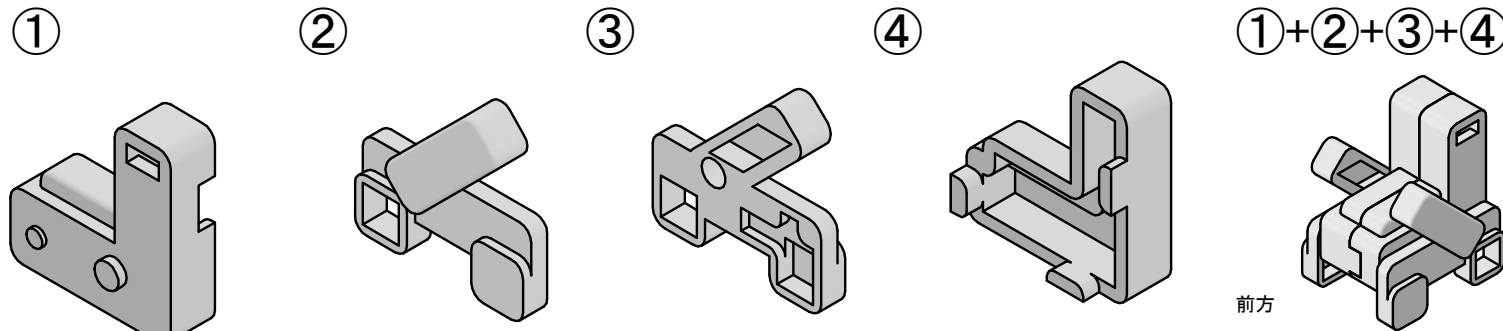
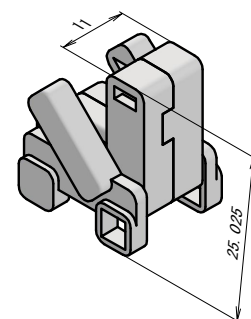


