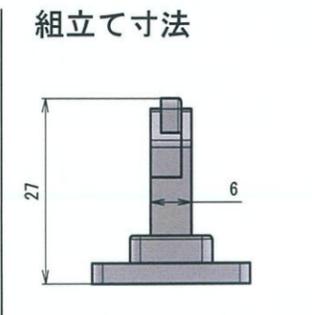
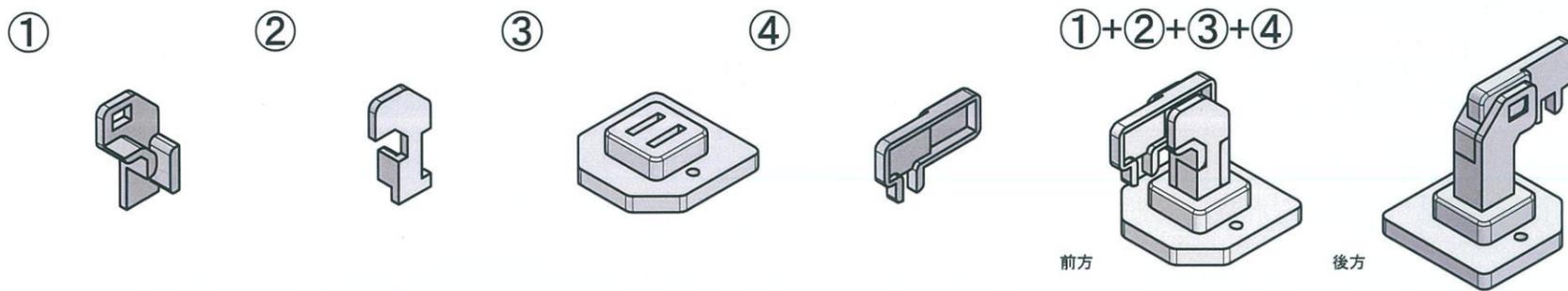
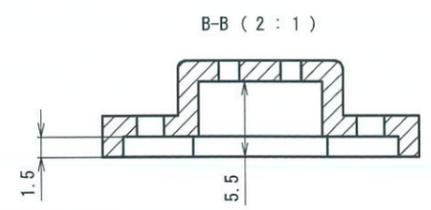
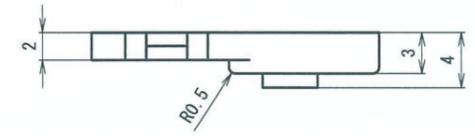
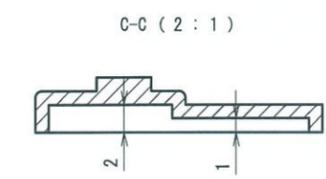
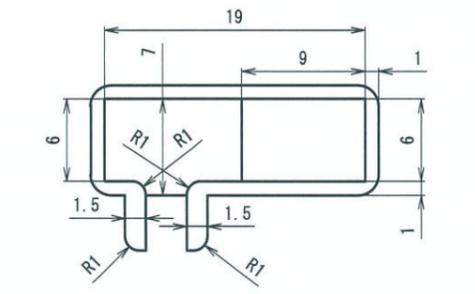
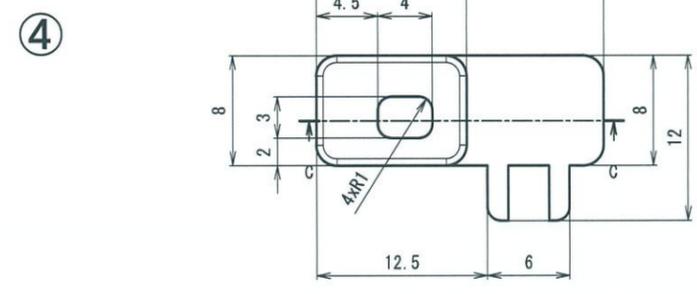
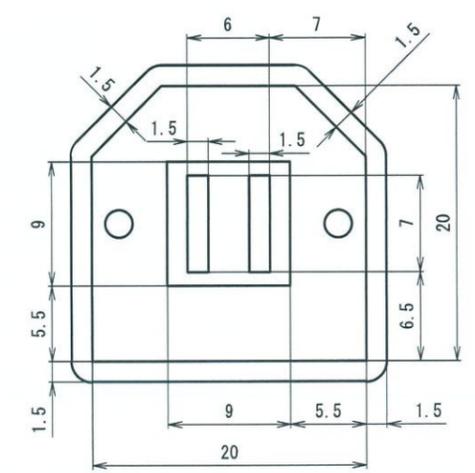
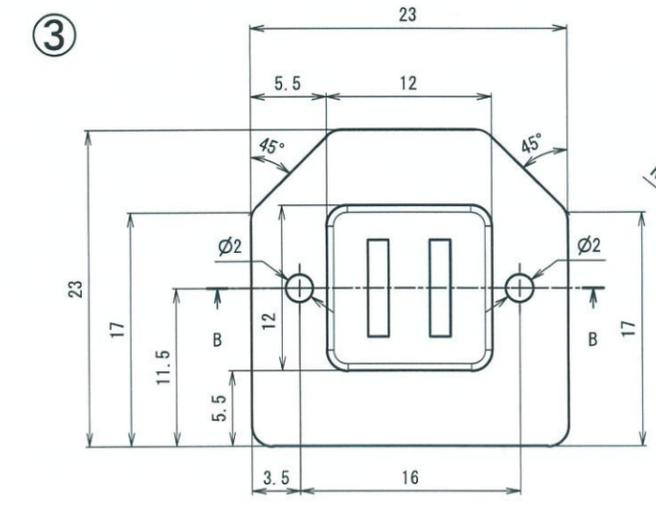
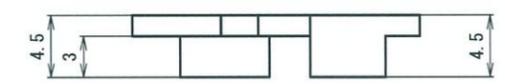
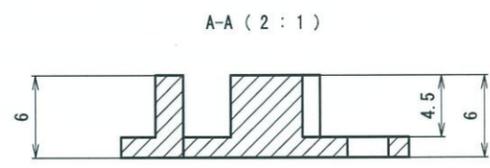
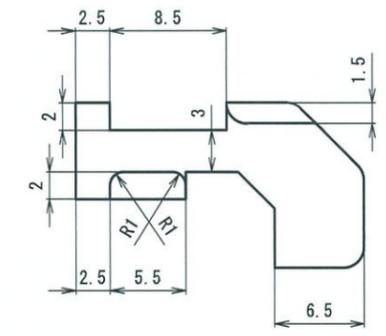
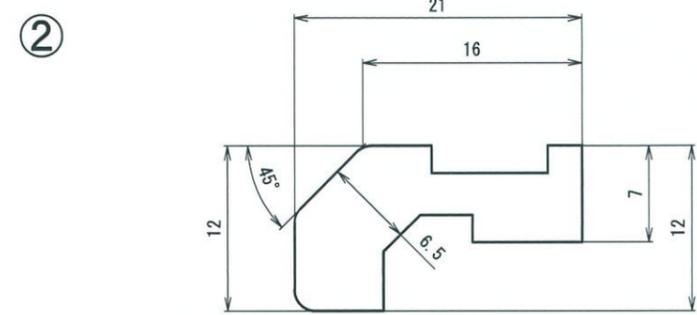
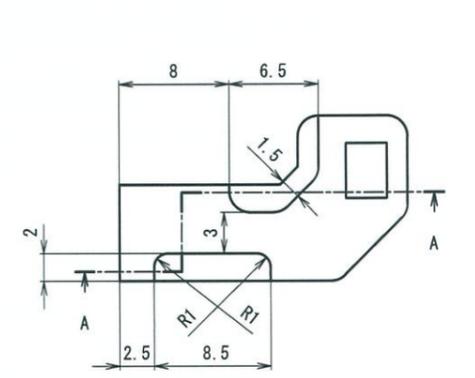
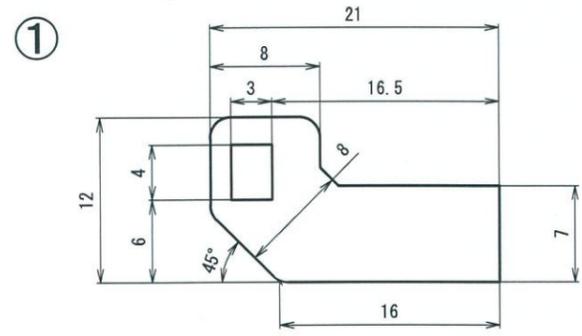


