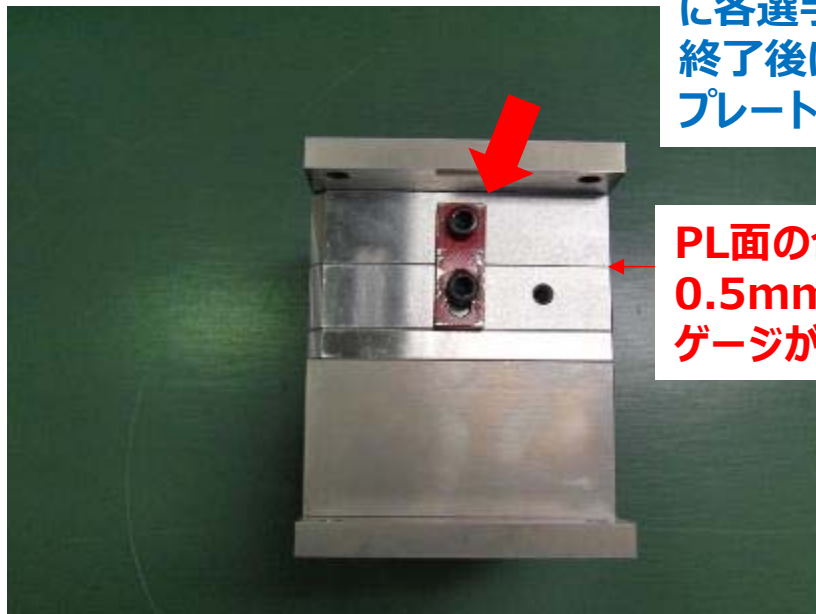


参考資料：第2課題採点要領

その3 製品採点（金型）編

製品採点（金型）

金型の提出状態・組立精度・動作



この作業（P1～P4）は提出時に各選手の作業台で行う。作業終了後はキャビティプレートとコアプレートのみを提出する。

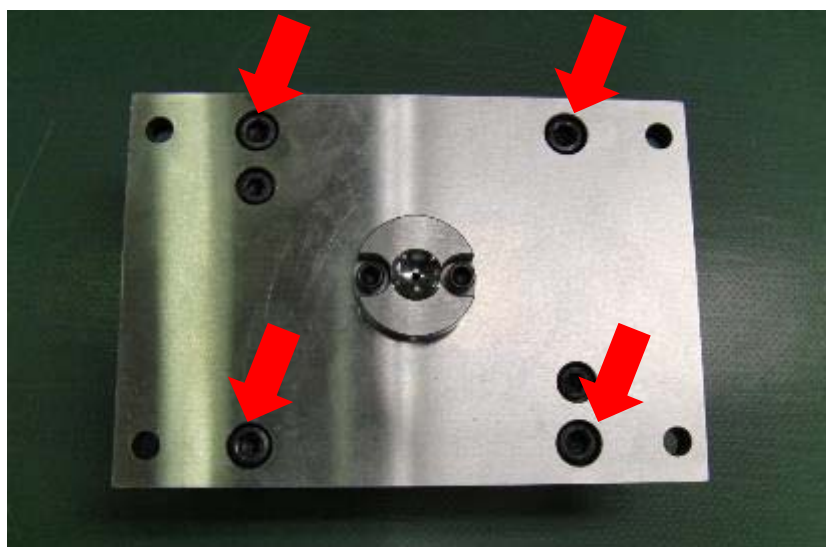
PL面の合わせ面に0.5mmの板厚のゲージが入らないこと

型開き防止プレートが「閉」状態で提出されている。

（すべての組立作業が完了したという意思表示とする。）

