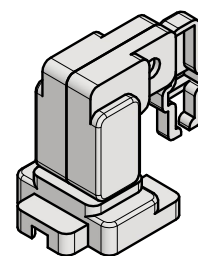
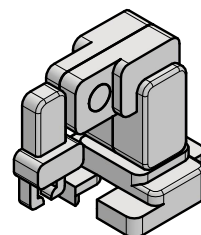
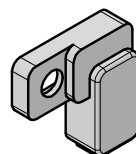
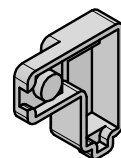
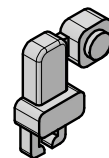
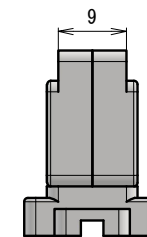


一次提案用



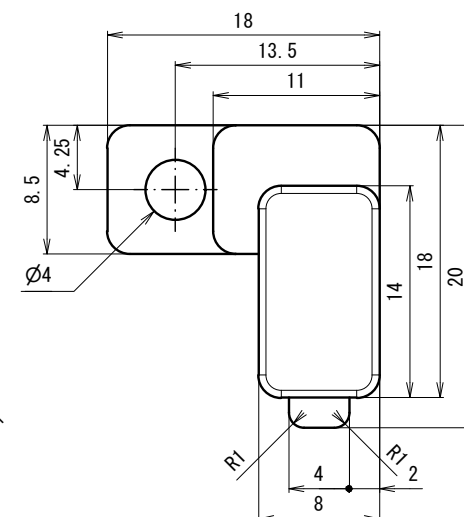
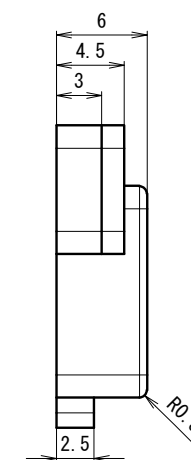
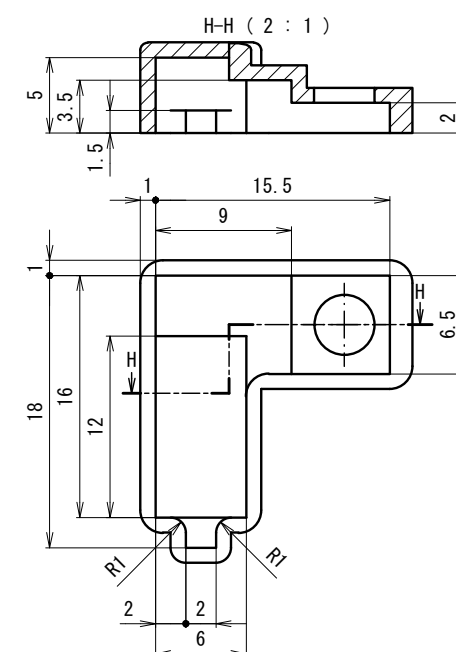
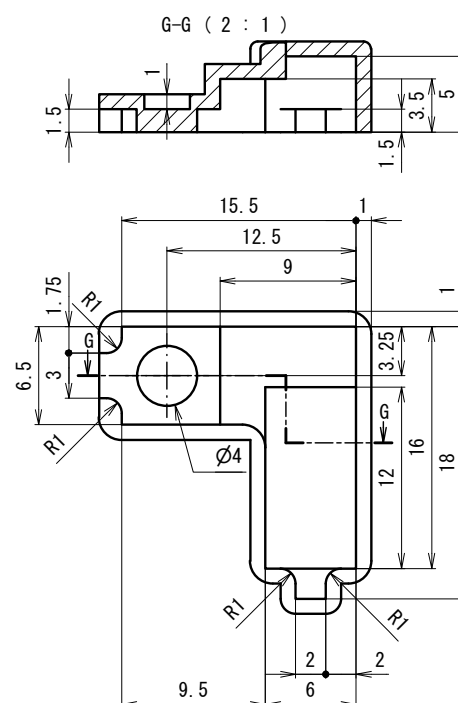
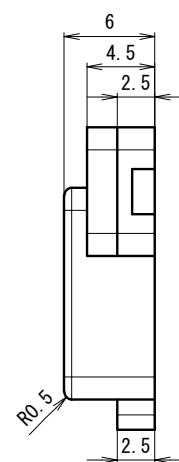
