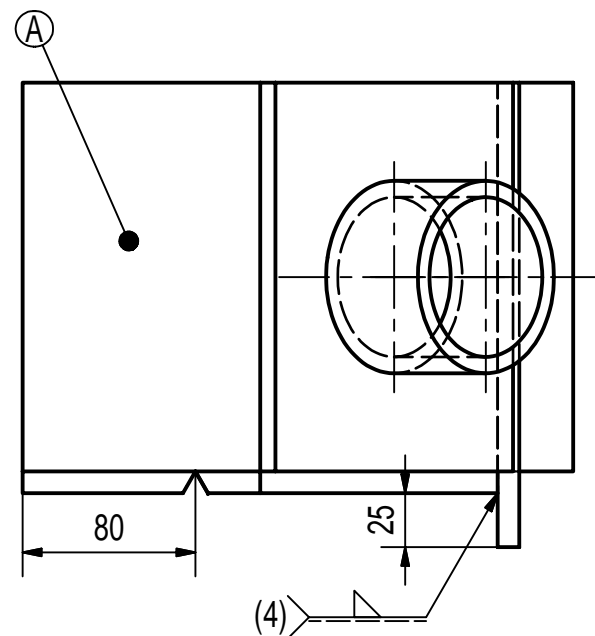


**銲接位置**

- (1). 橫銲對接
- (2). 立銲對接
- (3). 水平填角銲
- (4). 立填角銲
- (5). 6F全周管填角銲
- (6). 橫銲斜接緣角銲
- (7). 45°斜立緣角銲
- (8). 仰緣角銲



n. t. s (not to scale)

**注意事項：**

1. 依圖示組合點銲，除管件填角銲的點銲數不得多於四點外，其餘的銲點數不限，但單一銲點長度不得大於15mm。
2. 對接板件開槽處可依選手個人需要預先研磨適當根部尺寸，惟填角與緣角銲之直角板邊禁止研磨倒角。
3. 構件組合完成後，應送交裁判人員檢查並打鋼印後，始得正式施銲，否則構件全部不予評分。
4. 所有銲道均請依圖示位置銲接，銲件僅可繞Z軸迴轉，不得翻轉。  
6F管銲的銲道最終停頓點必須在12點鐘位置。
5. 對接及邊緣角銲需有背面滲透銲道，所有填角銲道腳長為10mm(+2.0mm/-0.0mm)。
6. 除橫銲對接外，立銲對接表面層銲道需為單一銲道。
7. 施銲過程中，不得使用抗渣劑(Anti-Spatter)，所有銲道一經施銲完成後，銲道表面除允許使用各式鋼刷(Power wire brush)清除外，禁止研磨或補銲。
8. 使用銲條：CNS E5016 (或AWS E7016同級) (Φ3.2, Φ4.0)。
9. 除管件外，所有板件板厚均為10mm。
10. 組合點銲時可用輔助對正工具，如C一型夾或磁性塊，但開始施銲前必須拆除。

單位：mm

零件號碼	數量	描述
H	1	OD 89.1X7.6X60低碳無縫鋼管
G	1	140X140X10低碳熱軋鋼板，雙邊割斜30度詳如圖
F	1	140X80X10低碳熱軋鋼板，雙邊割斜30度詳如圖
E	1	140X90X10低碳熱軋鋼板，雙邊割斜30度詳如圖
D	1	90X80X10低碳熱軋鋼板，雙邊割斜30度詳如圖
C	1	180X155.5X10低碳熱軋鋼板
B	1	215X120X10低碳熱軋鋼板
A	1	255X180X10 低碳熱軋鋼板

零件表

中華民國第43屆 全國技能競賽 分區賽試題		圖號	43NSC-PR-01
		比例	n.t.s
		競賽時間	4 hrs
職類	銲接(10-Welding)	命題人	陳志鵬
試題名稱	碳鋼手工電銲結構物	投影法	ISO E 