一次提案用



- ・製品の表面にカッターマークや擦り傷がないこと。
- ・製品の寸法公差は特に指示がない場合±0.03mmとする。
- ・製品部の指示の無い角部の丸みはR1.5とする。



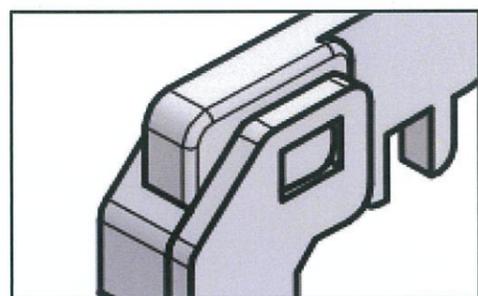
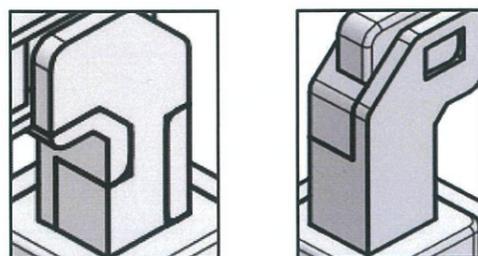
金型の名称	第62回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題		
製品の名称	産業用ロボットB		
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%
			1/1 A3

