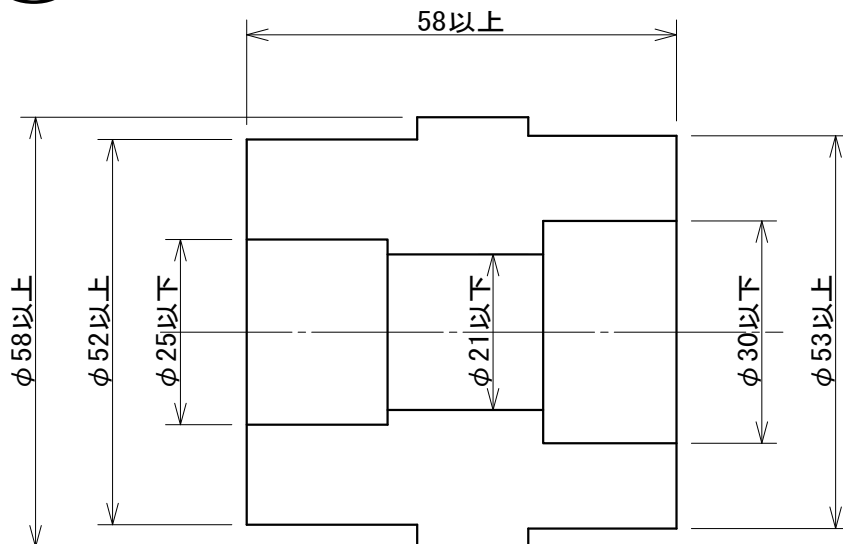
高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】競技課題 予備切削図

①



②

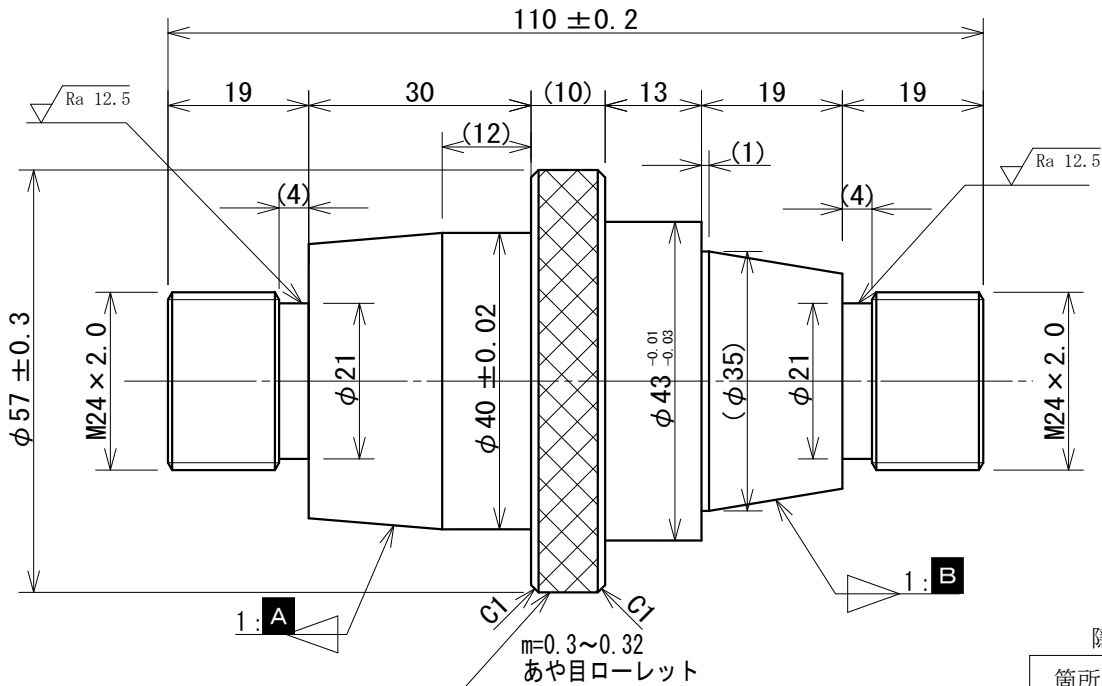


- 1 指定している加工寸法まで加工を行ってもよい。
工程上都合の悪い場合は、上図の寸法まで加工しなくてもよい。
※指定された寸法を超えた場合、1個につき5点の減点を行う事とする。
- 2 指示が無い箇所の寸法は、任意とする。
- 3 部品へのセンタ穴加工及び、仕上げ面精度については不問とする。
- 4 各角には $R0.5$ 程度の面取りを行うことを推奨する。

