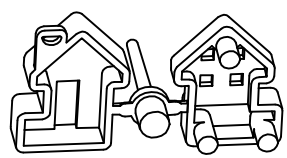
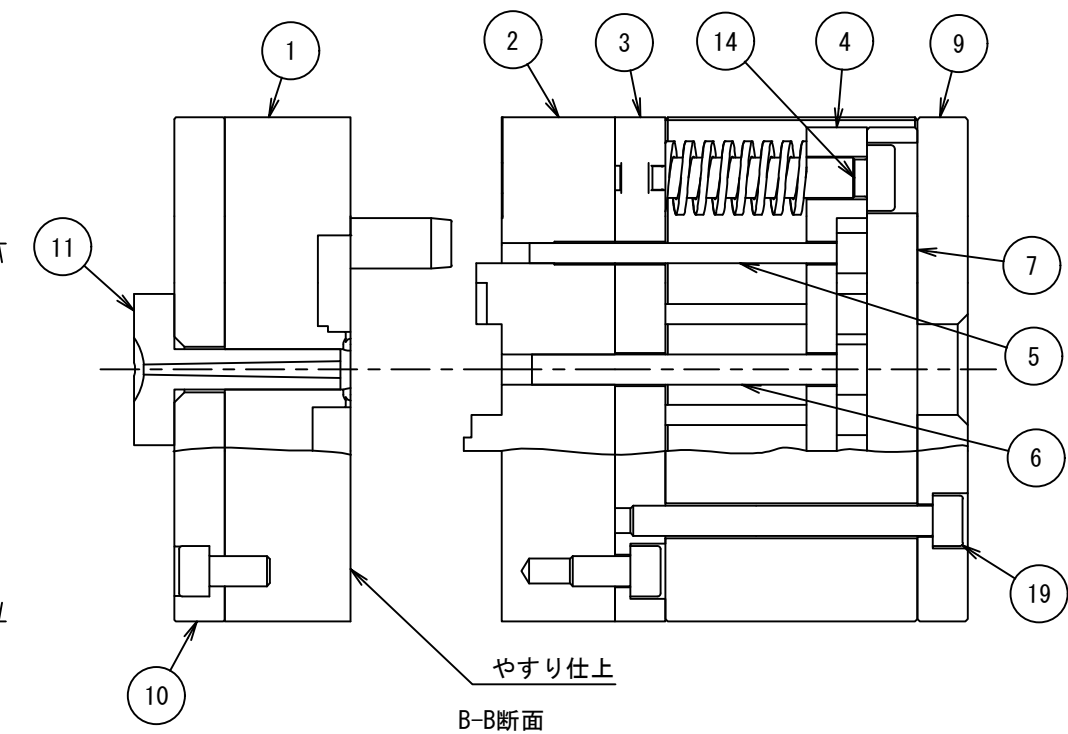
