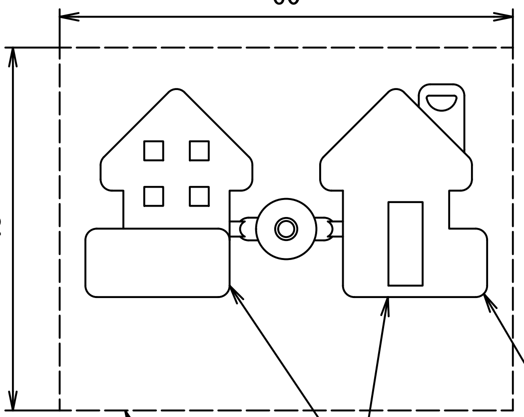
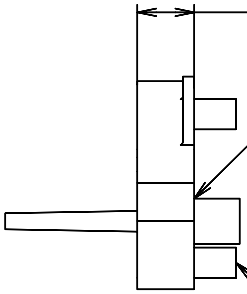
競技課題のプラスチック製品の公募要項





③各キャビティの最大加工深さは10mm以下とする。

⑤材質：
ポリスチレン（標準グレード）透明
収縮率約0.5%
メーカーや詳細な品番などは
課題公表時に競技委員から公開。

⑥製品の部品同士は、ボスピンやリップなどで
はめ合わせることができるようにする。

④キャビティ内の最小RはR1.0とする。

①部品数2～4個で構成する組立製品とする。

②金型展開時に60mm X 48mm（磨き領域、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。

⑦おおむね下記の通りの刃物で機械加工できるように設定すること。
・スクエアエンドミル　Φ2～
・ボールエンドミル　Φ2～
・ドリル　エジェクタ穴などの要素に適合するもの　※逃がし穴は+0.5mm～1.0mm程度

注：ラジアスエンドミルについては径及びRの大きさを下記の範囲のものとする。
・ラジアスエンドミル　Φ3（R0.5、R1.0）Φ6（R0.5、R1.0）

⑧金型の仕様は金型組立図のとおりで毎年変更しない。規格に当てはまるように製品設計すること。
⑨課題公募時の提案に必要とするものは以下4点。
1. プラスチック製品の2D図面pdfファイル（測定箇所が明記されていないもの,公表用）
　・寸法抜けの無いようによく精査すること。
　・提案企業名が判別できないように表題の金型名は「第〇〇回全国大会課題」に統一する。
2. 実際に射出成形機でテスト生産したプラスチック製品の写真1点（射出容量不足や致命的な製品設計不良が
無いことを確認するため）
3. プラスチック製品の2D図面pdfファイル（測定箇所を明記したもの,採点時に参考にするもの）
　・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～Vは金型測定箇所a～vと重複しないように設定し、幅方向、深さ方向、厚みなどの限定はない。
　・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、幅2の面など）
4. 競技課題の特徴（コンセプト、難易度設定　など）が分かるような説明資料を添付すること。