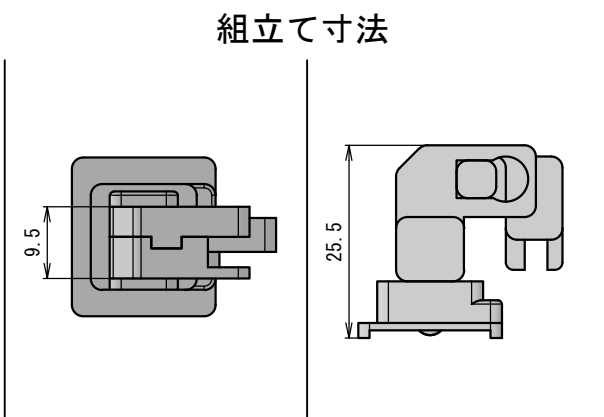
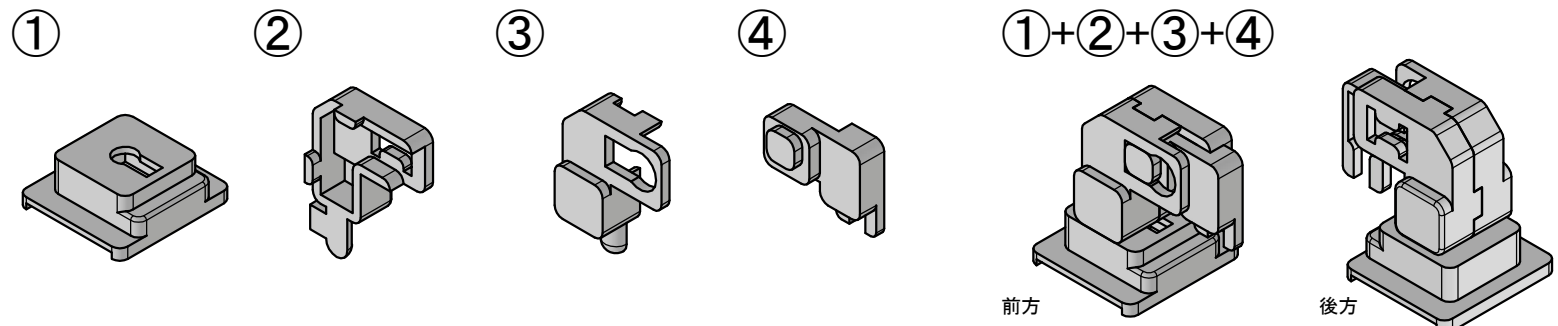
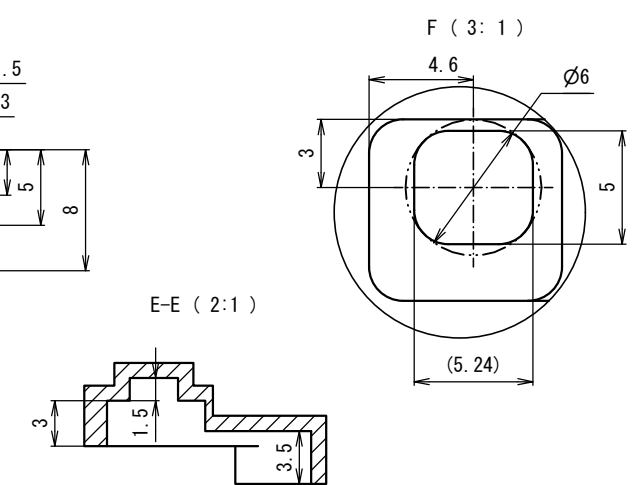