高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】競技課題図（部品図）

① $\sqrt{Ra\ 1.6}$ ($\sqrt{Ra\ 12.5}$)

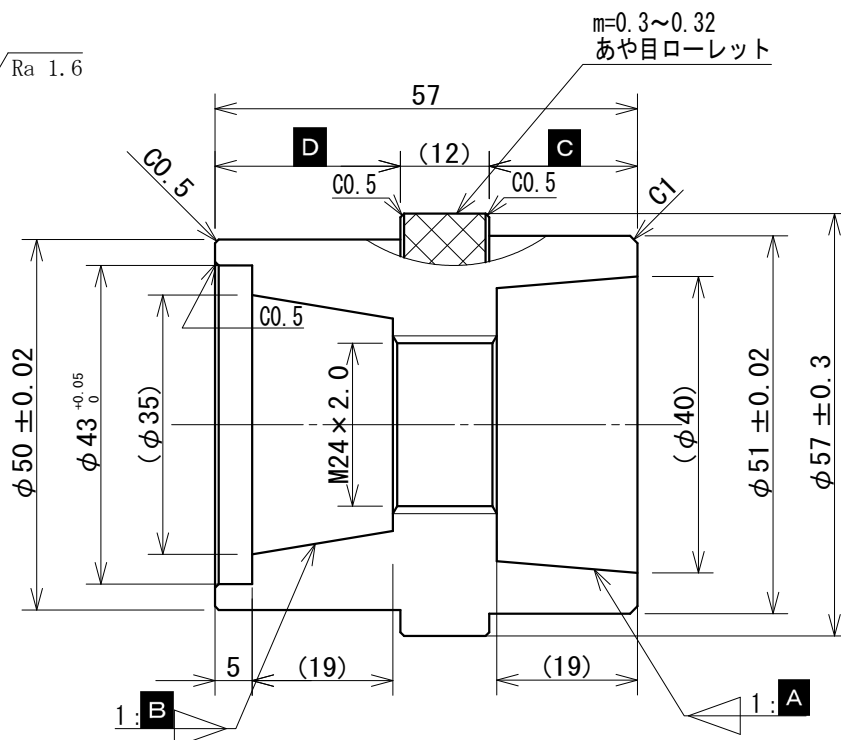


隠し寸法箇所

箇所	寸法
A	3 4 5 6
B	3 4 5 6
C	18 20 22
D	57- (C+12)