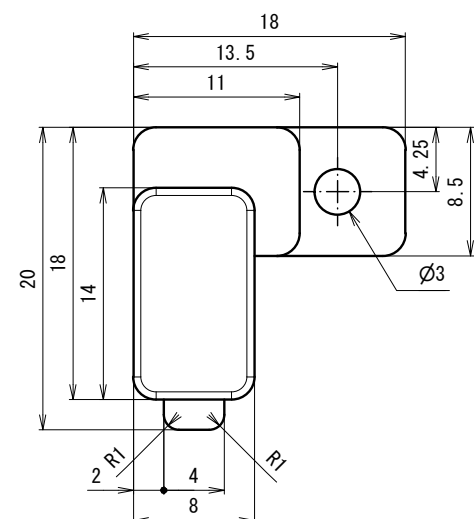
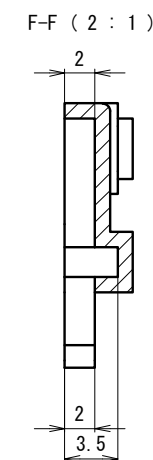
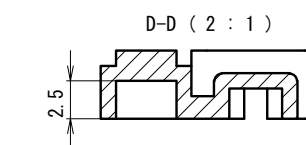
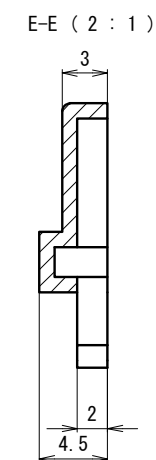
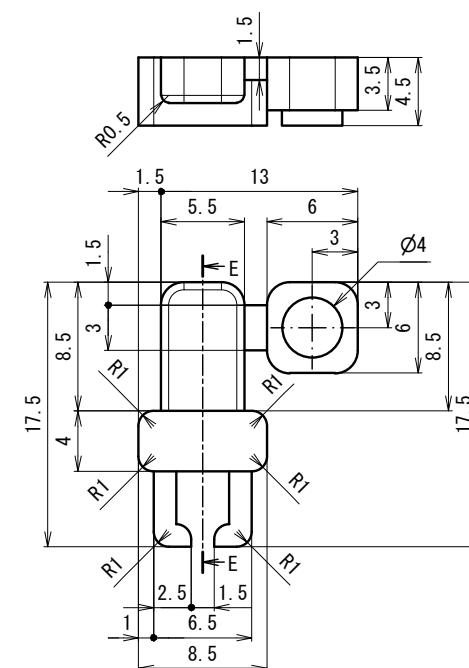
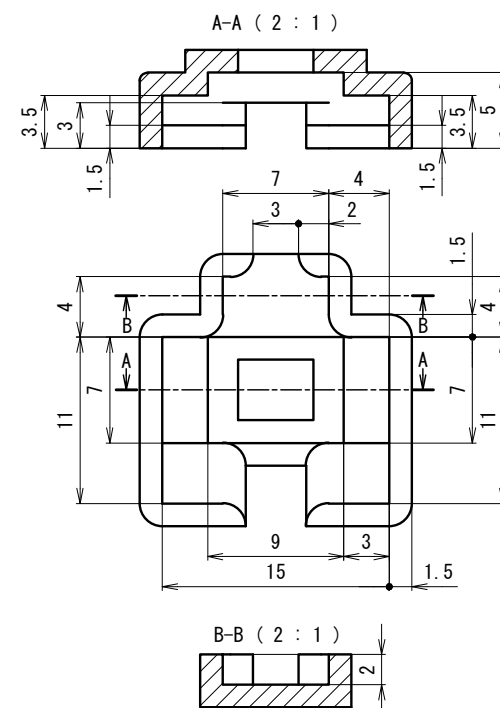
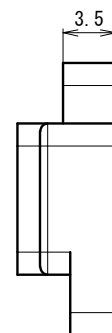
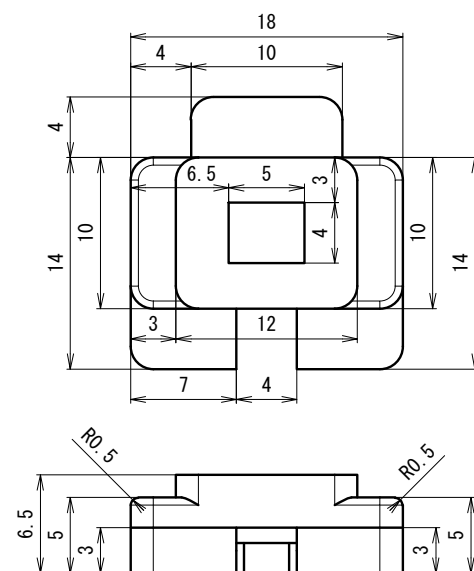
## 組立て寸法



前方

後方

- ・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 $\pm 0.03\text{mm}$ とする。
- ・製品部の指示の無い角部の丸みはR1.5とする。

