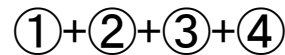
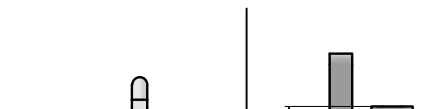


一次提案用

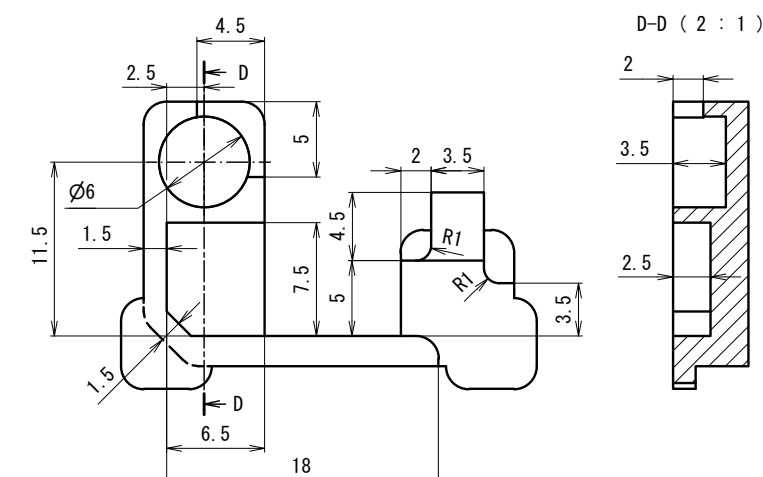
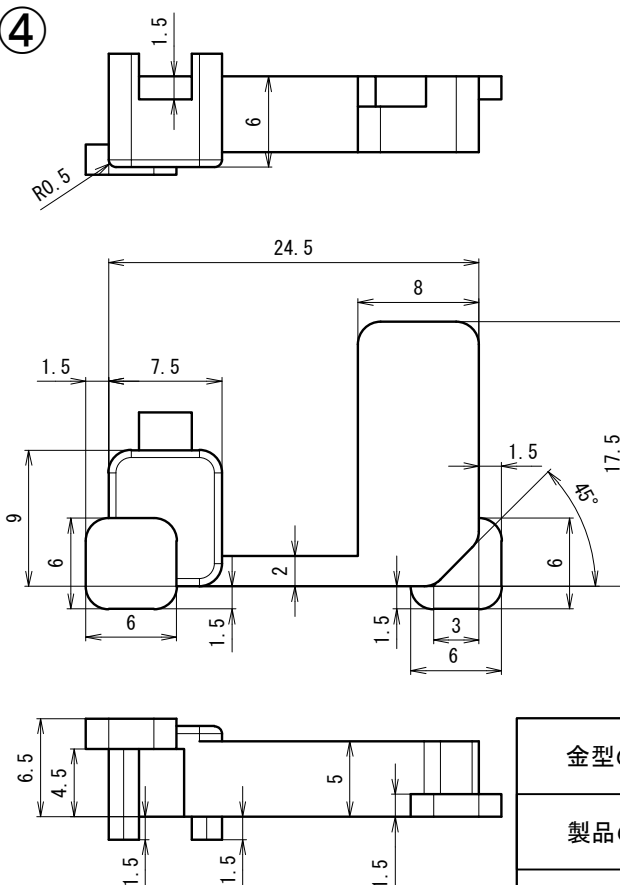
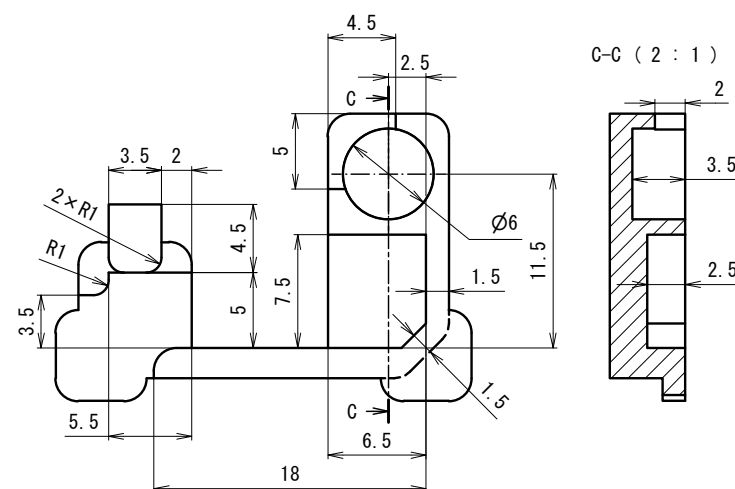
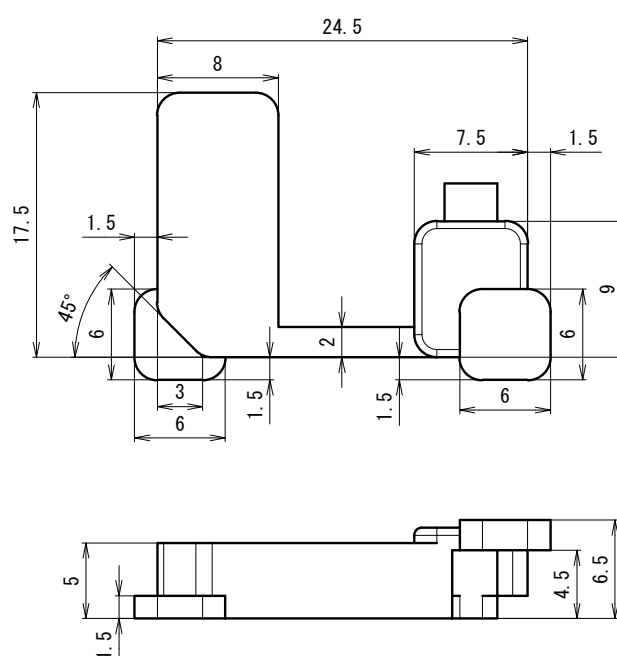