※A寸法から抽選を行い、
B寸法はA寸法で決まった
寸法を除き抽選する。

② $\sqrt{Ra\ 1.6}$



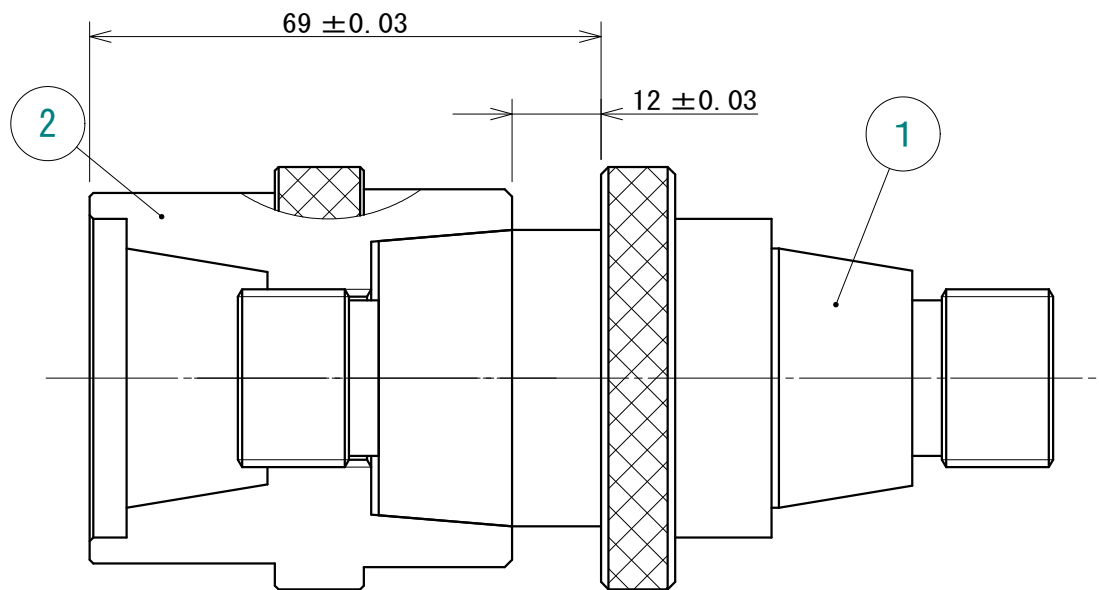
課題仕様

- 参考寸法は原則測定しない。
ただし、大幅な寸法間違いは減点の対象とする。
- 指示のない各稜は糸面取り (C0.1~0.3) とする。
- 指定公差以外は、JIS B 0419-fK (精級) とする。
- すみ部にはR0.5以内のRがついていてもよい。
- ねじの切り始めと終わりは30度の面取りをすること。

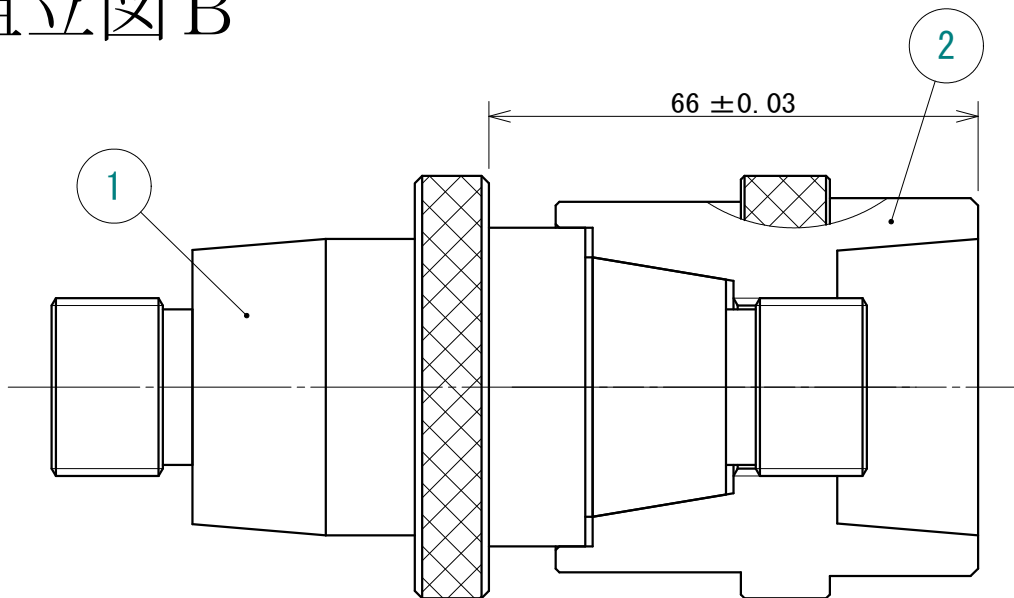
公差等級		基準寸法の区分		
記号	説明	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下
		許容差		
f	精級	± 0.05	± 0.1	± 0.15
m	中級	± 0.1	± 0.2	± 0.3

