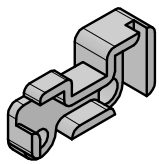
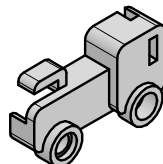


# 一次提案用

①



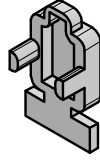
②



③

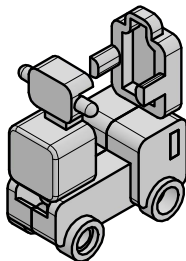


④

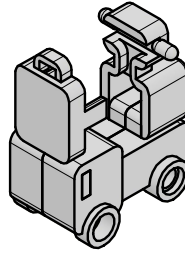


①+②+③+④

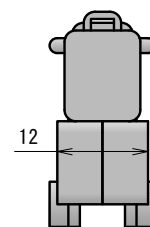
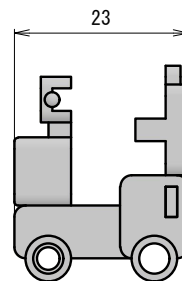
前方



後方

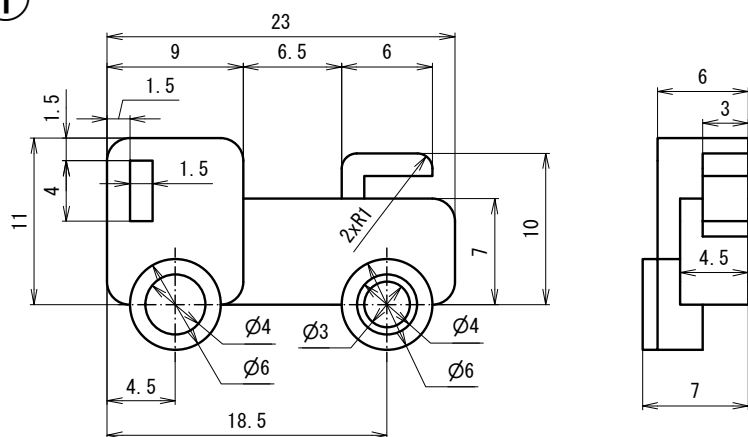


組立て寸法

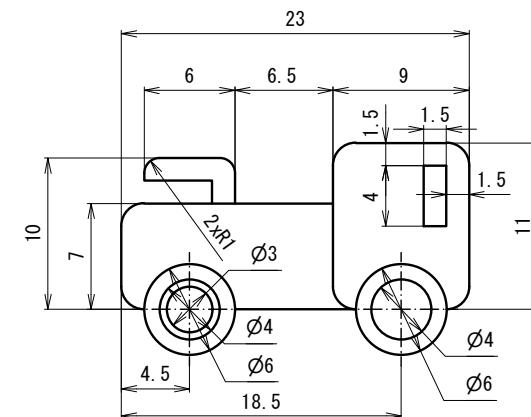
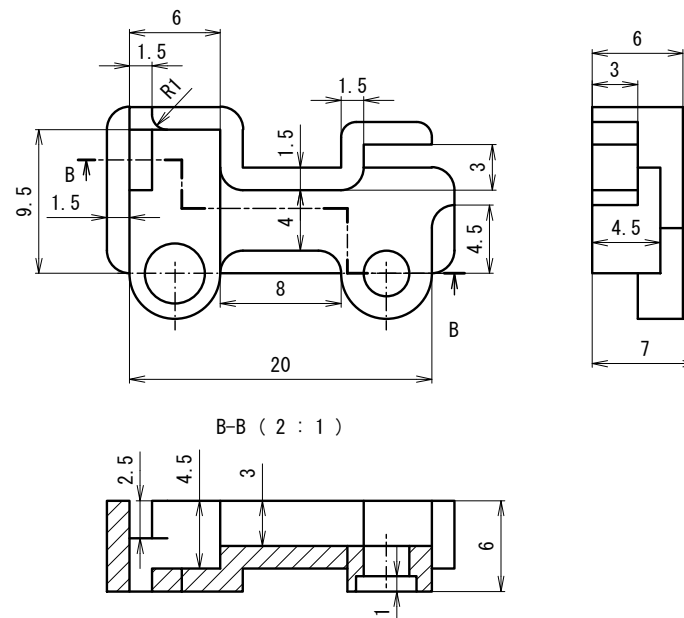


