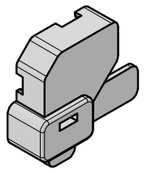
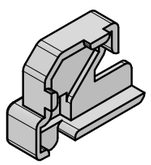
一次提案用

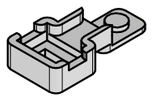
①



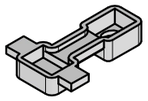
②



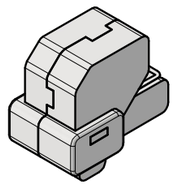
③



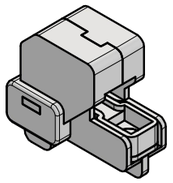
④



①+②+③+④

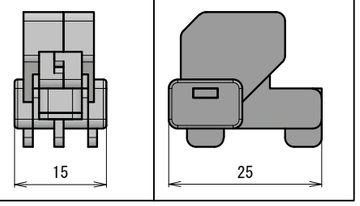


前方



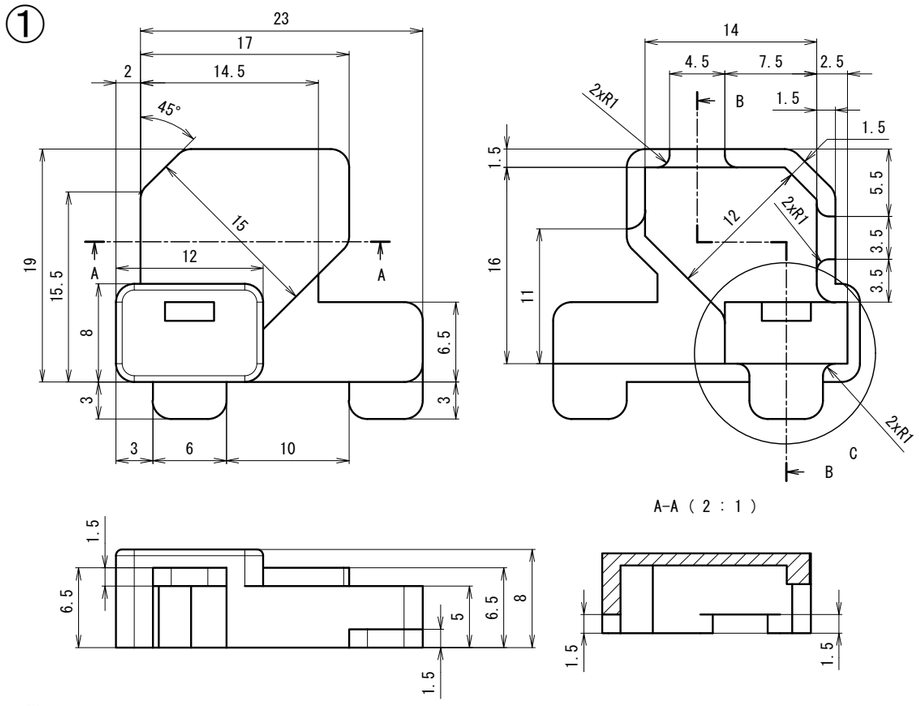
後方

組立て寸法

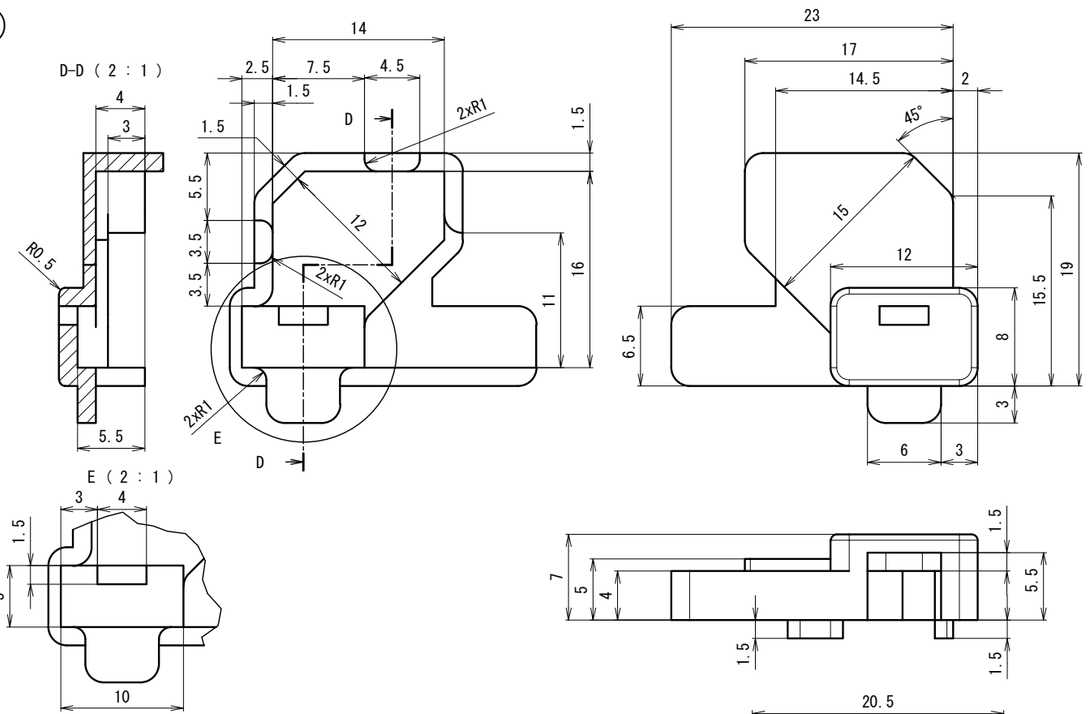


・製品の表面にカッターマークや擦り傷がないこと。
・製品の寸法公差は特に指示がない場合±0.03mmとする。