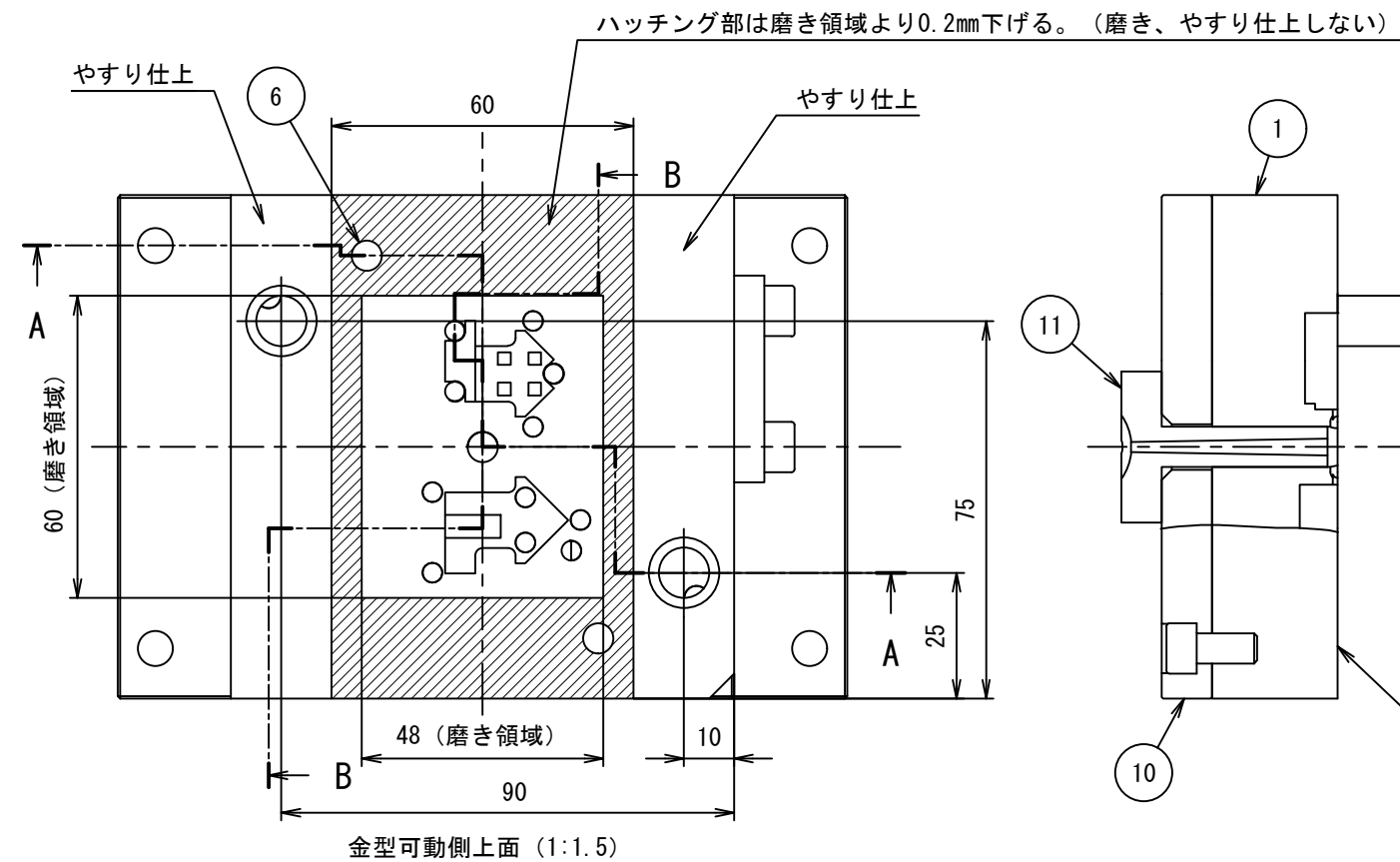
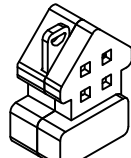