- ・製品の表面にカッターマークや擦り傷がないこと。
- ・製品の寸法公差は特に指示がない場合 $\pm 0.03\text{mm}$ とする。
- ・製品部の指示の無い角部の丸みは $R1.5$ とする。

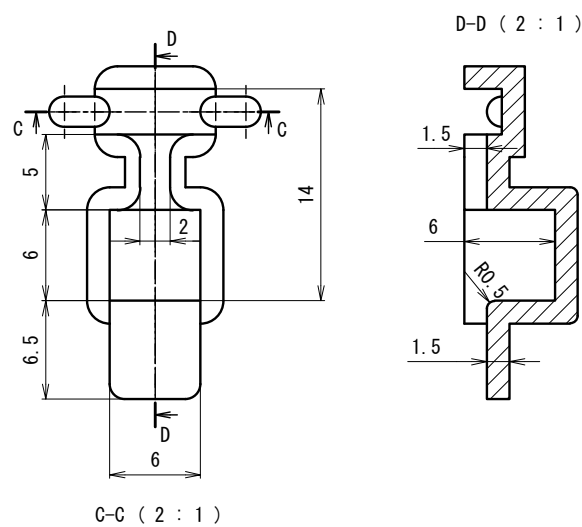
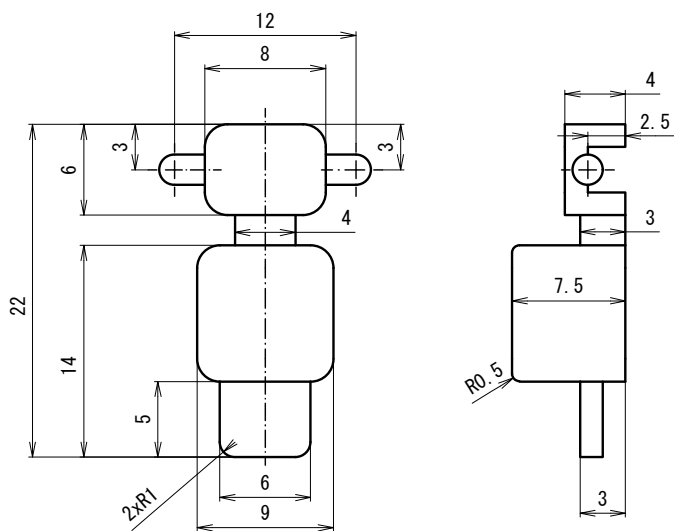
①



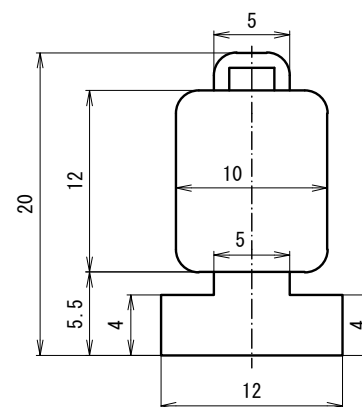
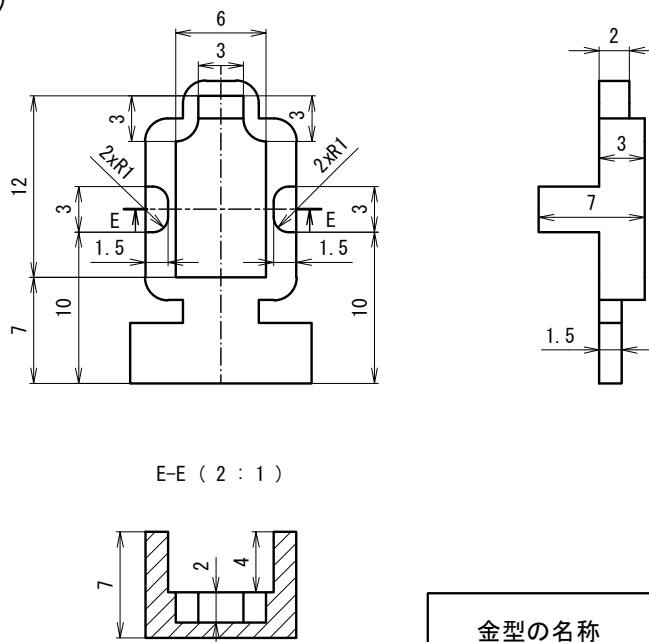
②