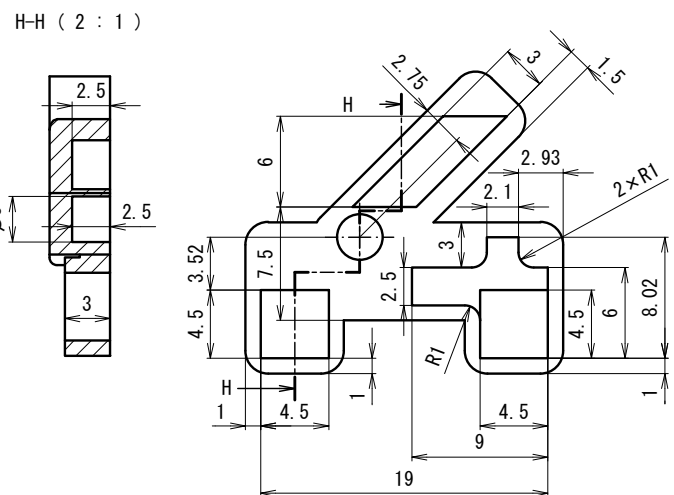
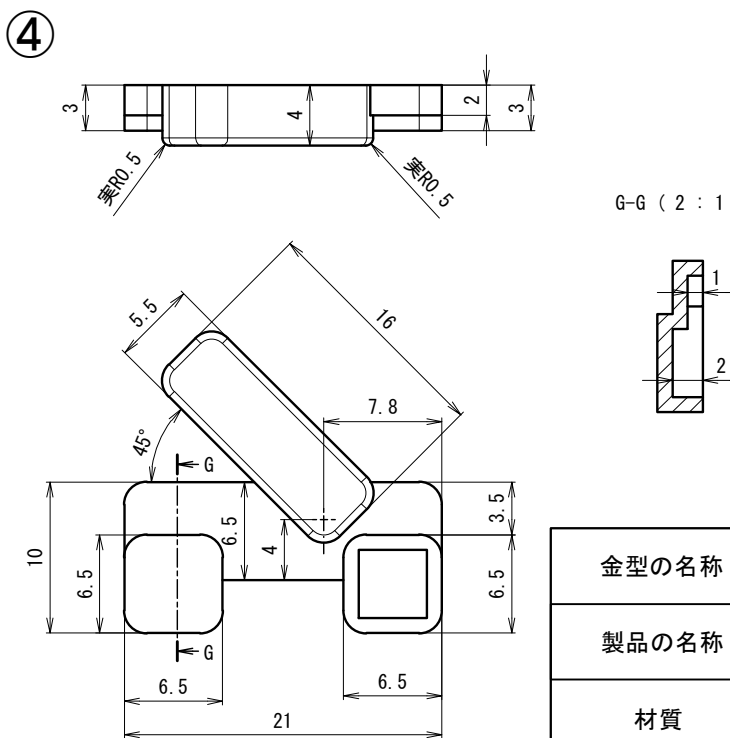
