

1. D部の厚みについて

競技仕様書 : m. 「D部は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を $t1.0\text{ mm}$ に圧延し」と指示のところ、課題図面(部分図D)の指示寸法に誤り($t1.1\text{ mm}$ と表示)が有りました。

- D部の厚みは、支給材を $t1.0\text{ mm}$ に圧延加工後、指示された形状になるよう作業をしてください。

2. D部の仕様について

競技仕様書 : n. 「D部は、各珠座部分は、 $\phi 2.5\text{ mm}$ とし、凹みをつけてから支給された $\phi 0.8\text{ mm}$ の丸線で芯を立てること。芯を立てる下穴は、必ず貫通させてから丸線をろう付し、裏面は面一(鏡面状)に仕上げること。」

- 貫通させて芯を立てる場合、企業によっては、裏面に芯を少し残して(飛び出させて)ろう付をするように指導している企業もありますが、当大会では、裏面を面一(鏡面状)にすり合わせてください。やすり目が残らないよう注意すること。
最終的仕上げは、火肌仕上げとします。(磨き仕上げではありません。)

3. D部の接点に関する指示について

競技仕様書 : p. 「D部は、裏面図で示すように、A部・B部にそれぞれ2箇所づつ、ろう付をする。」

- D部(珠座)は、本体A部と本体B部の裏側にそれぞれろう付してください。
(右側面図では、接点が読み取りにくくなっていますので注意してください。)
また、珠座とA部・B部とのつなぎ手部分の長さも、がたつきが無く安定するよう長さを研究してください。