また、0.5mmの板厚のゲージが、キャビティとコアのPL面同士の合わせ面に入らないこと。なお、コアの逃し領域は除く。

➡加點1



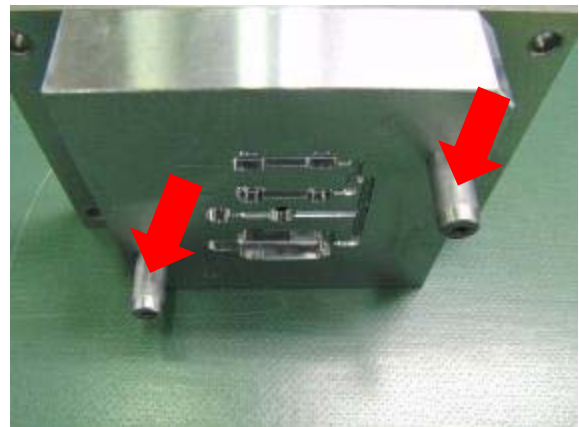
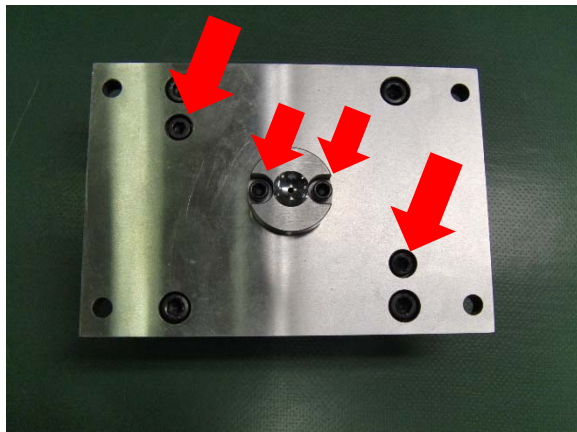
・トップクランピングプレートとキャビティプレートが、所定のボルトで固定されていること。（本数の確認のみ）

➡加點1



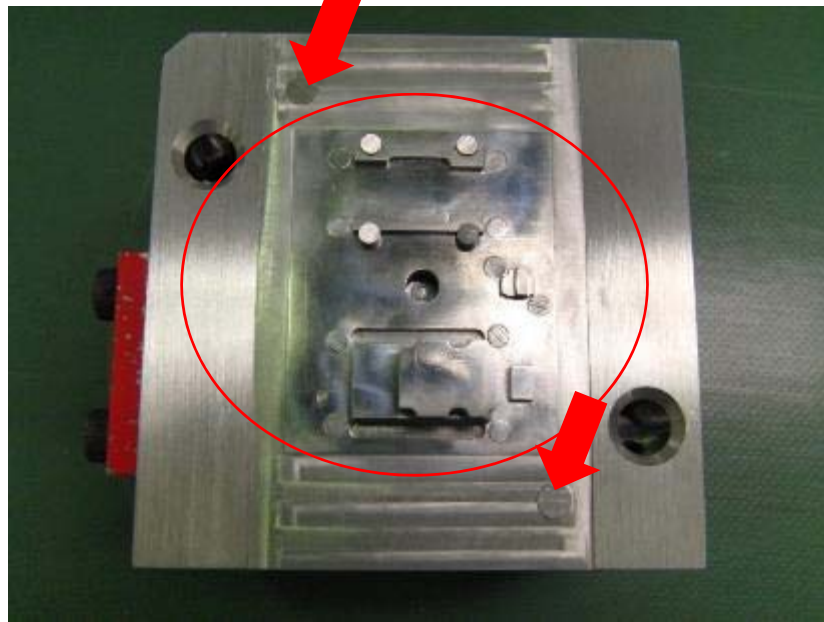
- ・型開き防止プレートを開き、コア側に2本のボルトで固定後、金型を手または何らかの治工具によって開くことができる。