高校生ものづくりコンテスト2025東北大会
旋盤作業部門【秋田大会】競技課題図（組立図）

組立図 A

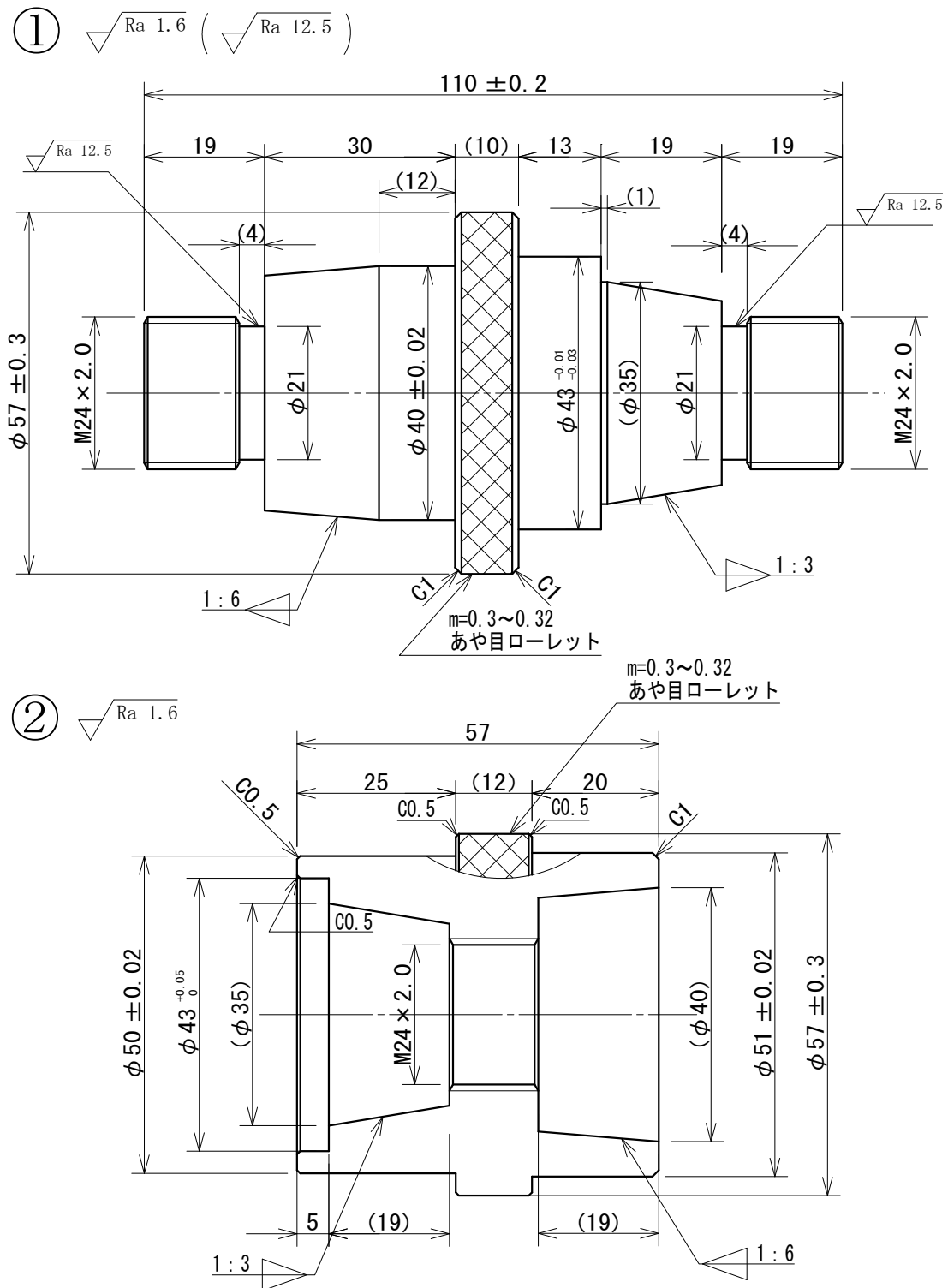


組立図 B



高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】競技課題図（参考・部品図）



課題仕様

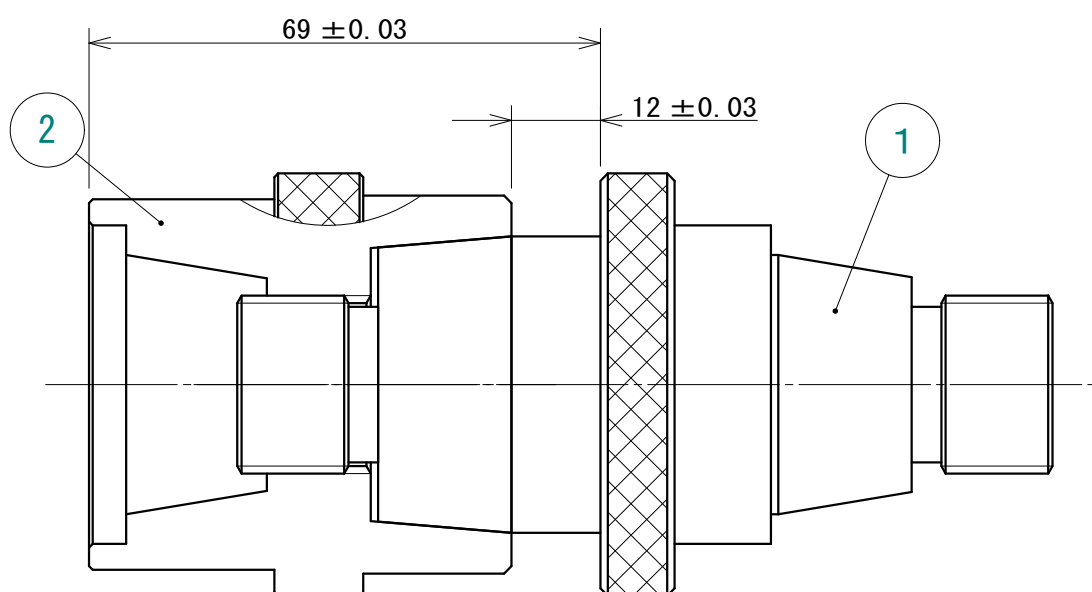
- 参考寸法は原則測定しない。
ただし、大幅な寸法間違いは減点の対象とする。
- 指示のない各稜は糸面取り (C0.1~0.3) とする。
