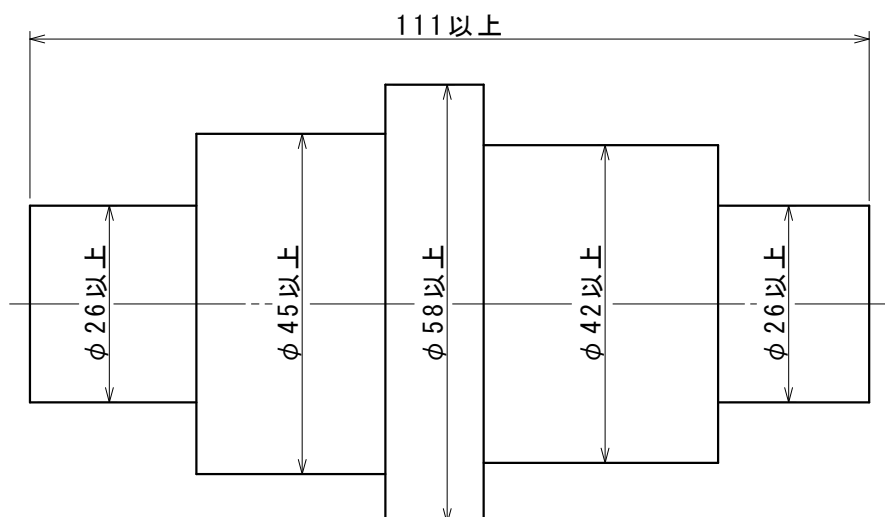
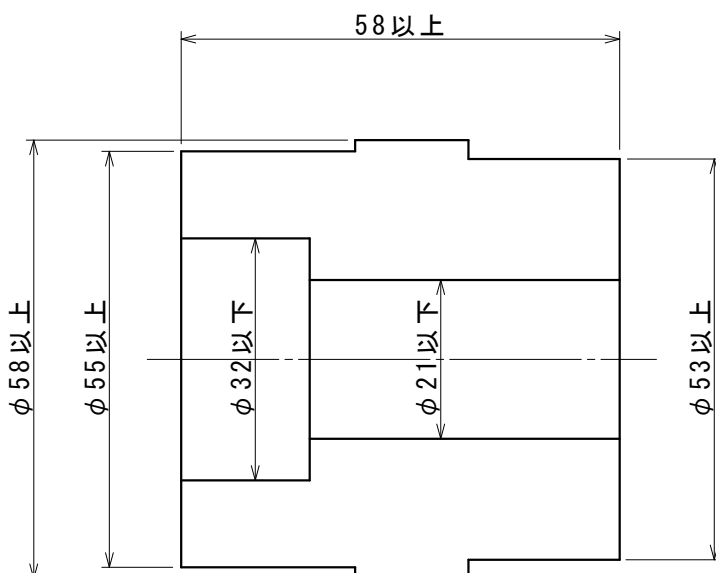


1

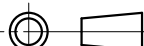


2



仕様

1. 指定している加工寸法まで加工を行ってよい
工程上都合が悪い場合は、上図の寸法まで加工しなくてよい
※指定された寸法を超えた場合、1箇所につき5点の減点を行う
2. 指示がない箇所の寸法は、任意とする
3. 部品へのセンタ穴加工及び仕上面精度については、不問とする
4. 各角にはC0.5程度の面取りを行うことを推奨する

図 名	第23回高校生ものづくりコンテスト 九州地区大会 旋盤作業部門		
	競技課題_予備切削図		
投影法		尺 度	1 : 1