➡加点1

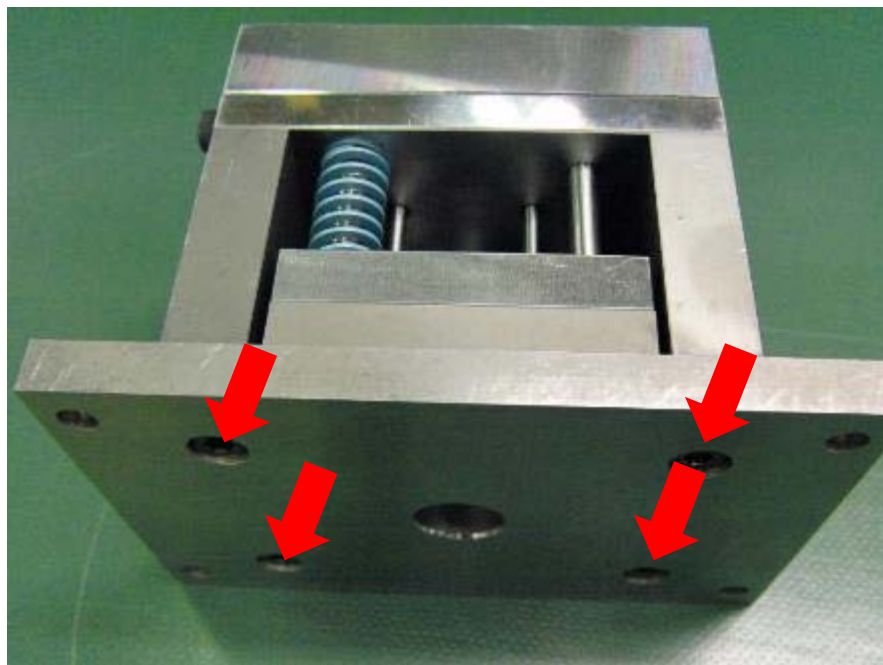


- ・スプルーブッシュ、ガイドピンが所定のボルトで固定されていること。（本数の確認のみ）

➡加点1

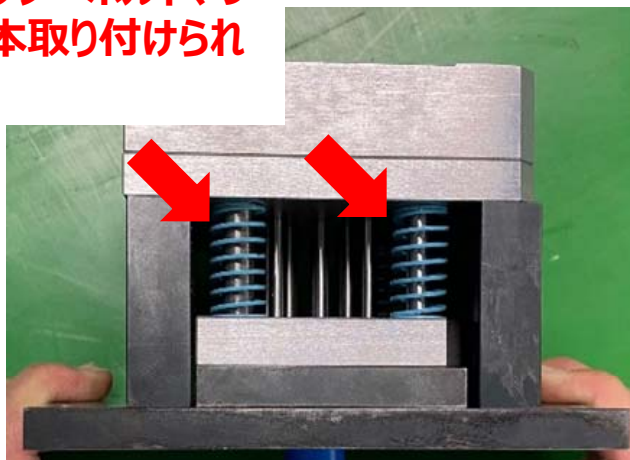


- ・加工した全てのエジェクタピン穴に、エジェクタピンが入っていること、また、リターンピン2本が入っていること。
➡加点1



- ・スペーサーブロック及びボトムクランピングプレートが、所定のボルトで固定されていること。（本数の確認のみ）
➡加点1

スプリングはショルダーボルト、リターンピンに計4本取り付けられていること。

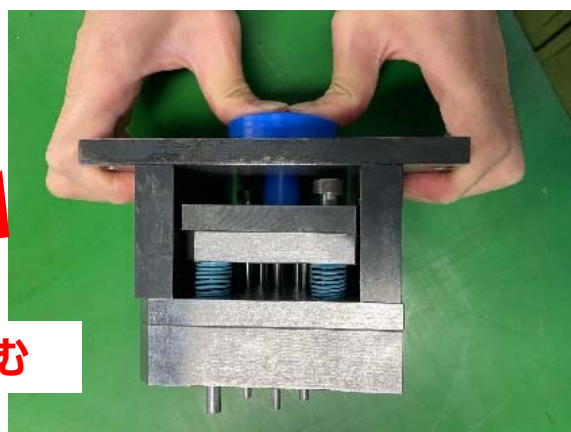


- ・エジェクタリテーナプレートおよびエジェクタプレートが、所定のショルダーボルト、スプリング、ボルトによって固定されていること。