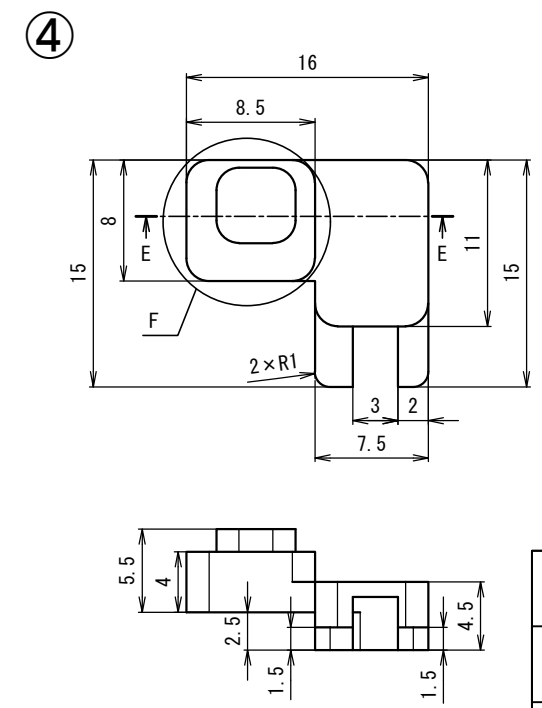
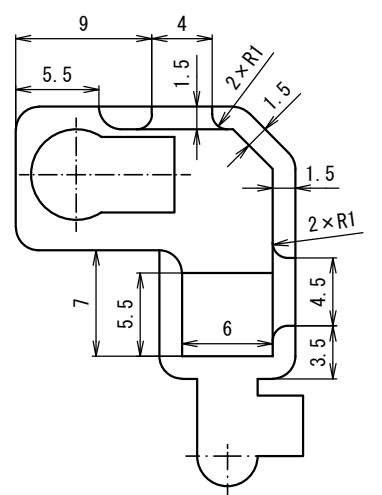
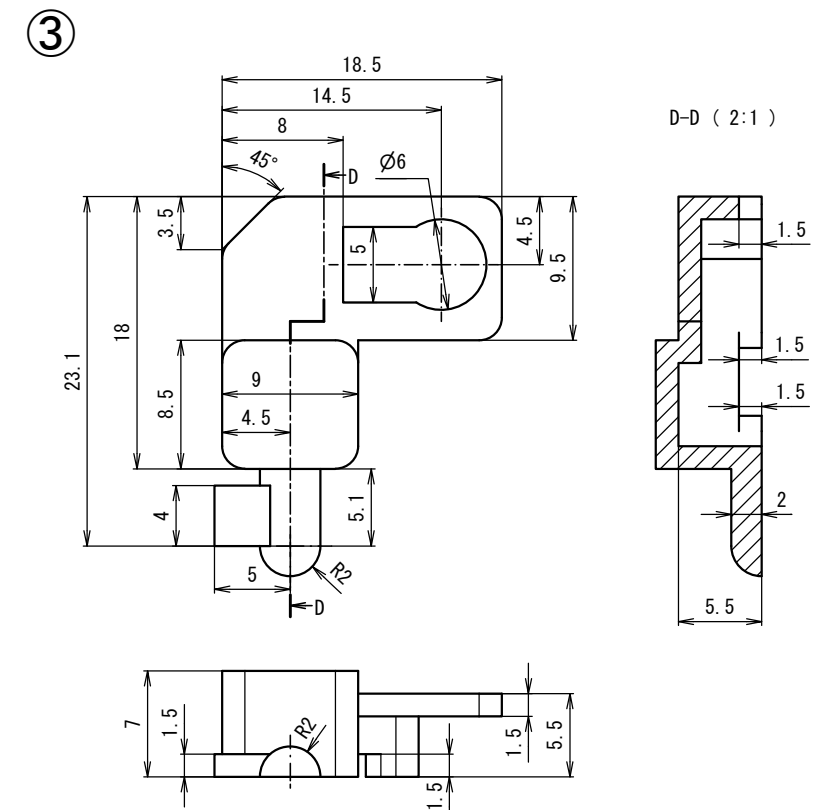
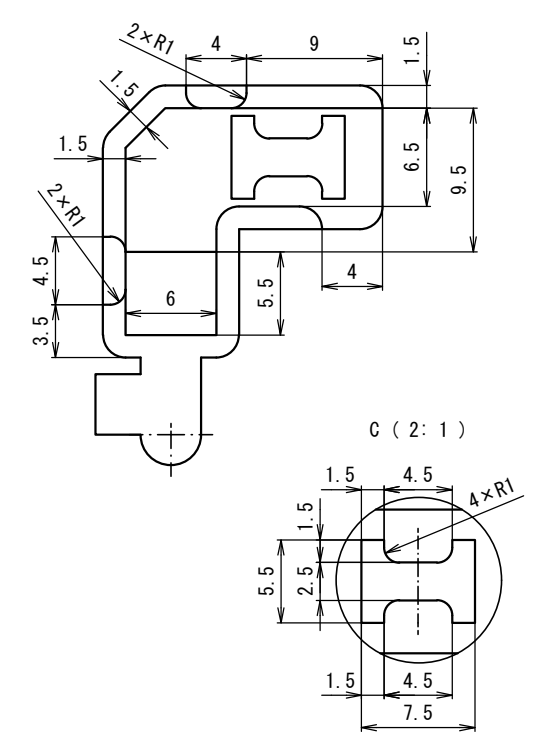