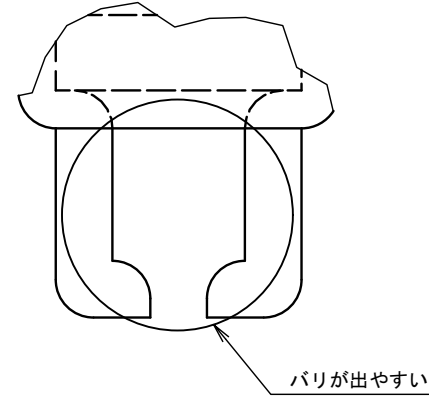
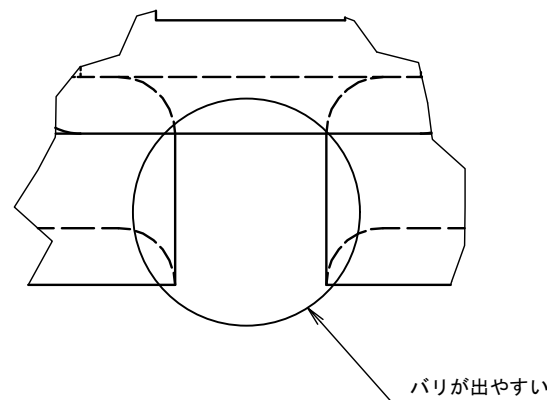


|       |                              |     |      |     |
|-------|------------------------------|-----|------|-----|
| 金型の名称 | 第62回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題 |     |      |     |
| 製品の名称 | 産業用ロボット G                    |     |      |     |
| 材質    | ポリスチレン                       | 収縮率 | 0.5% | 2/1 |
|       |                              |     |      | A3  |

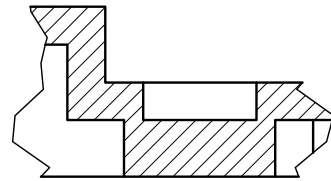
# 課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

## 形状や組立機構の魅力など

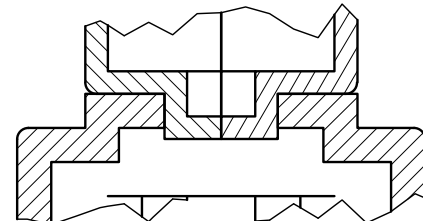
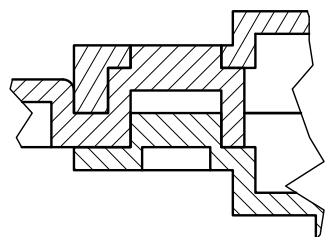
- 成形時にバリが出やすい箇所があり、選手によって差が出るようにしました。



- 肉厚な部分を可能な限り減らし、成形条件でヒケやボイドを無くせるようにしました。



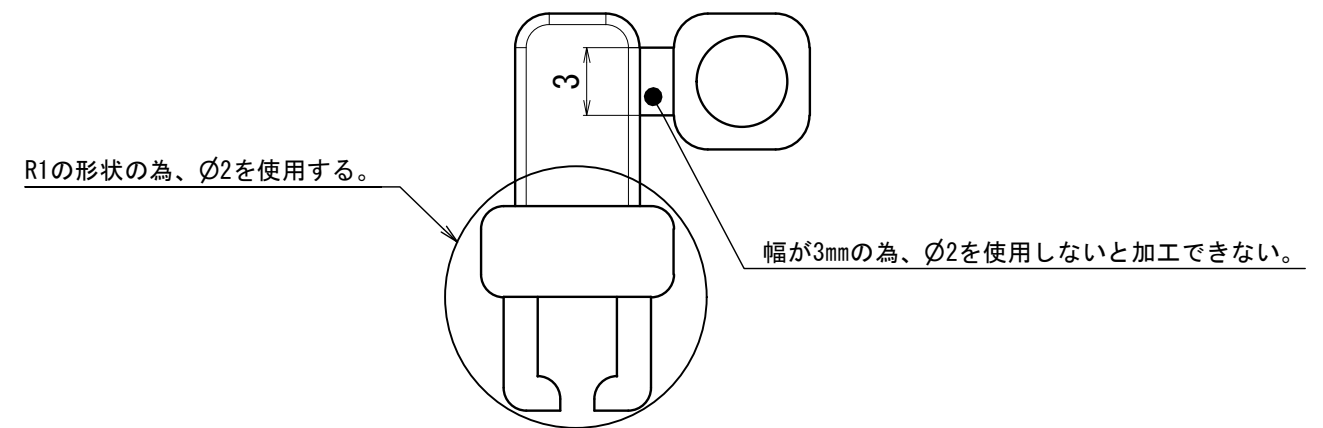
- 3つの部品で組み立てる箇所が2箇所あり、製品寸法の調整が必要になるようにしました。



## 加工難易度など

### 機械競技

- 競技時間が3時間15分で、加工のボリュームは丁度良いくらいである。
- 小径のエンドミルを多く使用する箇所があり、繊細かつ丁寧な加工技能が必要である。



### 仕上げ競技

- コアキャビの嵌めあい調整がいかにか上手くできるかで、製品に差が出てくると思われる。