・製品部の指示の無い角部の丸みはR1.5とする。

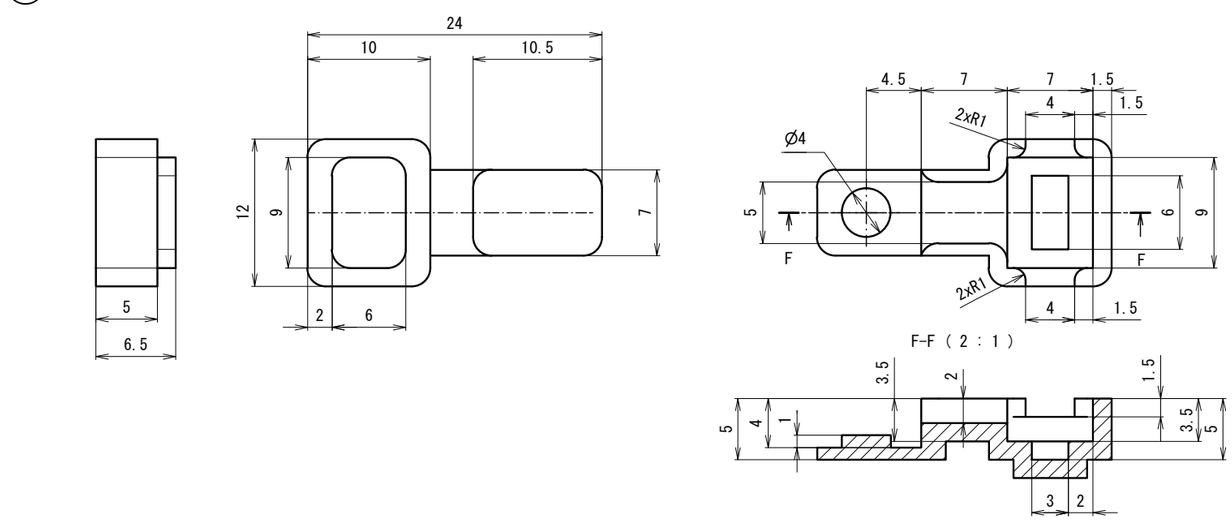
①



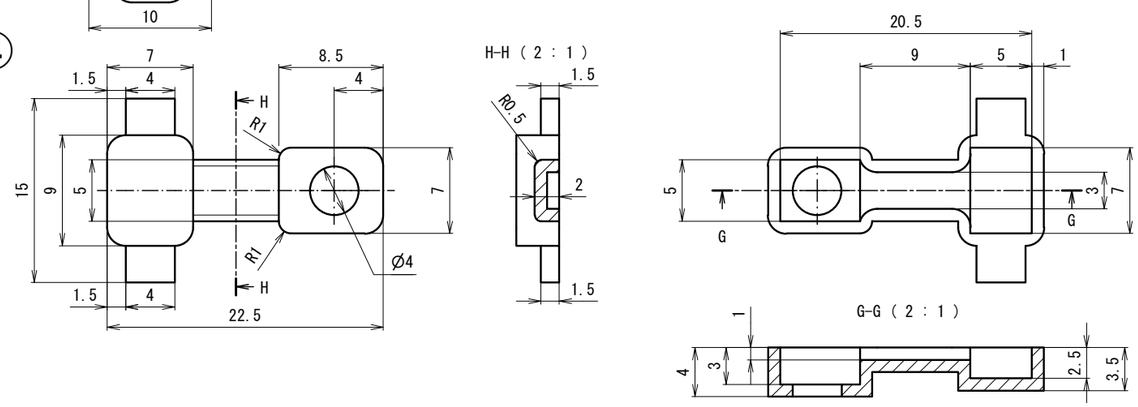
②



③



④



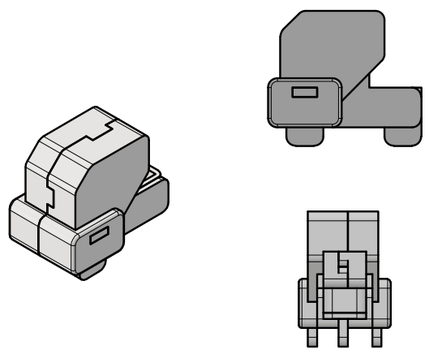
金型の名称	第63回技能五輪全国大会　プラスチック金型職種　競技課題			
製品の名称	パーソナルモビリティ			
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%	1/1 A3

課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

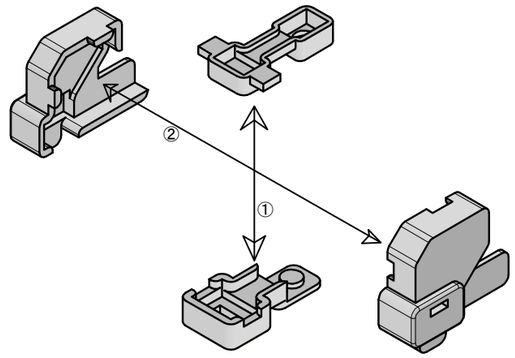
形状や組立機構の魅力など

3輪タイプのマイクロカー型をイメージ

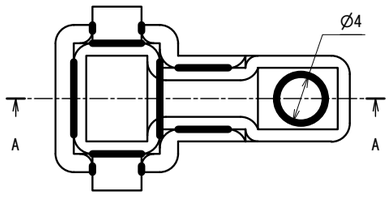