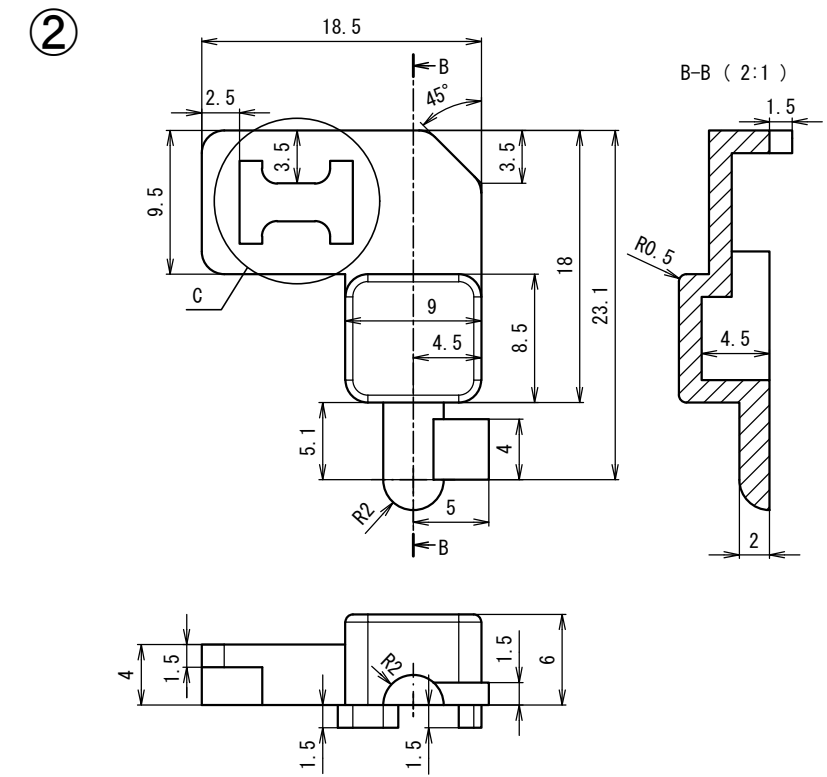
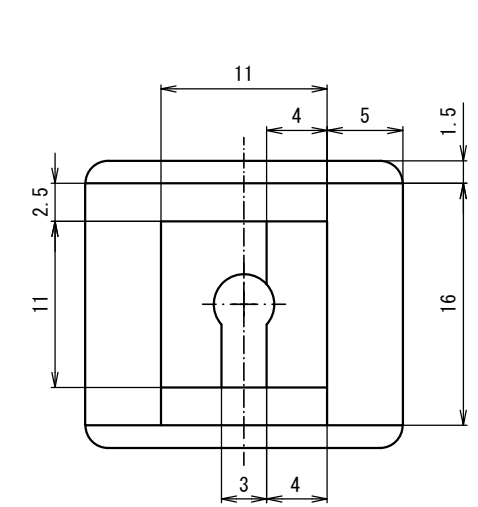
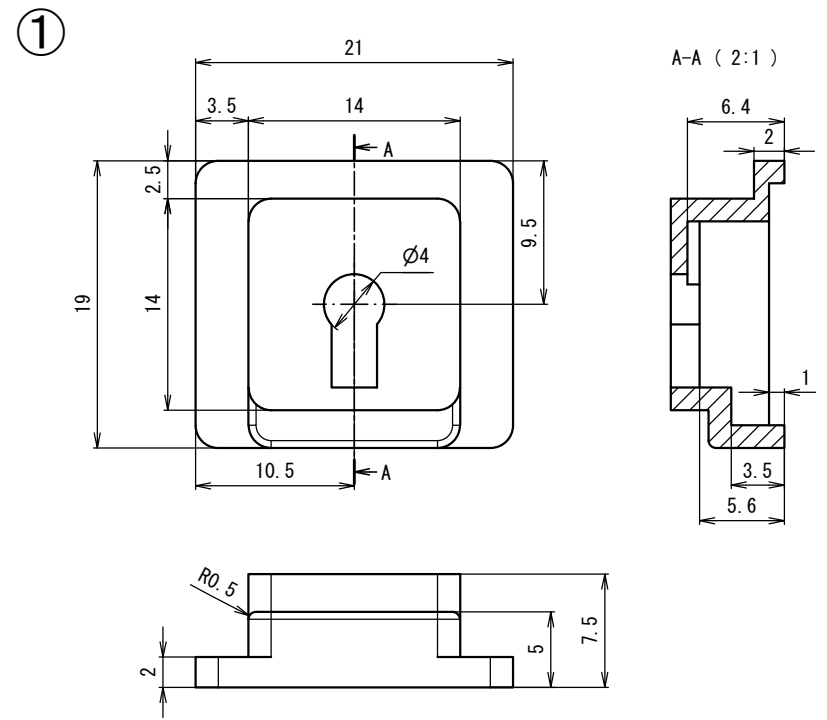




