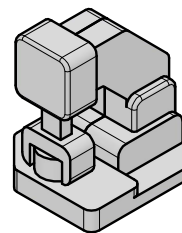
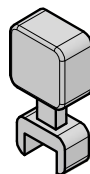
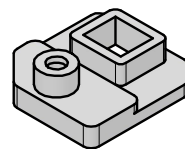
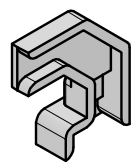
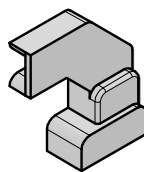
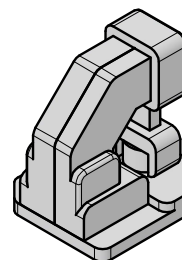


一次提案用

① ② ③ ④ ①+②+③+④

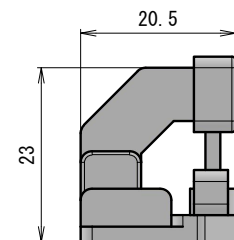


前方



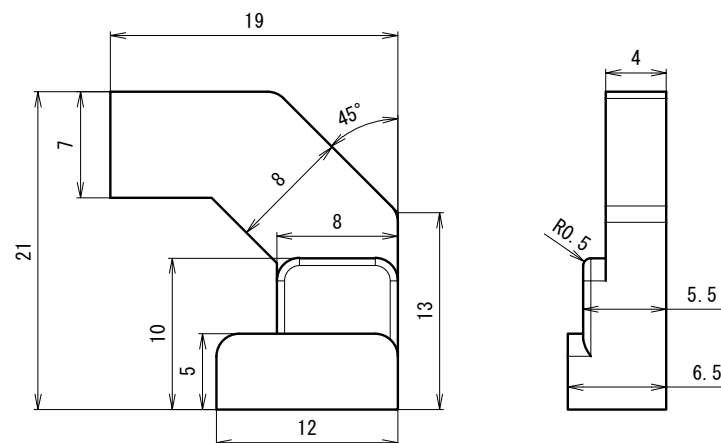
後方

組立て寸法

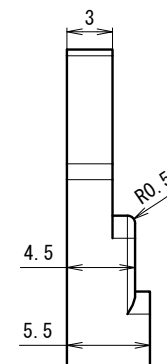
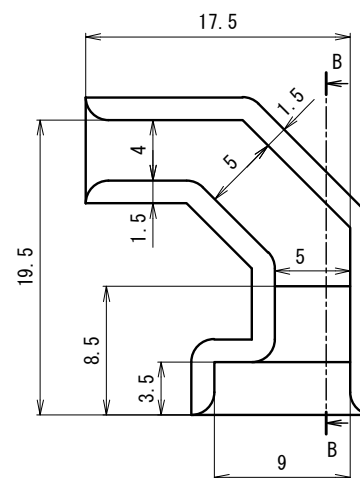
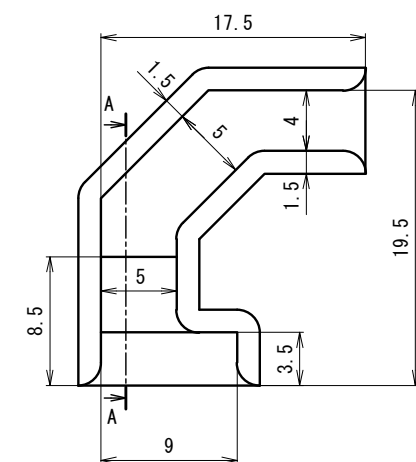
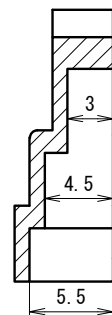


- ・製品の表面にカッターマークや擦り傷がないこと。
- ・製品の寸法公差は特に指示がない場合 $\pm 0.03\text{mm}$ とする。
- ・製品部の指示の無い角部の丸みはR1.5とする。

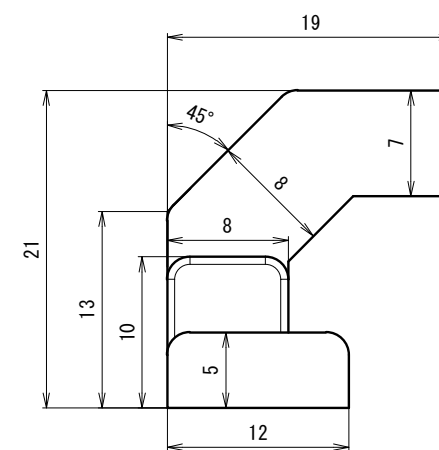
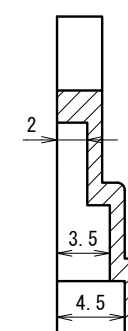
① ②