➡加減1



Φ18以下の円柱を差し込む

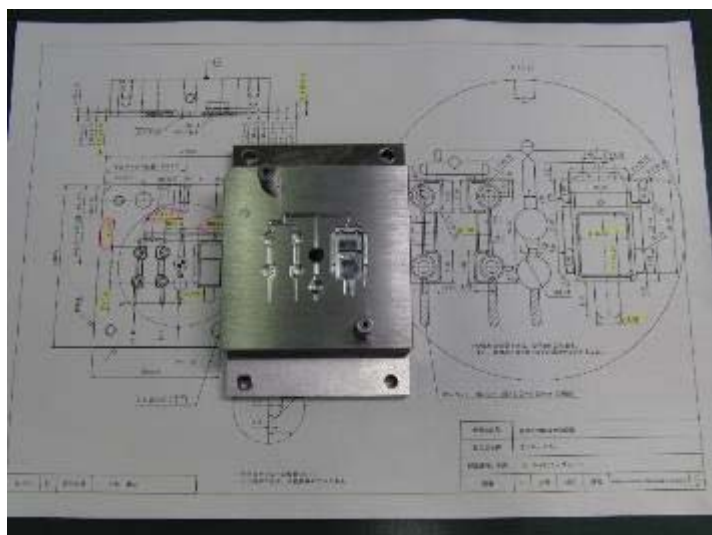


指で押し込む

- ・ボトムクランピングプレートのエジェクタロッド穴から、エジェクタプレートを、何らかの治具で押し込んだ時、その押し込み荷重を取り除くとスムーズに初期位置に戻る。

➡加減1

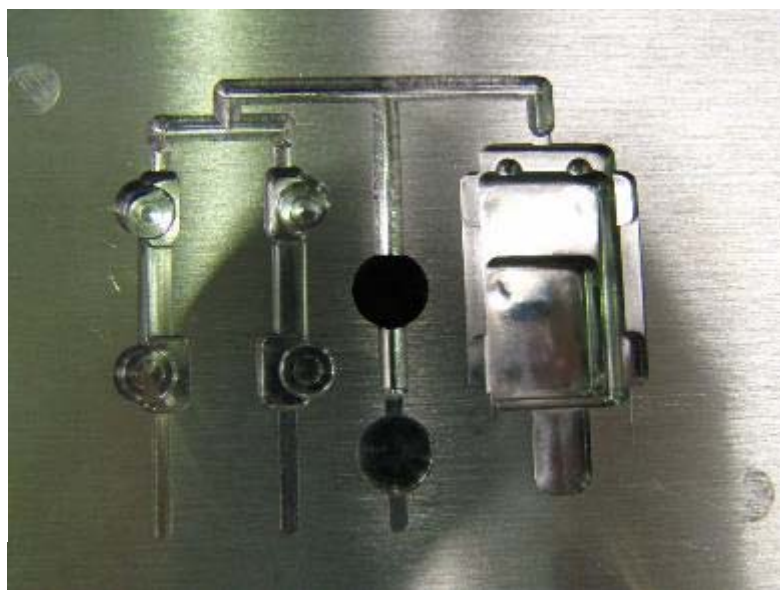
金型外観（金型の機能や製品に明らかに影響を及ぼす失敗など）



提出された製作図面とキャビティプレートを目視比較する。

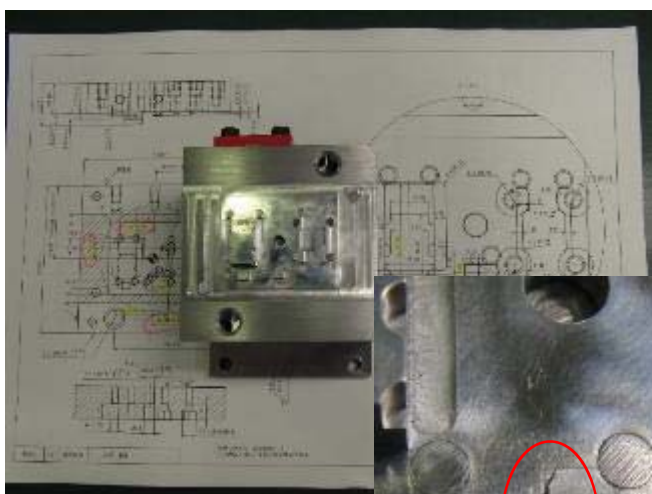
- ・食い込み
- ・未加工
- ・位置が違う
- ・ガイドピン穴を逃し加工や位置修正した痕跡がないか