一次提案用

- ・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。

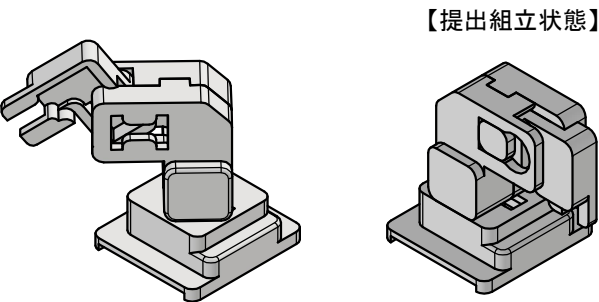


金型の名称	第62回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題			
製品の名称	産業用ロボット H			
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%	1/1
				A3

課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

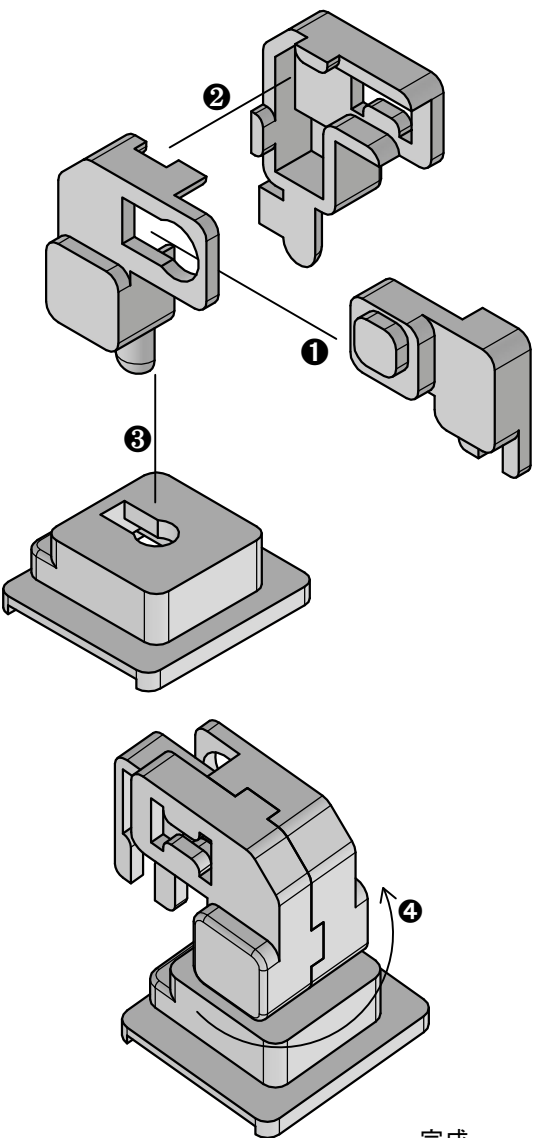
形状や組立機構の魅力など

極座標型のロボットをイメージ



- ・左図のように2つの回転式の関節でロボットの動きを再現することができます。
- ・提出組立状態では2つの回転部が固定されるため、組立寸法測定の際には全選手共通の状態で測定できます。

【組立手順】

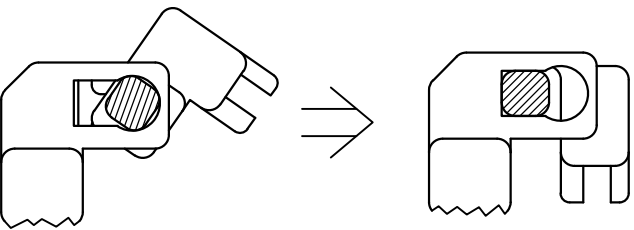


【部品同士の組付けについて】

はめ合わせの固さや緩さは選手自身の検証により狙い寸法の工夫にて調整できます。

部品③・④の組付け

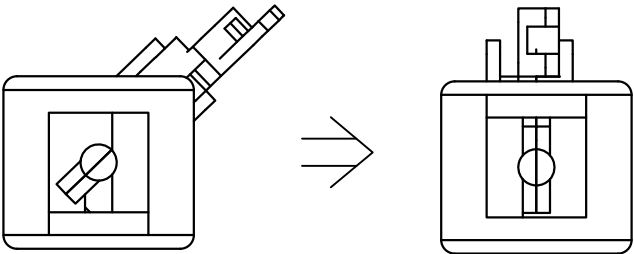
角柱フィレットの円への内接機構 窓穴形状に組付け（提出状態）



部品①・②・③の組付け

鍵穴形状による回転機構