プラスチック金型職種 競技課題 金型組立図

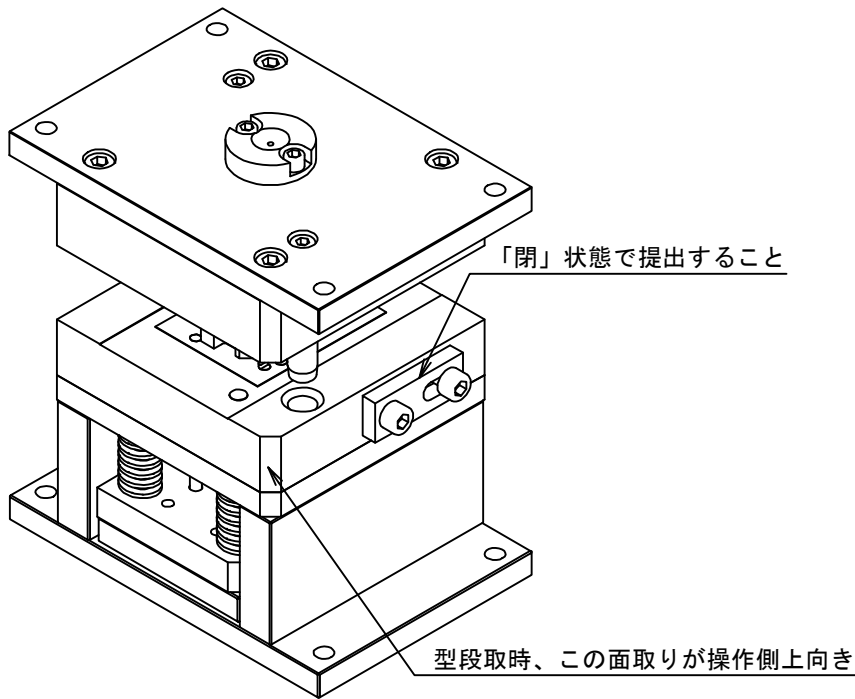
- 仕様・注意事項
- ・本図面の金型は、日精樹脂工業株式会社 小型射出成形機 HMX7-CN3専用である。
 - ・製作した金型を用いてプラスチック製品のテスト生産を行い、金型と製品を提出する。
 - ・部品表にある持参部品は数量、仕様を確認し各自持参すること。
 - ・支給材料を加工する部品は、各自が作成した加工図面に従って製作すること。
 - ・キャビティプレートとコアプレートの製作図面は、所定のテンプレートに従って製図し提出すること。
 - ・本図面のプラスチック製品は例題であり、実際の競技課題製作は当日出題されるプラスチック製品の図面に従うこと。



プラスチック製品とランナゲート (1:1.5)



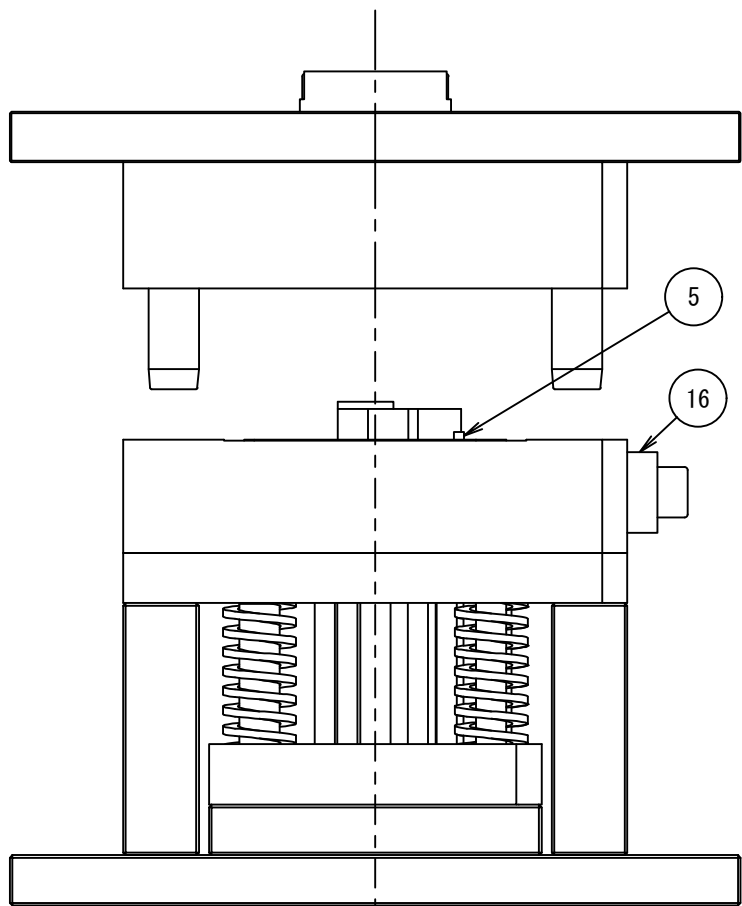
プラスチック製品
組み合わせ状態 (1:1.5)