などを見る。
右図の例としては特に異常所見なし

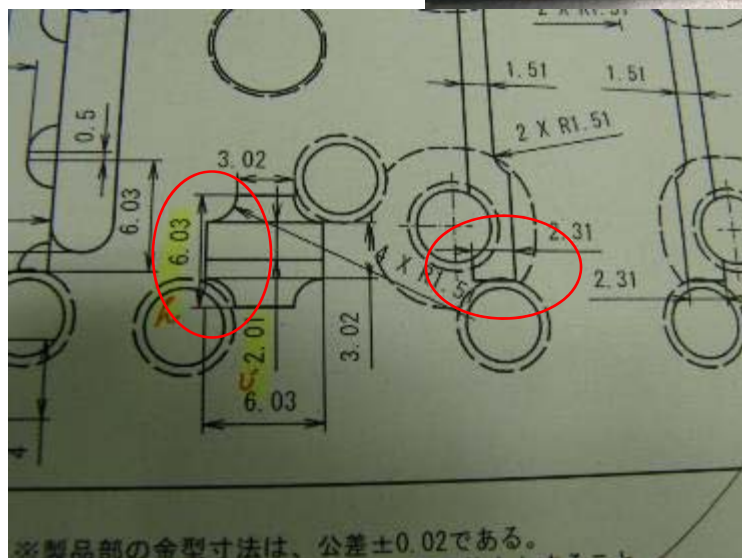
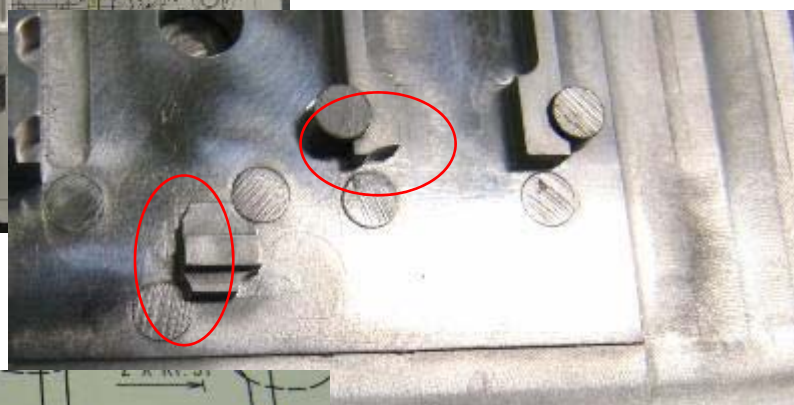


- ・キャビティプレートの製品部において、機械加工による大きな食い込みや形状違い、荒削り残りが無いこと。
また、手仕上による磨き作業を明らかに施していない面がないこと。（ガスベント、ランナーゲートを除く。
また、それ以外の加工部においても明らかな機械加工による失敗などの誤作がないこと。

➡加減2



提出された製作図面とコアプレートを目視比較する。



- ・食い込み
- ・未加工
- ・位置が違う
- ・ガイドピン穴を逃し加工や位置修正した痕跡がないか
- ・PL面の逃し領域は図面通りの形か

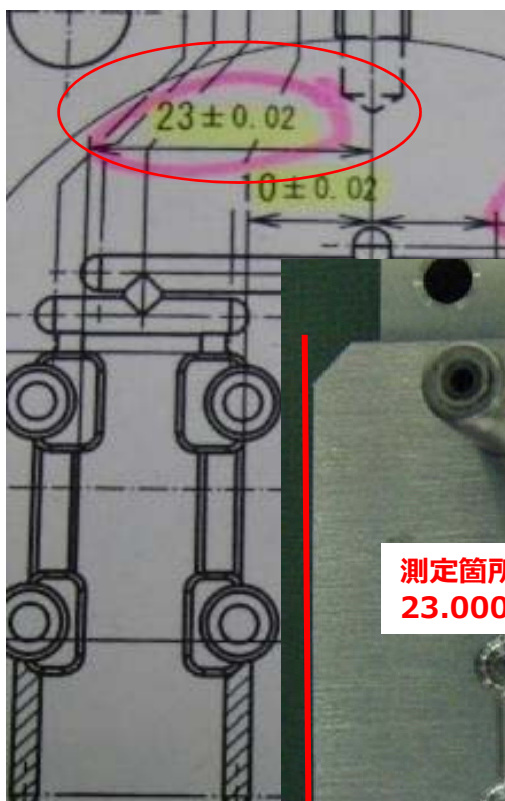
などを見る。

上図の例としては赤丸部分に加工不良（食い込み）があるので加点しない

- ・コアプレートの磨き領域内において、機械加工による大きな食い込みや形状違い、荒削り残りが無いこと。
また、手仕上による磨き作業を明らかに施していない面が無いこと。（ランナーゲートを除く。）
また、それ以外の加工部においても明らかな機械加工による失敗などの誤作が無いこと。