③



④



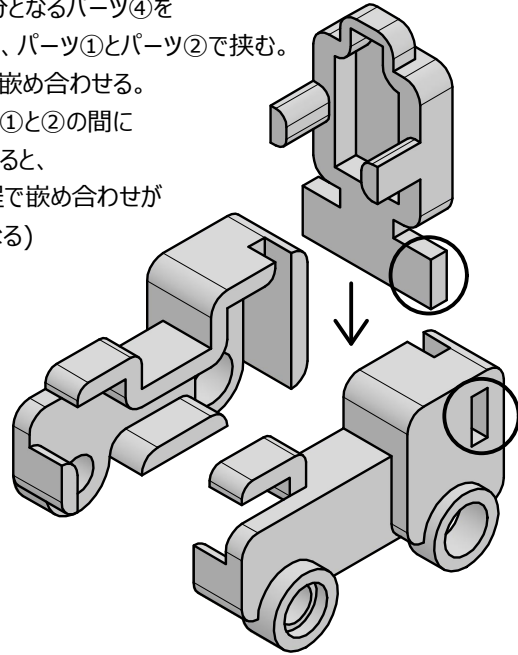
|       |                              |     |      |     |
|-------|------------------------------|-----|------|-----|
| 金型の名称 | 第63回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題 |     |      |     |
| 製品の名称 | パーソナルモビリティ                   |     |      |     |
| 材質    | ポリスチレン                       | 収縮率 | 0.5% | 1/1 |
|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

①

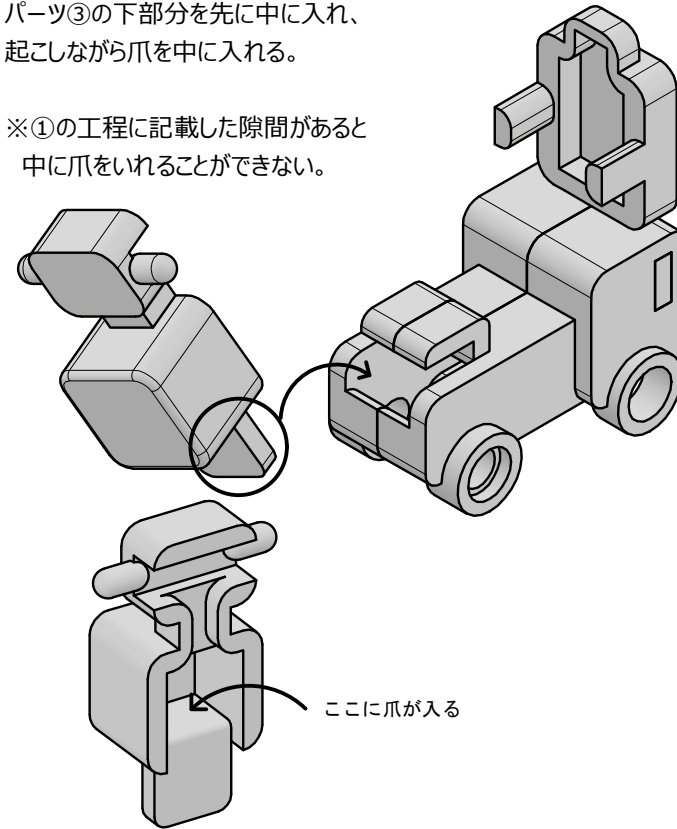
座席部分となるパーツ④を  
中に入れ、パーツ①とパーツ②で挟む。  
4x1.5に嵌め合わせる。  
(この際、①と②の間に  
隙間があると、  
後の工程で嵌め合わせが  
できなくなる)



②

パーツ③の下部分を先に中に入れ、  
起こしながら爪を中に入れる。

※①の工程に記載した隙間があると  
中に爪をいれることができない。



正しく組み立てるためには寸法の調整が  
厳しくなっていると思います。  
また製品合わせ面にゲートを配置すると  
隙間が生じ、組み立てに影響があるため、  
自然とゲートの配置制限ができるのではないかと思います。  
押切をはじめ、CVピン、CRピンなどの要素が詰まっており、  
人材育成の面で見ても多くの知識を身に付けられるのではないかと思います。

## 加工難易度など

設計、機械、仕上げの難易度は例年と特に変わらないかと思います。  
しかし、寸法の調整がシビアなため、選手の技量で成形組み立てが  
できるかできないかが分かります。

昨年ザグリ加工がなかったため、離型や磨きの部分で  
技量による差が顕著に現れるのではないかと考えます。

誤作がなくとも最後まで油断できず、成形での順位変動がある課題となっています。