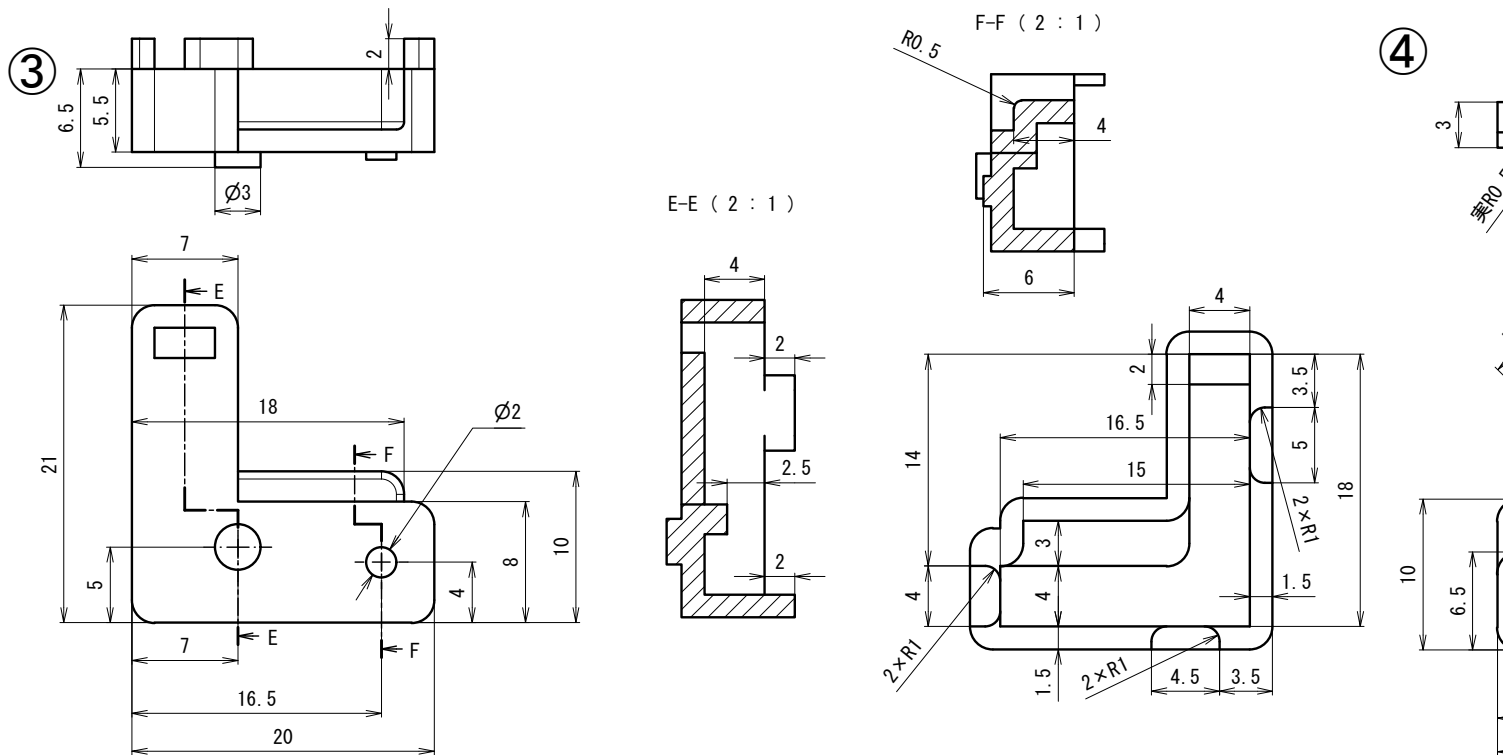
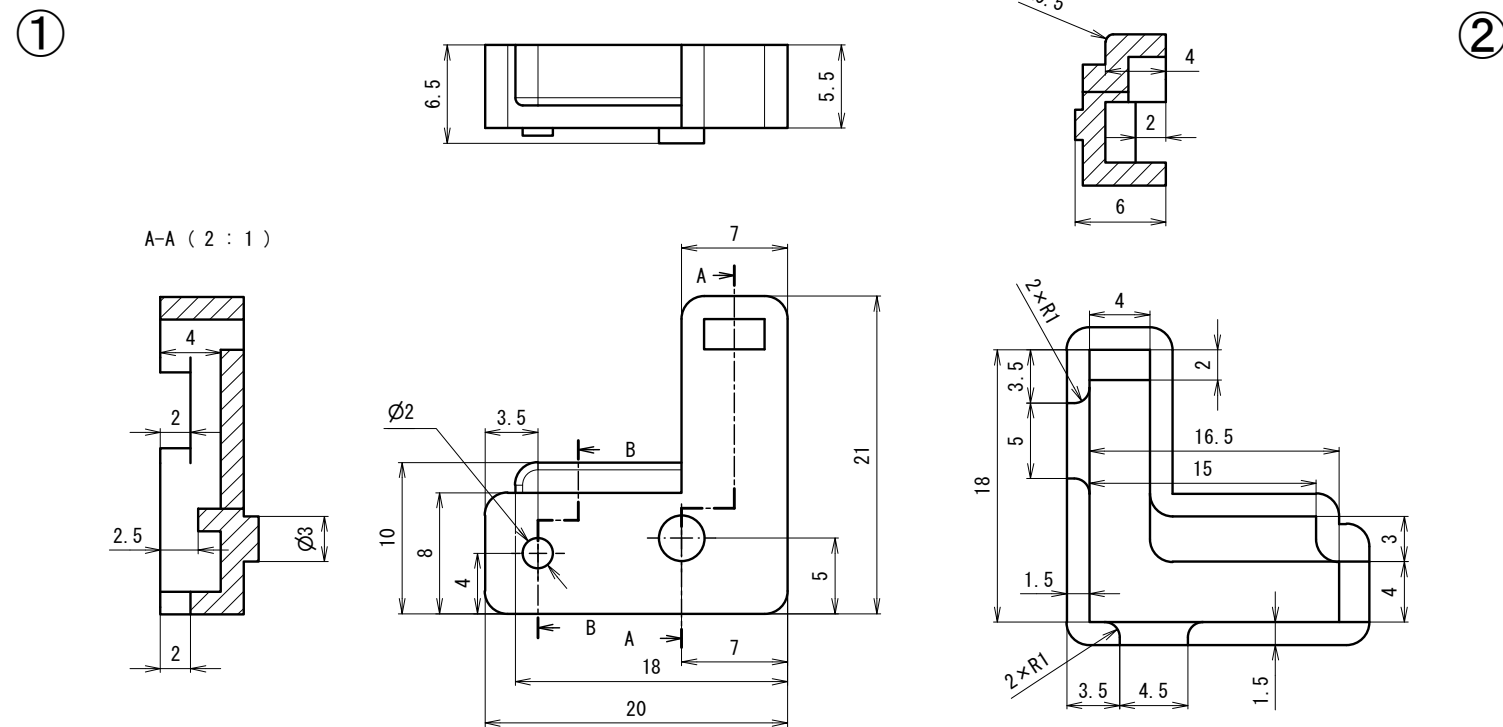
一次提案用



