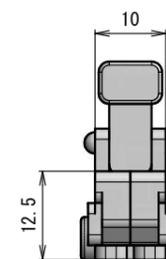
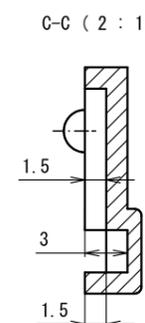
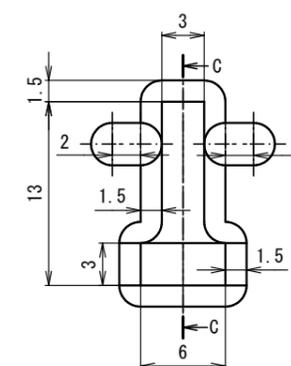
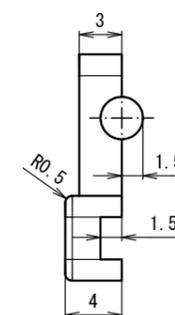
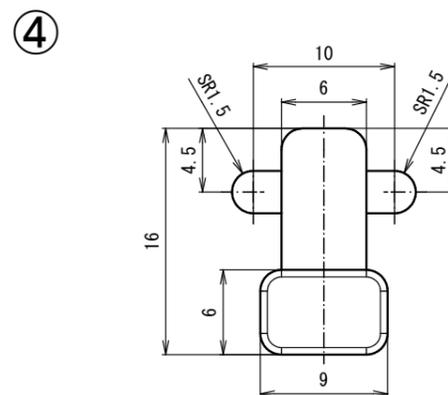
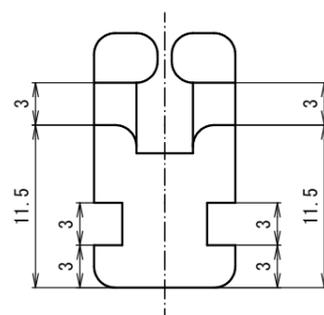
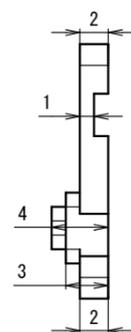
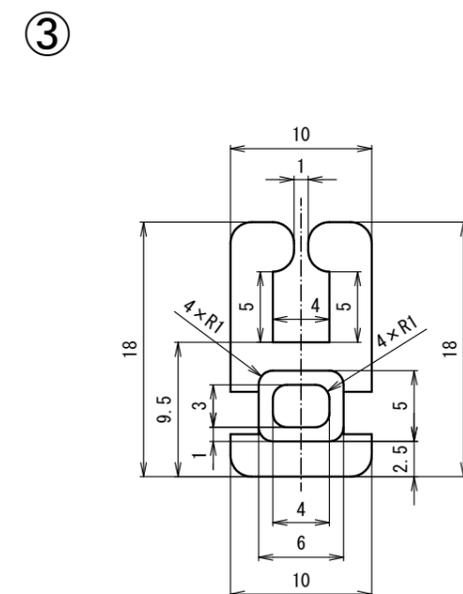
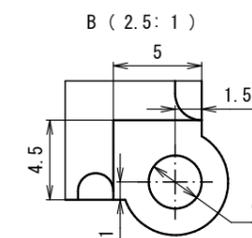
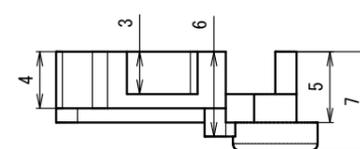
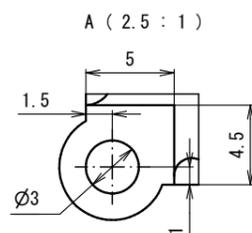
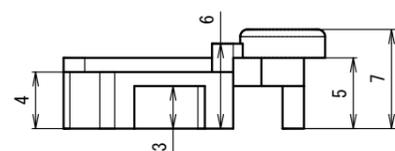
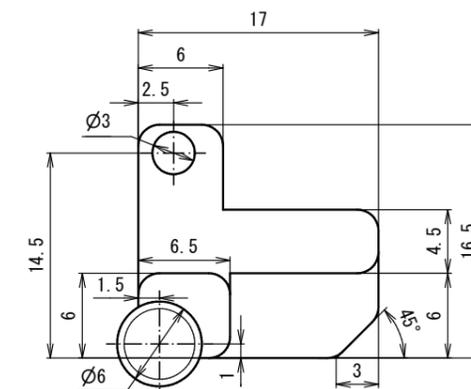
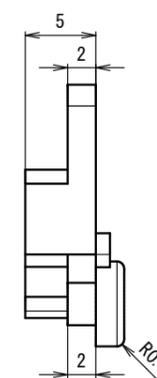
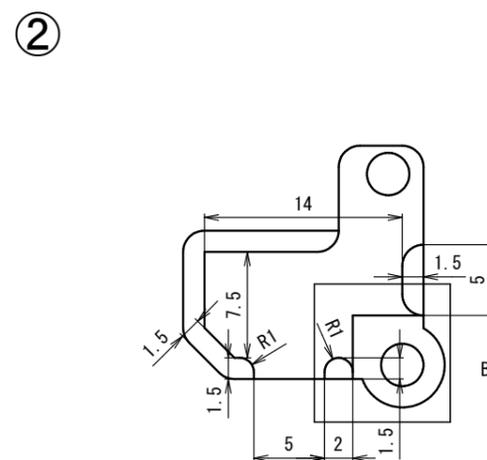
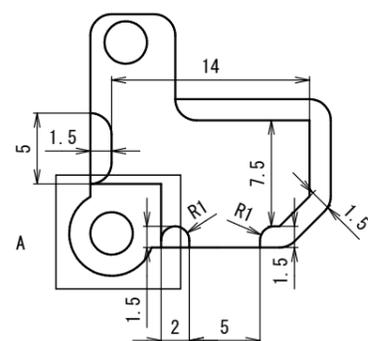
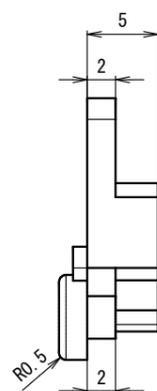
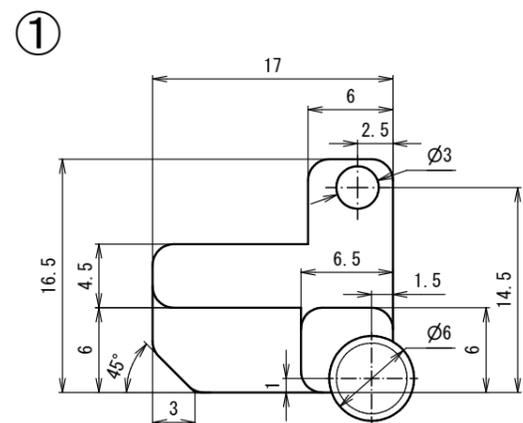