- 指定公差以外は、JIS B 0419-fK (精級) とする。
- すみ部にはR0.5以内のRがついていてもよい。
- ねじの切り始めと終わりは30度の面取りをすること。

公差等級		基準寸法の区分		
記号	説明	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下
		許容差		
f	精級	±0.05	±0.1	±0.15
m	中級	±0.1	±0.2	±0.3

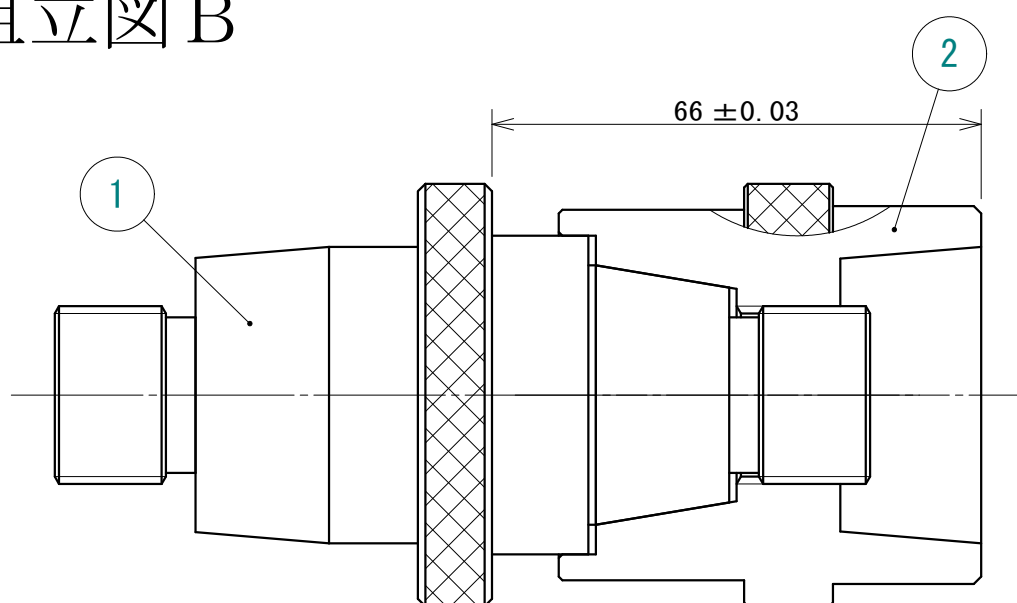
高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】競技課題図（参考・組立図）

