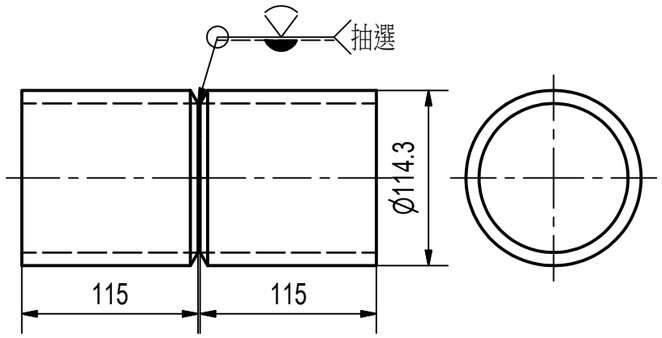
（1）碳鋼試管

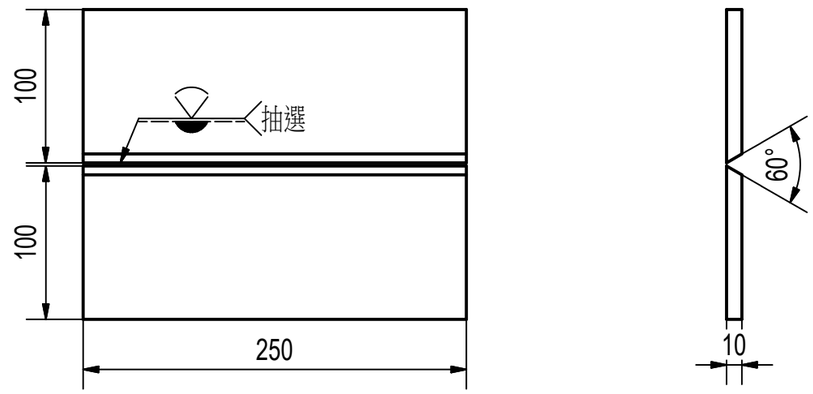


碳鋼試管銲件銲法搭配表			
項目	銲姿	根部打底	面層
1	H-L045 (6G)	141	111
2	PH(5G)	141	135
3	PC (2G)	141	136
4	H-L045 (6G)	111	111

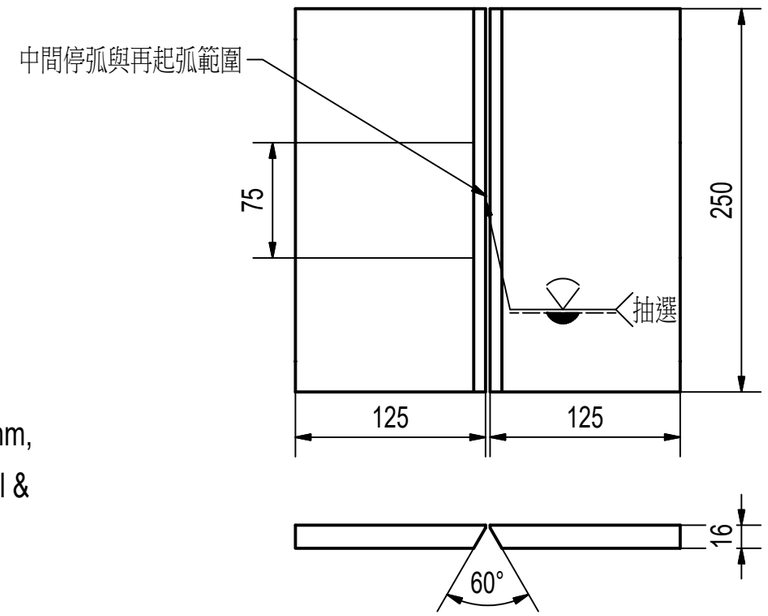
碳鋼試板銲件(10mm) 銲法搭配表			
項目	銲姿	根部打底	面層
1	PE(4G)	111	111
2	PC(2G)	111	111
3	PC(2G)	135	135
4	PF(3G)	135	135

碳鋼試板銲件(16mm)銲法搭配表			
項目	銲姿	根部打底	面層
1	PA (1G)	135	136
2	PC(2G)	135	136
3	PF(3G)	135	136
4	PE(4G)	135	136

(2) 碳鋼試板（10mm）注意：本件點銲送檢後，中間不必停弧再起弧即可施銲完成並繳件。



（3）碳鋼試板（16mm）注意：本件根部與面層銲道中央75 mm 處，均須有停弧與再起弧點，並送裁判檢視。



注意：本圖僅供參考，實際銲姿與銲法以現場抽籤為準，賽後試題請繳回！

注意：

1. 依國際賽WorldSkills最新規定，管件的銲點數不得多於4點，少於3點，銲點不得大於15mm, 根部允許預磨，打底銲道(Root pass)所指定的銲法僅可銲一層， 剩餘的銲道則由面層(Fill & Cap)指定的銲法施銲。若PH (5G) & H-L045 (6G) 管件，最終銲道應停在12點位置。
2. 管件與10mm板件於點銲送交裁判人員檢視打鋼印後，即可直接依序銲接完成繳件。
至於16mm 板件則需（1）點銲送檢（2）打底層中央停頓點送檢（3）面層最後中央停頓點送檢。
若遇橫銲件，則以面層最後一道銲道為停弧點送檢。未送檢打印之試片以最低分計。
3. 全部板/管件進行外觀目視(VT)及非破壞X光射線檢測(RT)評分。
4. 銲序：（1）管件對接銲（2）10mm板件對接銲 （3）16mm板件對接銲 。
5. 組合點銲時可使用磁性塊與夾治具輔助，但正式施銲時，必須移除任何自備的夾治具，否則該試片以最低分計。 單位：mm
6. 施銲時限與總競賽時數合計。

選手簽名欄

第52屆全國技能競賽 試題		圖號	52 NSC-TP-01
		比例	n.t.s
		競賽時間	3 hrs
職類	銲接(10-Welding)	命題人	陳志鵬
試題名稱	碳鋼試板、管銲件	投影法	ISO E