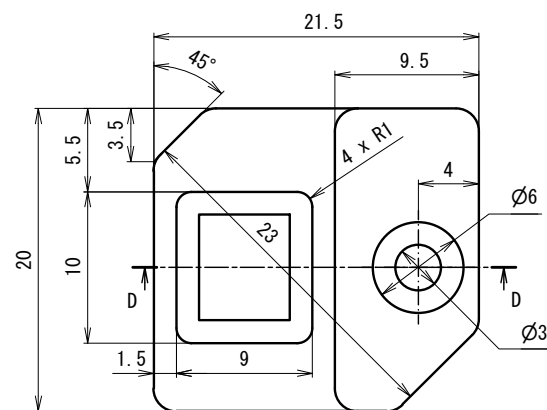
A-A (2:1)



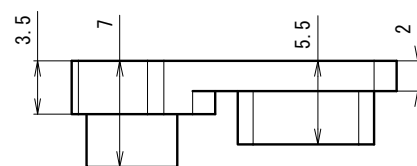
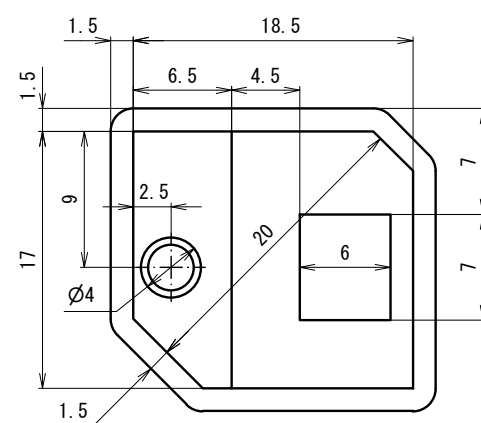
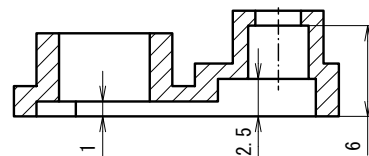
B-B (2:1)



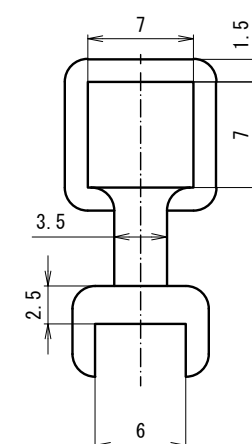
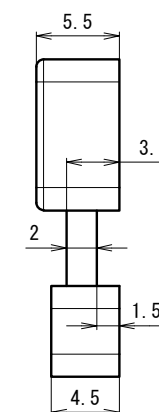
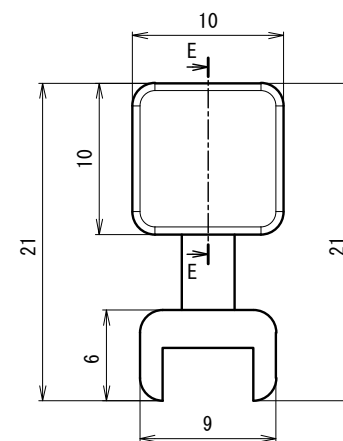
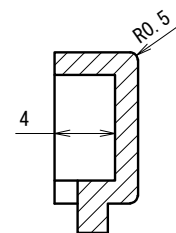
③ ④



D-D (2:1)



E-E (2:1)



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 K			
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

実際に物を掴んでいるように見せて産業用ロボットであることを強調しました。

組み立ての際、基本的に挟み込む形状となっているため
しっかり組み立てを行わないと広がってしまい組立寸法NGの恐れがあります。

パーツ①、②は形状自体は同じですが、厚さ方向を変更してミラー対策を行っております。
また、①②の高さを逆に作成した場合、パーツ①④とのはめ合わせが不可となります。

設計競技の採点にCVピンの追加がありましたので、ザグリとCRピンを同じ位置に配置して
CVピンが必ず必要になる課題となっております。

加工難易度など

ザグリ形状の磨きは例年選手も苦勞している部分のため
各選手により差が顕著に現れるかと思えます。
形状が広く大きいため、磨き状態が見やすく磨きで差が出る課題となっております。