［提出組立状態］



［組付手順］



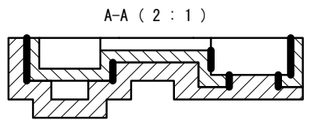
［組付機構について］

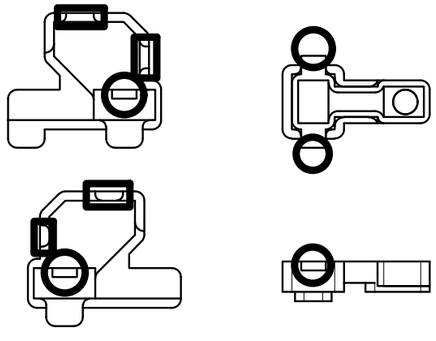


部品③、④組付け

Ø4形状による組付け（穴精度重要）

通常の形状での組付け箇所も全方向に設定





部品③④、①②組付け

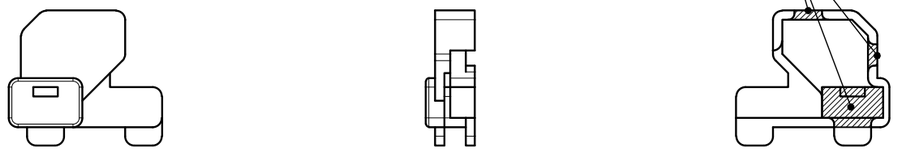
部品③の○部を①, ②の○部に差し込む
部品①, ②の□部による組付け

加工難易度など

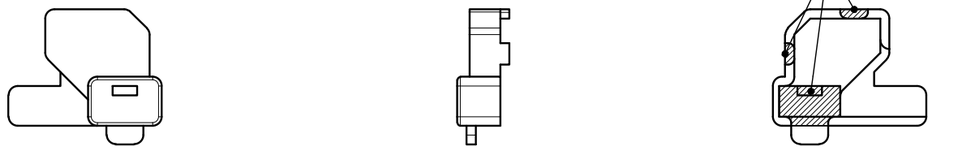
［難易度設定］
難易度は中程度。

理由は以下の通り
・R1角部を全部品に配置（加工負荷増）
・金型の勘合部が多く、寸法精度の影響を受けやすい課題設定。
・形状の幅を広めにしたので外観評価しやすい課題設定。
・①, ③, ④部品はゲート配置可能面を多く残し複数パターンでの金型設計を可能にしている。

