

実技試験 準備品リスト

12 【随時3級 金属プレス作業】

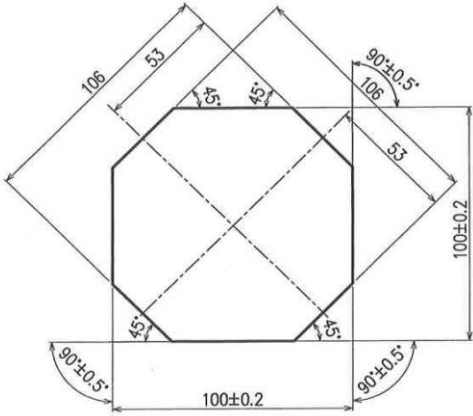
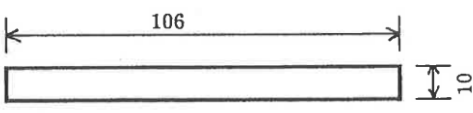
「実技試験問題に『支給材料』『使用工具等』と書かれているもののうち、持参が必須のもののご案内です」

千葉県での受検では下記のことを人数分必ず持参して下さい。

(1名分)

○材料

更新日:2022.3.18

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	(加工用) 冷間圧延鋼板1種 (SPCC-SD)	板厚0.5mm 	7枚	
	(心出し用) 冷間圧延鋼板1種 (SPCC-SD)	板厚0.5mm 	2枚	