# 課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

## 形状や組立機構の魅力など

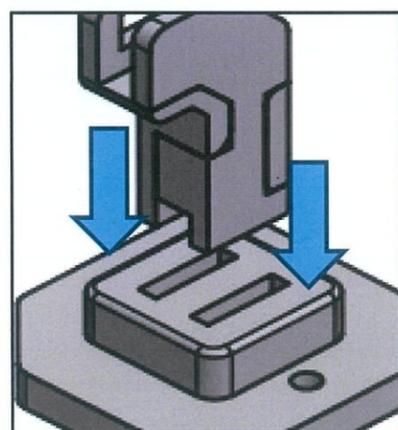
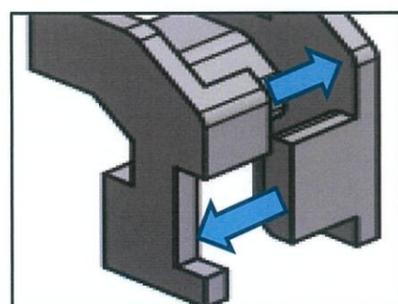
### 形状について

- 肉取り部分が外側に見えないような組立設計でリアリティを追求。
- パーツのつなぎ目部分をアーム関節に見えるように設計し、ロボットらしさを表現。



### 組立機構について

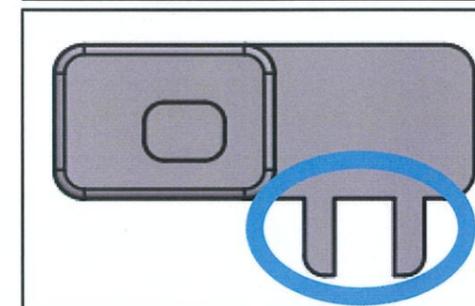
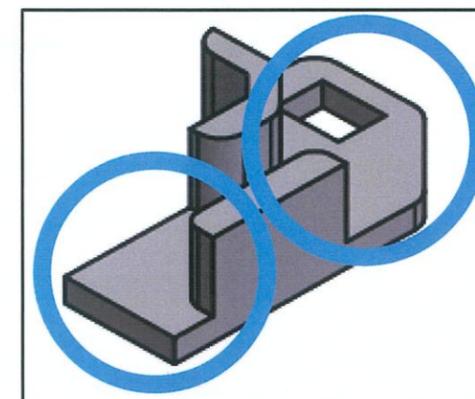
- Part①と②の組立はこれまでなかった"切欠き同士での組立"を採用。
- Part③と④の組立は"差込による組立"を採用。
- 組みあがりの安定度が高く、組立寸法の設定がしやすい。



## 加工難易度など

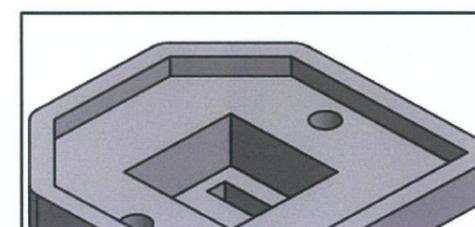
### 機械加工の難易度

- はめ合い部分を多く設定。  
↓
- 加工ミスによって製品組立ができなくなりやすい。
- 加工精度をしっかり出さないと、樹脂漏れ・バリ発生などで減点されやすい。

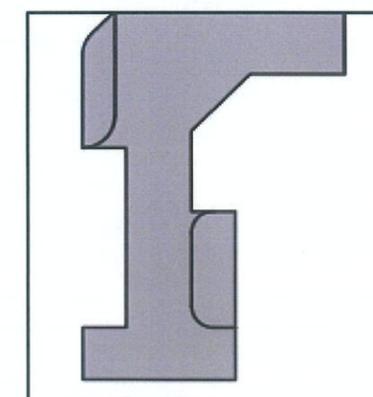


### 仕上げの難易度

- 磨き面の幅や深さのバリエーションを多めに設定。  
↓
- 様々な面に対応できる磨き技術や工具の工夫が必要。
- 磨く範囲が広い面、磨き方向が制限される面を多めに設定。  
↓
- 磨きスジが製品に表れやすく、磨きレベルの差が出やすい。



深さバリエーション参考



面の幅バリエーション参考



組立写真 表



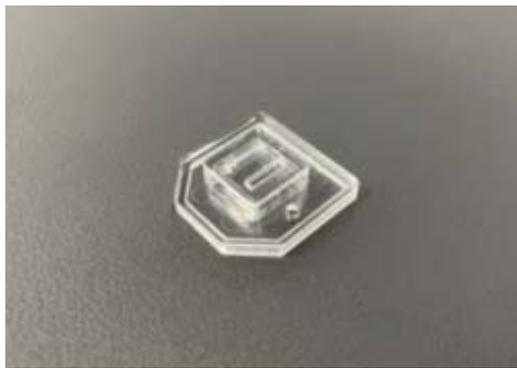
組立写真 裏



Part 1



Part 2



Part 3



Part 4