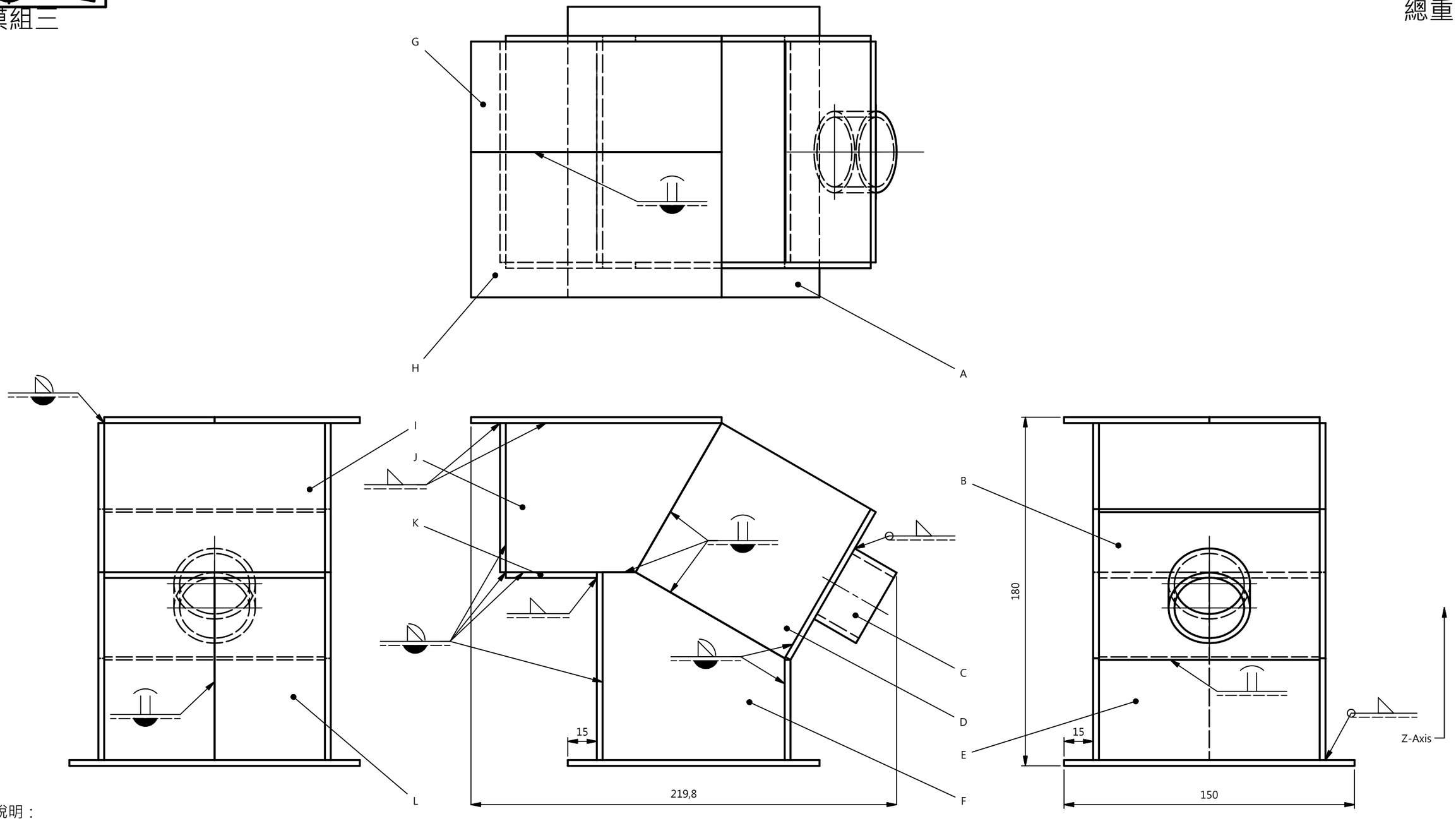
【競賽試題】

模組三

總重約1KG



說明：

1.依圖示以任意位置組合點銲，單一銲點不得大於15mm。銲法：氬銲(141)

2.銲件僅能以A板為底板，並繞垂直軸(Z軸)迴轉施銲，不得翻轉，管件必須停頓在12點位置。

3.對接銲及角隅銲需有背滲銲道，填角銲道背面不需滲透。

4.銲件組合點銲後，應攜出供裁判人員檢查打鋼印，打印後即不得拆除再點銲。

5.填角銲道腳長4mm(公差+2.0mm/-0mm)。

6.角隅銲道必須滿角。

7.除施銲前板件可做前處理外，銲件施銲後，含銲道及母材表面應保持銲後原態，不得使用任何布料與砂紙擦拭及鋼刷、砂輪或銼刀修整。

8.所有銲道只能施銲一道，不得二次重熔。違者本項試題以零分計。

9.除另外指定，銲接符號原則上為對稱。

第53屆全國技能競賽	
職 類	試 題 名 稱
銲接	鋁合金構件組合圖
競 賽 時 間	比 例 尺
2.5小時	1：2