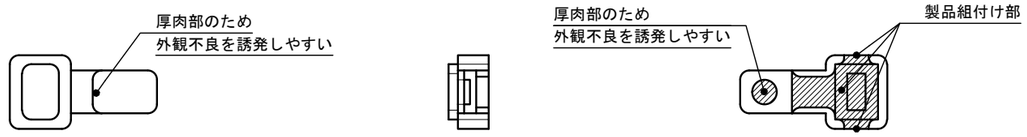
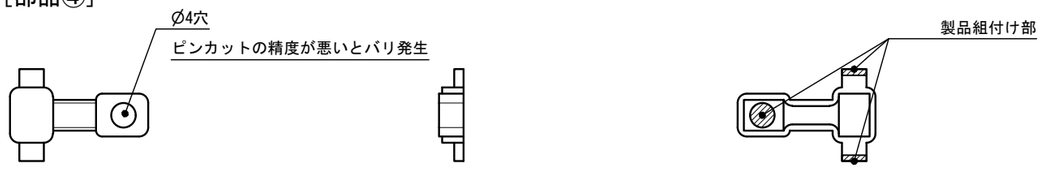
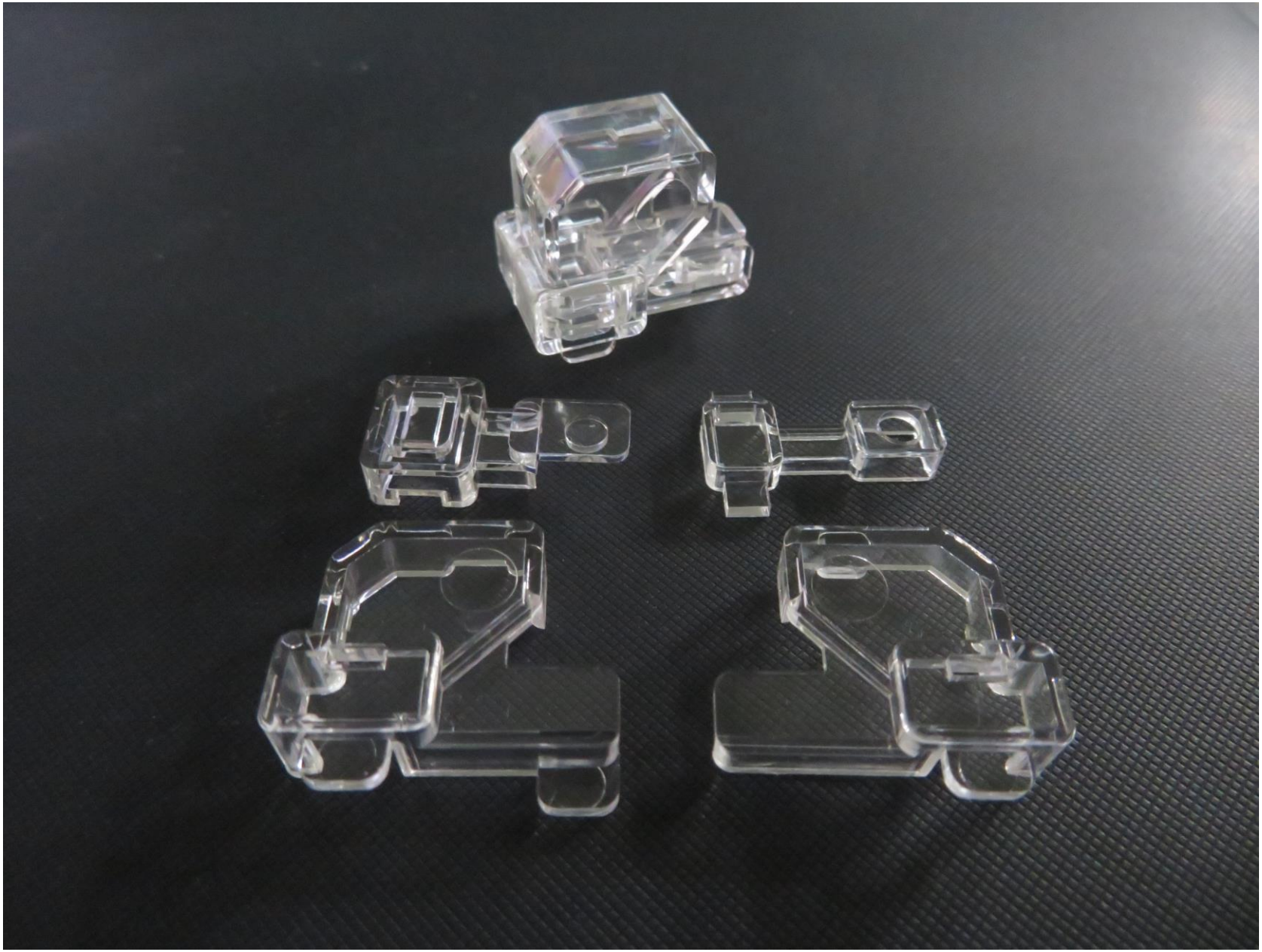
［部品①］



［部品②］



［部品③］



［部品④］