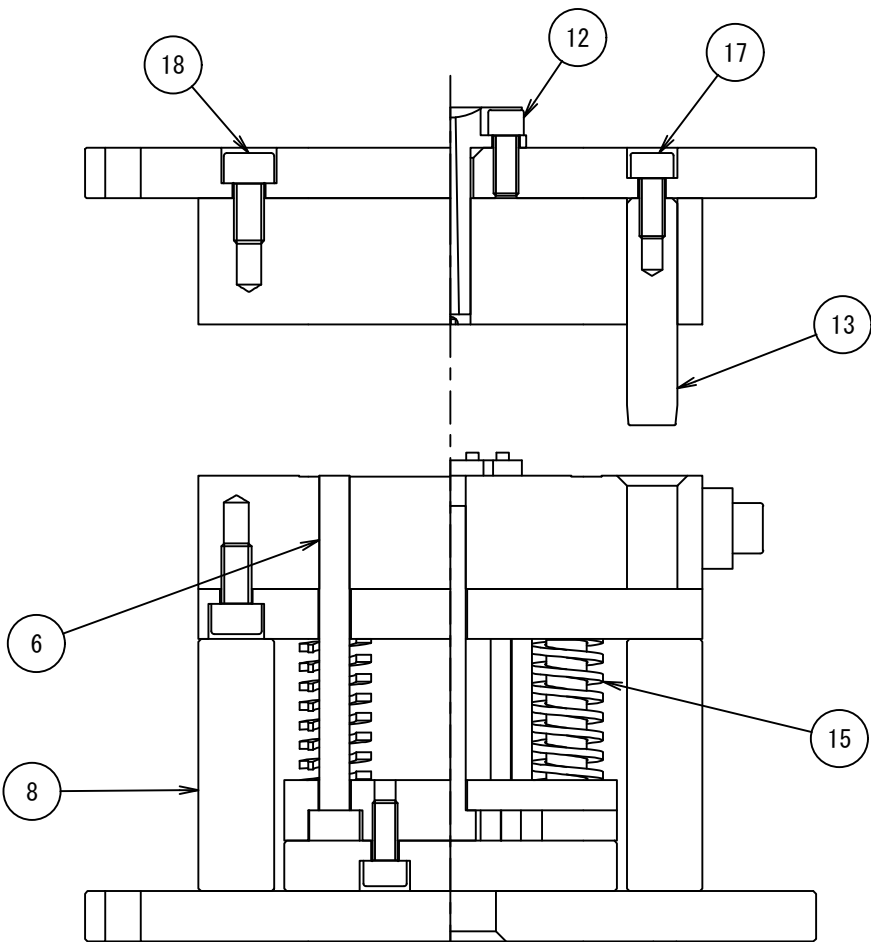
「閉」状態で提出すること

型段取時、この面取りが操作側上向き

金型外観 (1:2.5)



金型開状態側面 (1:1.5)



部品表				
番号	部品名称	数量	説明	
1	キャビティプレート	1	支給材料より加工	
2	コアプレート	1	支給材料より加工	
3	サポートプレート	1	支給材料より加工	
4	エジェクタリテーナプレート	1	支給材料より加工	
5	エジェクタピン φ4	20	支給材料より加工 (ミスミ : EPAJ4-100)	
6	エジェクタピン φ6	10	支給材料より加工 (ミスミ : EPAJ6-100)	
7	エジェクタプレート	1	持参部品	
8	スペーサーブロック	2	持参部品	
9	ボトムクランピングプレート	1	持参部品	
10	トップクランピングプレート	1	持参部品	
11	スブルーブシュ	1	ミスミ : SBBV8-33-SR11-P2. 5-A2	
12	スブルーブシュ専用ボルト	2	ミスミ : SUB5-12	
13	精級ガイドピン	2	ミスミ : GPSL10-45-N20	
14	精密ショルダーボルト	2	ミスミ : MSBL8-40	
15	スプリング	4	ミスミ : SWU14. 5-35	
16	型開き防止プレート	1	ミスミ : OPPSF16-A41-C27-S8-D7-T6-R	
17	六角穴付きボルト M5 x 12	6	ミスミ : CB5-12など	
18	六角穴付きボルト M6 x 12	10	ミスミ : CB6-12など	
19	六角穴付きボルト M6 x 60	4	ミスミ : CB6-60など	