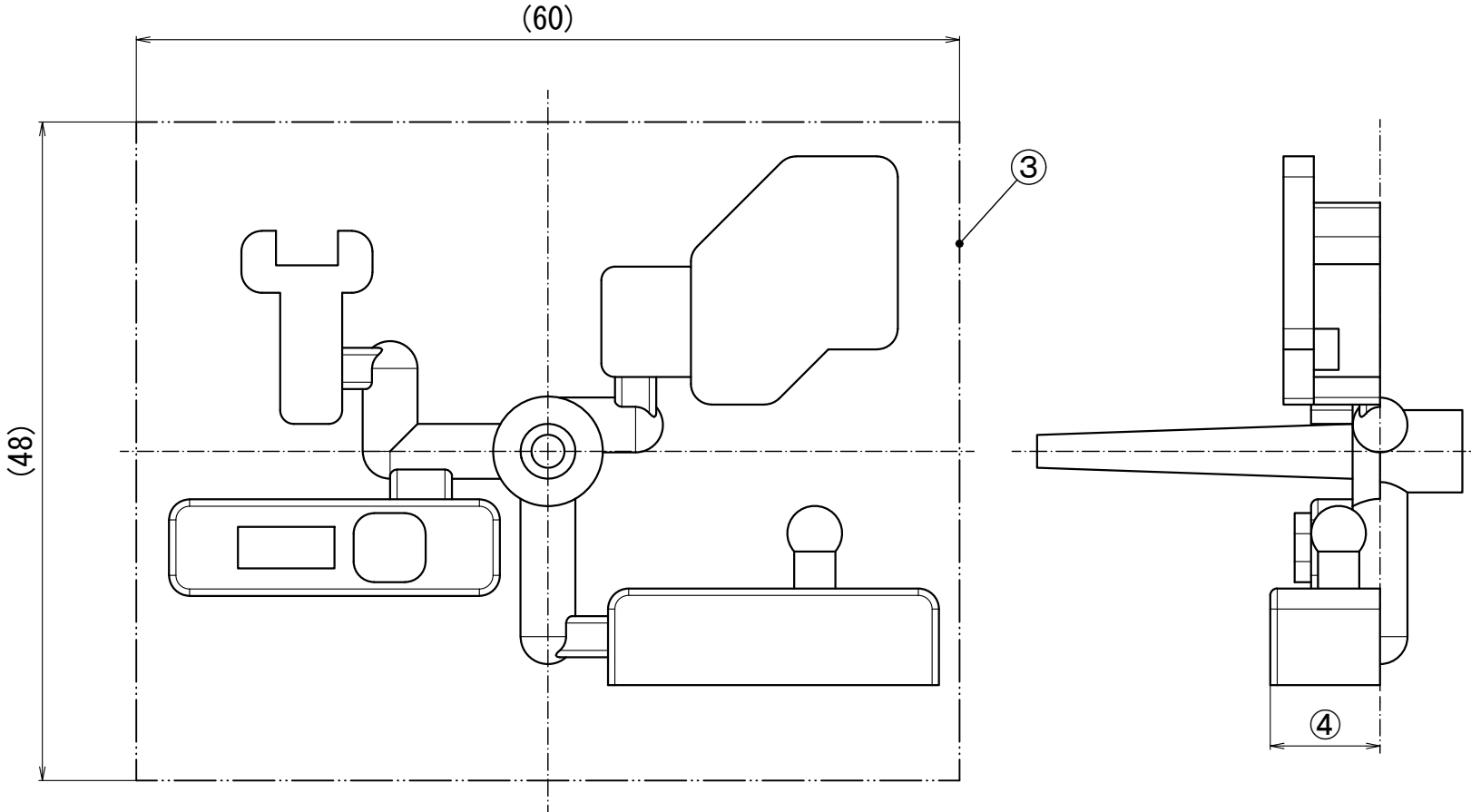
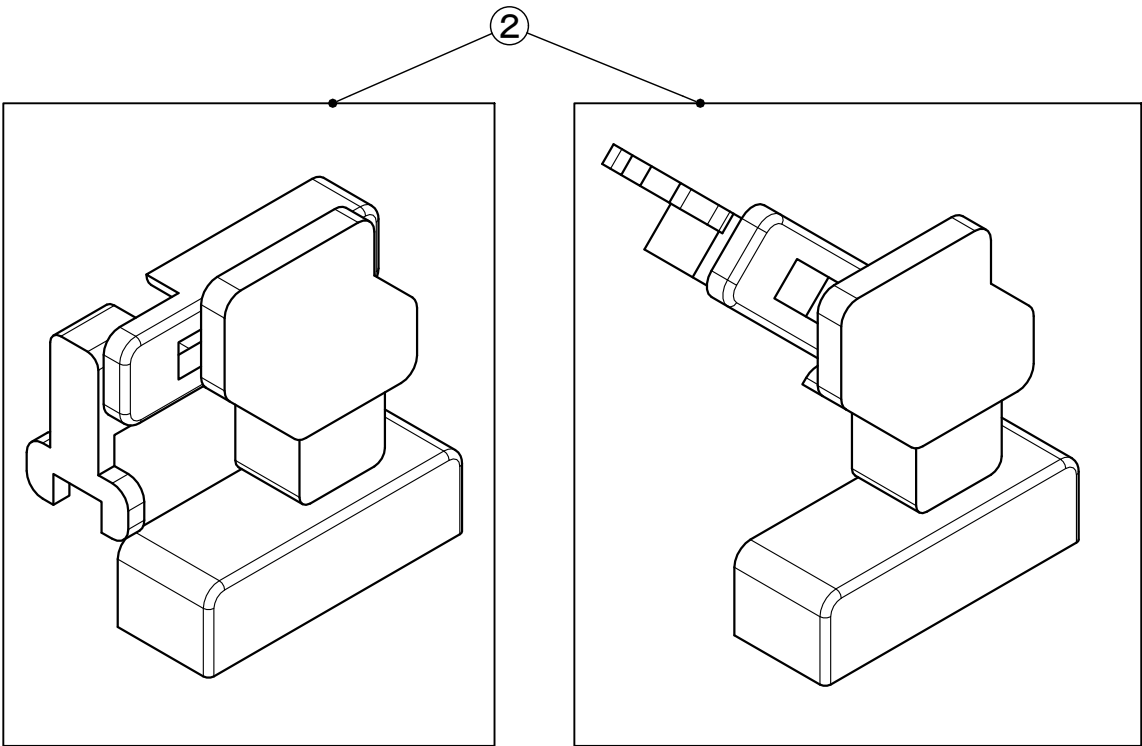