組立図 A

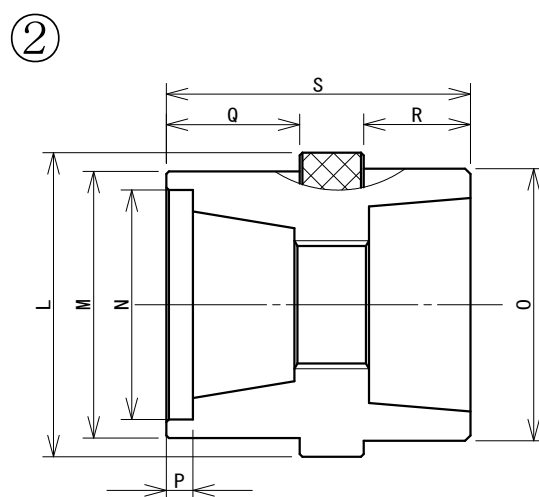
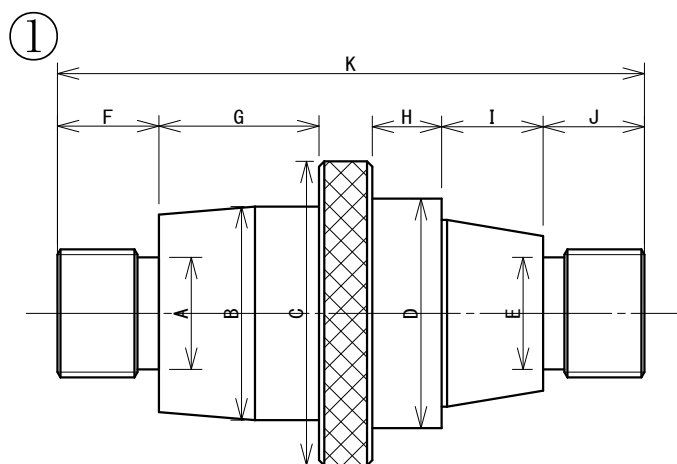


組立図 B

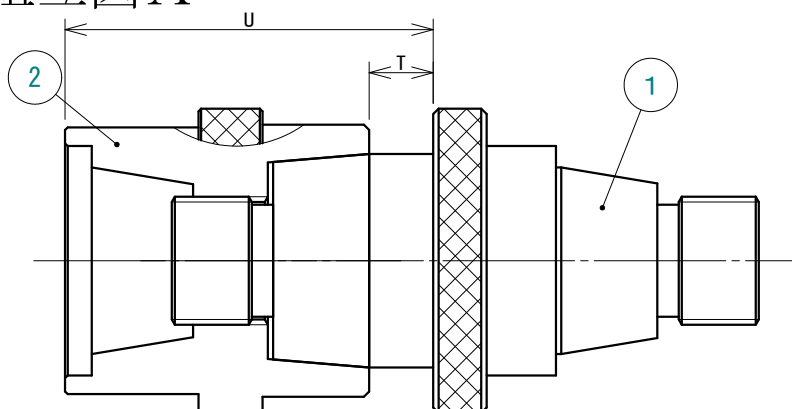


高校生ものづくりコンテスト2025東北大会

旋盤作業部門【秋田大会】採点箇所及び隠し寸法図



組立図 A



隠し寸法箇所一覧

箇所	寸法
R	18 20 22
Q	27 25 23

組立図 B