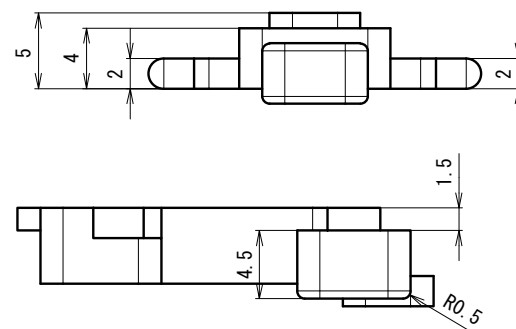
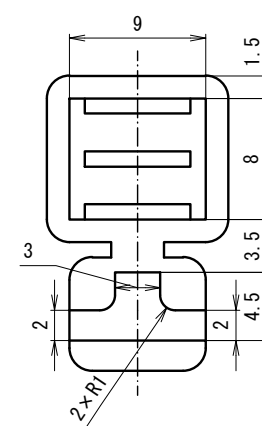
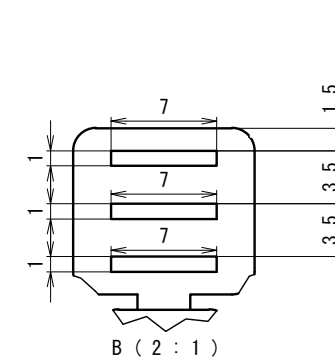
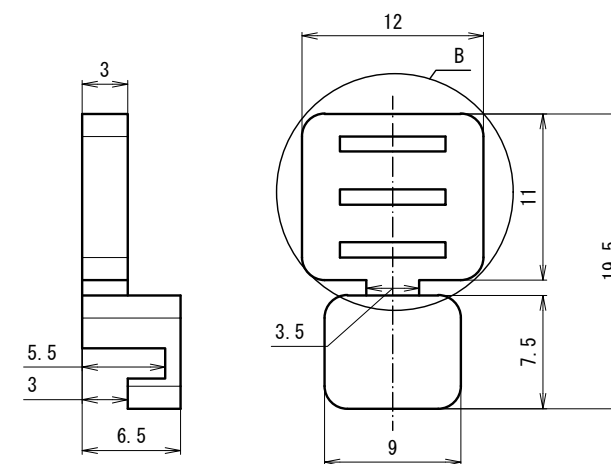
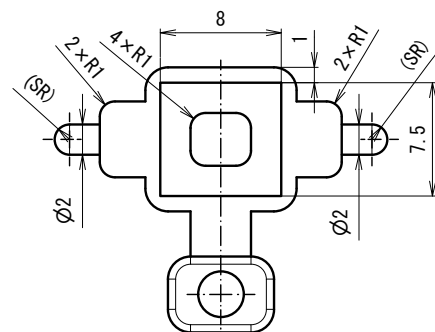
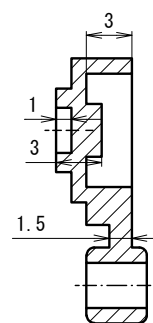
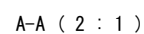