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。



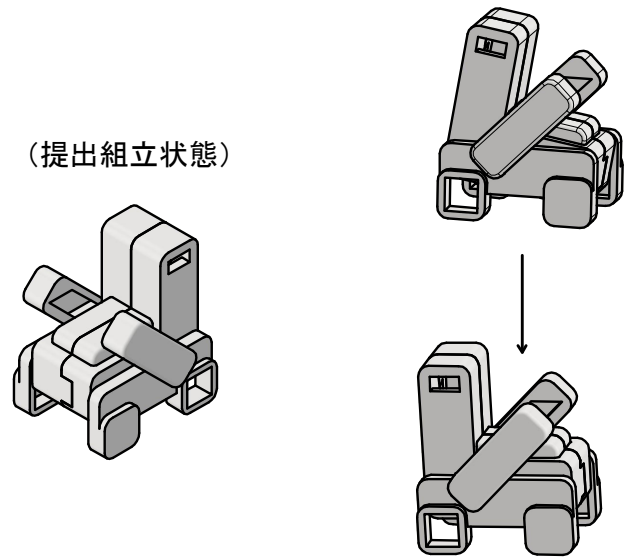
金型の名称	第63回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題			
製品の名称	パーソナルモビリティ			
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%	2:1 A3

課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

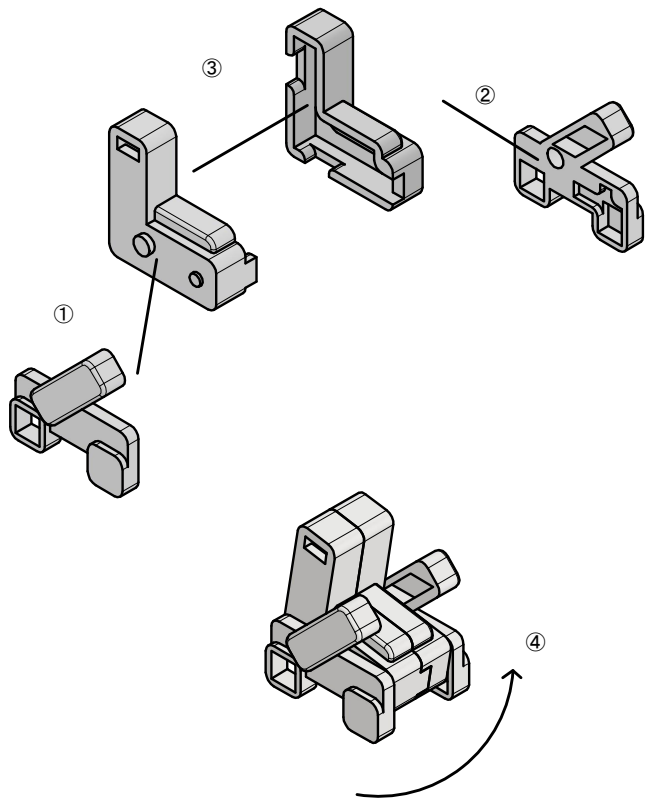
形状や組立機構の魅力など

< 電動車いすをイメージ >

(提出組立状態)



< 組立手順 >

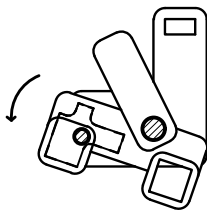


- ・左図のように角度を調整でき車いすの昇降補助の動きを再現できます。
- ・左図の提出組立状態は全選手同様の状態で測定できます。

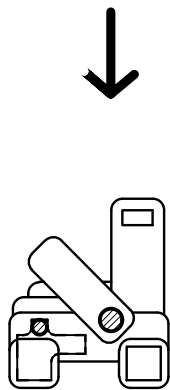
< 部品同士のはめ合い >

- ・はめ合い部は軌跡を描いて製品部にはまります
- ・ $\phi 3$ にはめて回すことで固定され提出組立状態になります

製品①と②、③と④のはめ合い



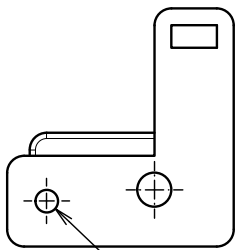
製品②、④を動かしてはめる



加工難易度など

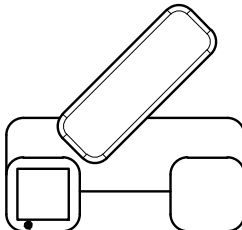
- ・難易度は中を想定
- ・形状が大きい
- ・ $\phi 2$ の荒加工が必要ない
- ・ $\phi 2$ の量を減らして斜め加工の量を増やした
- ・斜めの加工精度が見栄えに影響してくる

部品①



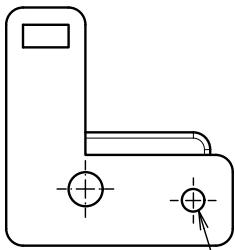
$\phi 2$ の座ぐりの精度が悪いと組付けに影響しやすい

部品②



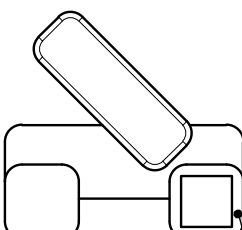
収縮で可動型に張り付き割れやすい

部品③



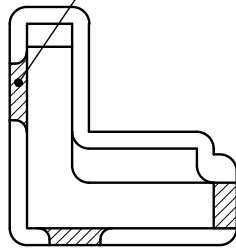
$\phi 2$ の座ぐりの精度が悪いと組付けに影響しやすい

部品④

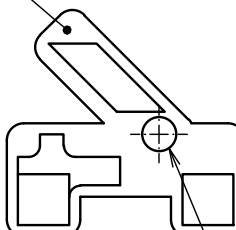


収縮で可動型に張り付き割れやすい

斜線部は製品組付けのため寸法調整が必要

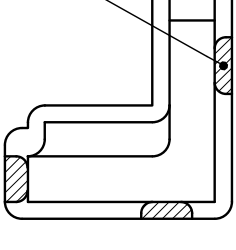


成形品ヒケ対策が必要

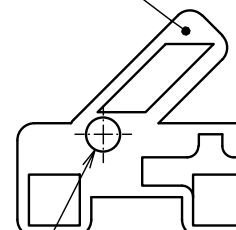


$\phi 3$ ピン精度が悪いと組付けに影響しやすい

斜線部は製品組付けのため寸法調整が必要



成形品ヒケ対策が必要



$\phi 3$ ピン精度が悪いと組付けに影響しやすい