部品①の壁により固定（提出状態）



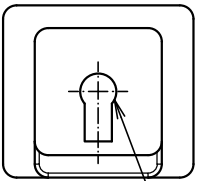
加工難易度など

【難易度設定】

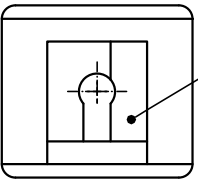
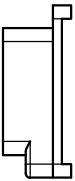
難易度は中程度と考えます。
理由は以下の通りです。

- ・加工高さが全体的に低いため。
- ・形状が比較的大きく設定されているのでΦ2の荒加工等、悪条件を強いられる加工が起こりにくい。
- ・金型勘合部が多く、寸法精度に関する技能の差が出やすい。

部品①

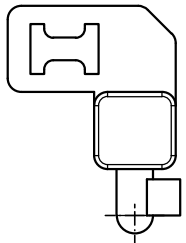


Φ4穴・ピン精度が悪いと製品部との間にバリが発生しやすい

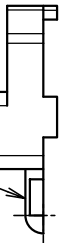


肉厚部のため成形品ヒケ対策が必要

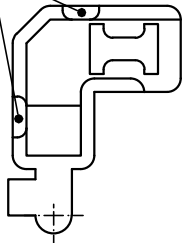
部品②



製品組付けのため寸法調整の必要がある

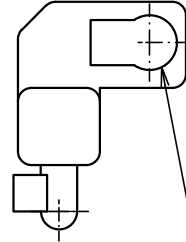


製品組付けのため寸法調整の必要がある

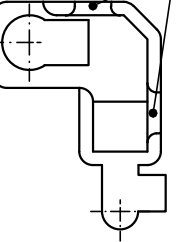


製品組付けのため寸法調整の必要がある

部品③



製品組付けのため寸法調整の必要がある
Φ6穴・ピン精度が悪いと製品部との間にバリが発生しやすい



他の部分に比べ薄肉になっているため成形不良を誘発しやすい

部品④