組立て寸法



Technical drawing of the assembled device showing two views. The left view is a side profile with a vertical dimension line indicating a height of 10. The right view is a front view with a vertical dimension line indicating a height of 17.5.

- ・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。

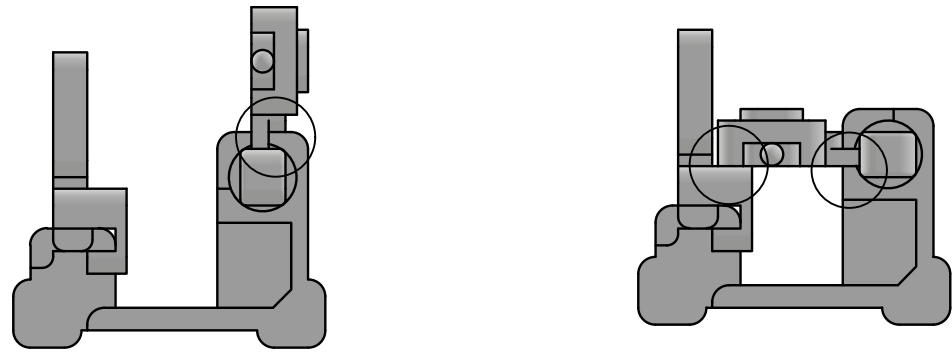


金型の名称	第63回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題			
製品の名称	パーソナルモビリティ			
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%	2:1
				A3

課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

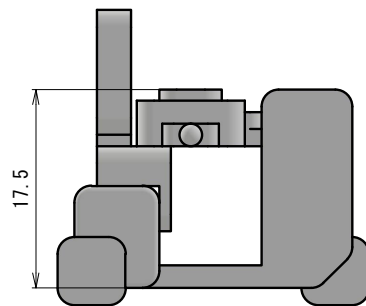
形状や組立機構の魅力など

- ・ ハンドル部にあたる部品①が可動する機構になっており、部品③、④の2か所で位置決めができます。折り畳み時は部品②でも位置が決まります。



折り畳み時

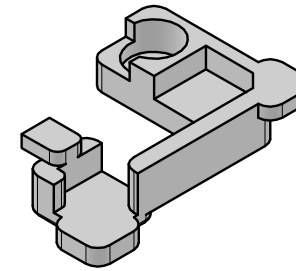
- ・ 組立て寸法では2パターンの内1つに関しては全部品が関係するため、金型の加工精度がより重要になります。



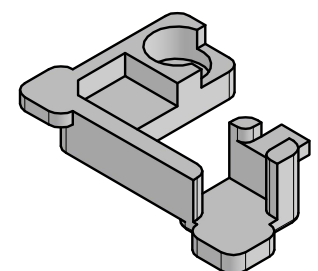
加工難易度など

- ・ 部品③、④は比較的是め合い部が多くなっているため、金型精度や磨き作業での調整次第で製品に不良が発生する可能性があります。それに伴い、狙い寸法を工夫して組付けをスムーズに行うための調整が必要になります。

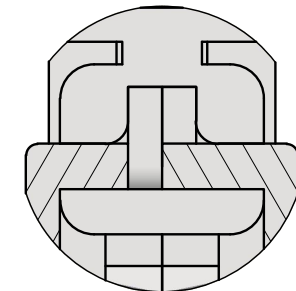
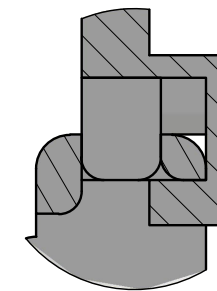
部品③



部品④



部品②と部品③、④の組付け



- ・ 全体的に細かい形状が多いため、機械加工では細かな座標管理、磨きではカッターマーク残りや製品形状部のエッジをダラすことなく磨く技能が必要になります。