別紙3. 競技課題のプラスチック製品の公募要項

①競技課題の題名は主査の発令に従い、デザインすること。（下図例題は、「産業用ロボット」）



- ②部品2個～4個で構成する組立製品とし、図のように複数の組立状態があっても良い。
※評価のために部品端面などで固定できると望ましい。
- ③金型展開時に60mm x 48mm（支給素材のボルト穴などに干渉しない範囲）に収まること。
- ④エジェクタストロークを考慮し、キャビティの最大加工深さは10mm以下とする。
- ⑤＜表1＞の通りの刃物で金型が加工できること。
注：実際の競技で使用する刃物を制限するものではない。
- ⑥材質：ポリスチレン（標準グレード）透明, 収縮率は約0.5%とする。
- ⑦図面サイズはA3とする。縮尺は自由。形式はpdfとする。
- ⑧図面は、書き出したpdfファイルの他に、それを作成したときのipt、idwも同封して送付すること。
- ⑨一次投票後に選出された課題については、形状の改善を行った後、変更寸法が明記された事前公開用（測定箇所未記入）と、当日測定箇所として競技委員が採点時参考にするもの（測定箇所記入）の2種類を送付すること。
なお、測定箇所の要項は下記の通りとする。
- ・金型測定箇所a～k（11か所）はキャビティ寸法としてそのうちのi～kの3か所のみを金型の深さ方向とすること。
 - ・金型測定箇所l～v（11か所）はコア寸法としてそのうちのt～vの3か所のみを金型の深さ方向とすること。
 - ・成形品の測定箇所A～Zは金型測定箇所a～vと重複しないように設定し、そのうちW～Zの4か所については、当日公開寸法とする。幅方向、深さ方向、厚みなどの限定はない。
 - ・当日公開寸法は±0.5mmの範囲内とし、変動量は0.1mm単位とする。
- 事前公開用の図面には中央値の寸法で明記し、該当する寸法に★を付け、判別しやすい状態にすること。
- ・成形品の組立て寸法も図面に明記すること。
 - ・★部寸法の変更に伴い、連動して変更となる箇所の寸法には☆を付けること。（組立て寸法も含む）
 - ・製品のipt、ファイルは当日公開寸法に連動して変更となる箇所の紐づきがわかりやすいように明記すること。
 - ・どちらの測定箇所もエンドミルやドリルの径で幅が決まる部分を指定しないこと。（穴やボスなど）
- ⑩競技課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度 など）が分かる所定のフォーマットによる説明資料を添付すること。
所定フォーマットは次ページに示す。
- ※一次提案用_提案課題用テンプレート.idw、二次提案用_提案課題用テンプレート.idwは2枚つづりとなっており、2枚目に⑩のフォーマットがある。競技課題図と合わせて2枚とも一つのpdfファイルで書き出しする。

＜表1＞

刃具種	呼び径	刃長
スクエアエンドミル	Φ6	10以下
	Φ4	10以下
	Φ3	8以下
	Φ2	6以下
ボールエンドミル	Φ6	10以下
	Φ4	10以下
	Φ3	8以下
	Φ2	6以下
ラジラスエンドミル	Φ6 (R0.5)	10以下
	Φ3 (R0.5)	8以下
突き加工用フラットエンドミル等	Φ6	－
	Φ4	－
	Φ3	－
	Φ2	－

※訓練用刃物購入にかかるコスト低減のため刃具種を一般的な在庫品刃具に限定。（2024.01.10）

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

加工難易度など