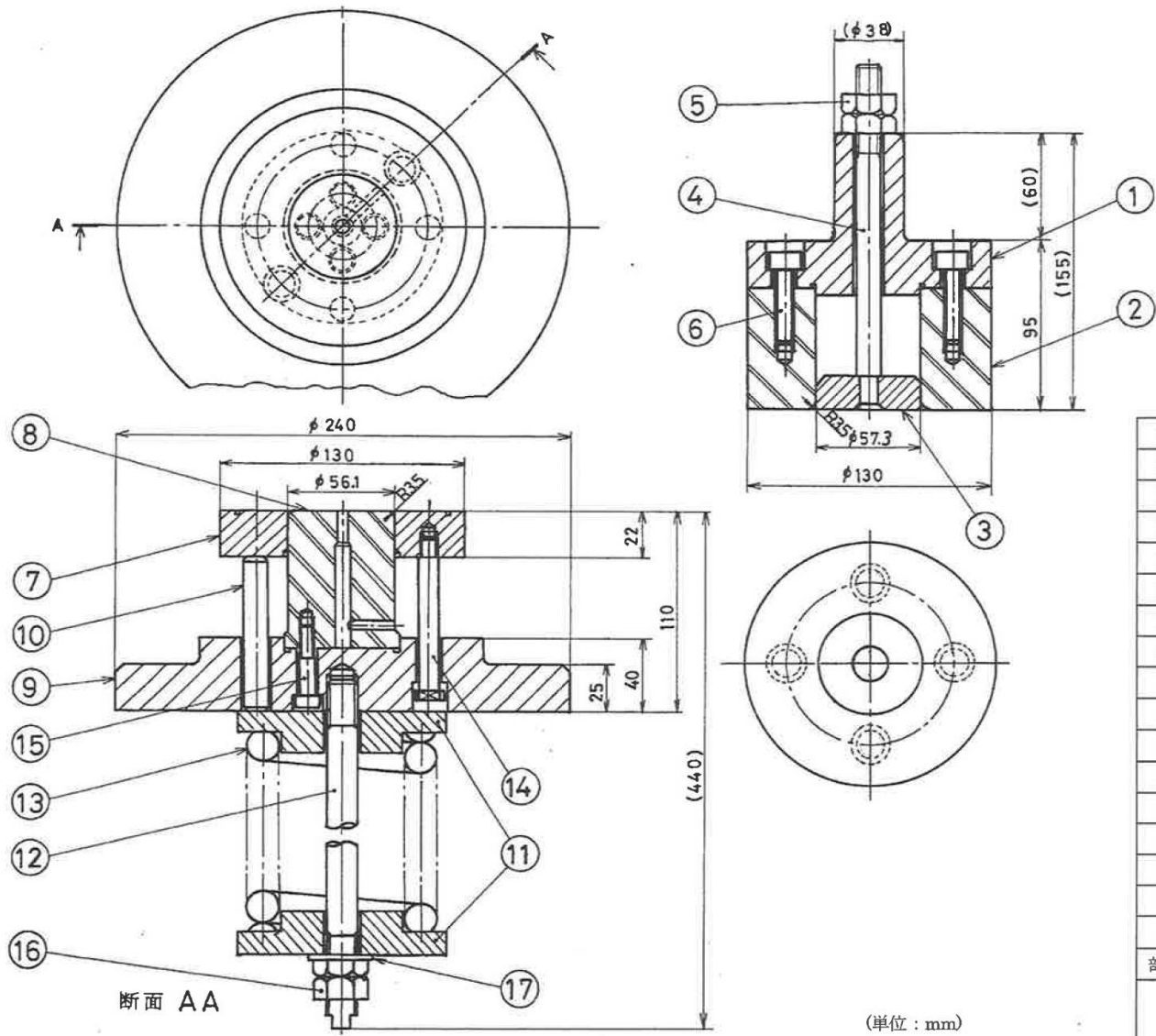
○工具等

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	金属製直尺	150～300mm	1	
	巻尺 (コンベックスルール)		1	折尺でも可
	ノギス	150mm程度	1	デプス付き デジタル可
	安全手工具	ピストル式吸盤、マグネット、やっここ等	1式	
	プラスチックハンマ		1	木ハンマでも可
	油性ペン	黒又は青	1	
	作業服等		1式	作業帽、安全靴を含む
	手袋	皮製(又は同等の樹脂製でもよい)	1	軍手でも可
	保護眼鏡		1	必要に応じて使用すること
	資格証等	労働安全衛生法第59条第3項に基づく、動力プレス機械の金型取付け等の作業に関し、安全又は衛生のための特別教育を修了した証明書等の原本もしくは写し	1	
	プレス機械	①能力 400kN(40tf)以上で金型が取付けできるもの ②ストローク長さ 50mm以上 ③ストローク数 100spm(min-1)以下 ④ダイハイト 190mm以上 ⑤スライド調節量 30mm以上 ⑥ボルスタ穴寸法 120mm以上 ⑦シャンク穴付、径は特に指定しない ⑧ノックアウト機構を有するもの	1	安全プレスを使用する。ただし、安全プレス以外のものは、安全装置の付いたものとする。 精度は日本産業規格(JIS)による
	プレス機械付属品		1式	

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	金型	絞り型(2級、随時2級、随時3級実技試験に使用の金型)	1組	プレス機械に取り付けておくこと ※試験日の1週間前から協会にて貸し出します。ご連絡ください。 ※ダイホルダ(上型)のシャンク径はφ38、φ50の2種類。必要に応じ、指定(相談)すること。
	作業台	0.4×0.6m以上	1	
	スパナ		1式	
	照明具	手元ランプ	1	懐中電灯でも可
	ウエス		1	
	絞り油	はけ付き、缶入りのもの	適量	
	金型取付具	ボルト等、絞め金具、ワッシャ、台金	1式	プレス機械にあったものの金型組立て取付調整用
	モンキレンチ		1	
	六角レンチ	8mm、10mm用	1組	金型組立て取付調整用
	上型取付用木片		1組	
	グリース		適宜	金型取付用
	油といし		1	
	紙やすり		1	金型補修用
	プライヤ		1	
	救急用具		適宜	
	受検票		1	コピーしたものは不可
	実技問題	当協会から交付した原本 ※試験結果が出るまでは処分しないこと	1	コピーしたものは不可
	筆記用具	鉛筆(HB,B シャープペンシル可) 消しゴム等	一式	

※既定の寸法どおりのものをお持ちください。また必要に応じて予備も持参してください。

【随時3級】金属プレス作業 別図



部番13. ばね仕様

ばね定数	260.9N/mm (26.6kgf/mm)
自由長さ	270mm
最大たわみ量	60mm

注 ()内は参考寸法である。

17	座金	1		M16
16	ナット	2		M16
15	六角穴付きボルト	4		M8×35
14	段付きボルト	2		φ8×80
13	ばね	1	SUP6	
12	ボルト	1	SS400(旧SS41)	M16
11	クッションパッド	2	SS400(旧SS41)	
10	クッションピン	4	SK95(旧SK4)	φ13×88.5
9	パンチホルダ	1	SS400(旧SS41)	
8	パンチ	1	SKS2	SKD11でも可
7	ブランクホルダ	1	SKS2	SKD11でも可
6	六角穴付きボルト	4		M10×30
5	ナット	2		M12
4	ロックアウトロッド	1	SK95(旧SK4)	
3	ロックアウト	1	SK95(旧SK4)	
2	ダイ	1	SKS2	SKD11でも可
1	ダイホルダ	1	SS400(旧SS41)	
部番	品名	数量	材質	備考
金属プレス加工 随時3級金型組立図				