➡加点2

金型の製品寸法（製品配置位置）

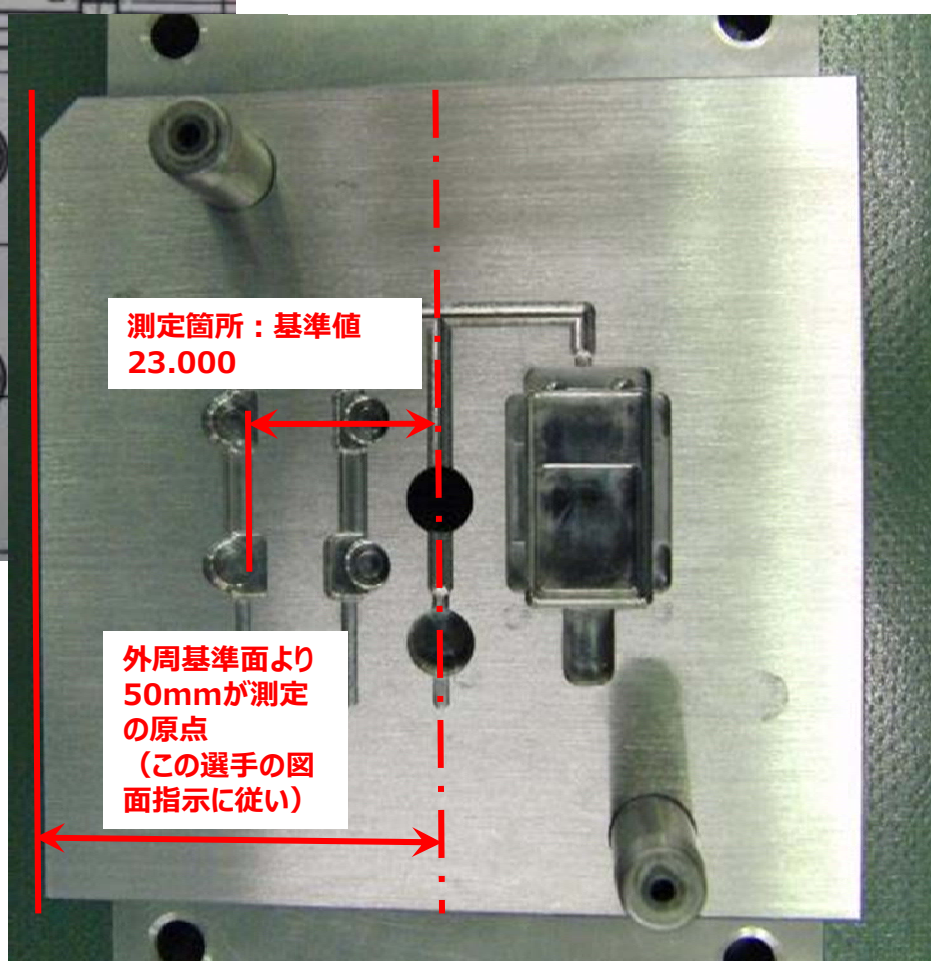


製作図面にピンクでマークされたX方向の寸法を測る

測定した寸法は直接図面に書き込んで後に採点表に加点のみ転記する

・画像寸法測定器で対象箇所を測定する

・原点の取り方は、その選手の図面指示に従うこと



・キャビティの製品配置位置① X方向-1

金型への配置位置寸法が、第2課題-1で提出した図面寸法に対し、公差0.02以内であること。

※2つを超える部品数の製品の場合、どれを対象にするかはランダムとし全員統一する。事前公開しない。

※製作図面の、該当する箇所に選手本人による寸法指示がない場合、測定は行わずこの項目は加点しない。

➡加点1