組立て寸法



- ・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±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。

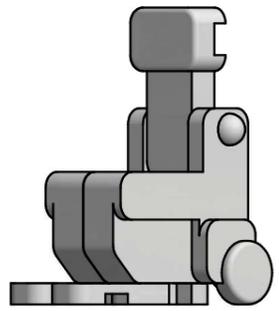


金型の名称	第63回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題		
製品の名称	パーソナルモビリティ		
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%
			2/1 A3

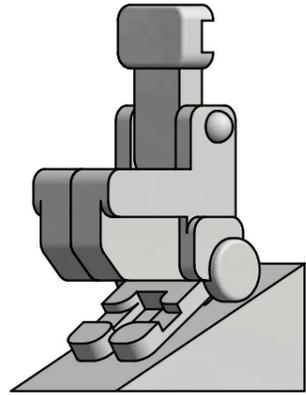
# 課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

## 形状や組立機構の魅力など

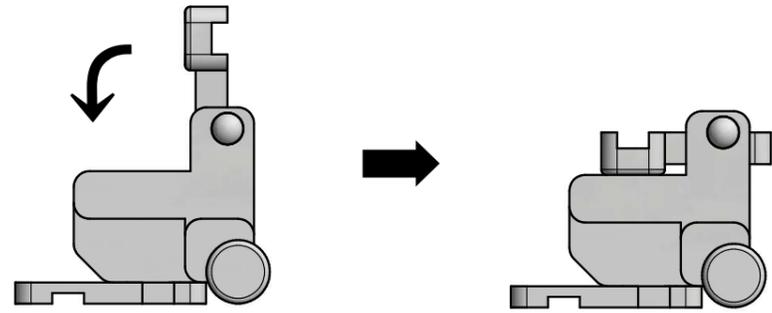
組立てパターン①



組立てパターン②



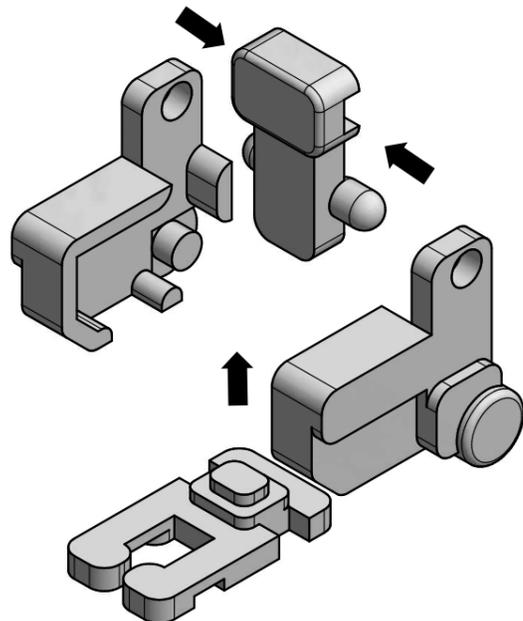
部品③のつけ方によって2パターンの組付け状態がある課題にしました。



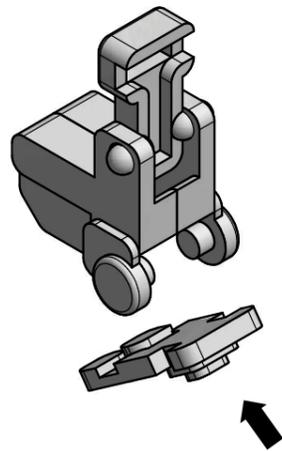
部品④は回転させることによりたたむことが可能です。

## 組立て構成

組立てパターン①



組立てパターン②



## 加工難易度など

- ・ 組立てパターン①の部品3を組み立てる時  
部品1・2の寸法にずれがあると入らないので精度が必要。
- ・ 部品1・2のφ3穴の位置寸法並びに、部品4の  
ボール形状の寸法が出ていないと入らないので精度が必要。
- ・ 部品1・2のZ寸法を間違えると組立て時に隙間が  
生じるので精度が必要。
- ・ コア・キャビ共に細い形状や細かい形状があるので  
磨きの程度によって割れる可能性がある。
- ・ 部品1・2と3・4では、パーツボリュームが違うため  
配置・成形条件で工夫が必要。

