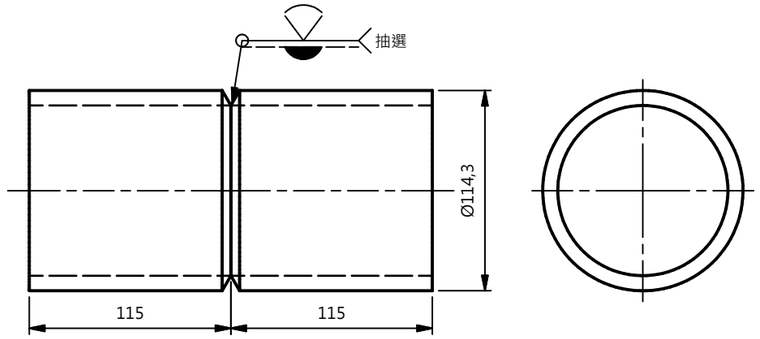
【競賽試題】

模組一

(1)碳鋼試管



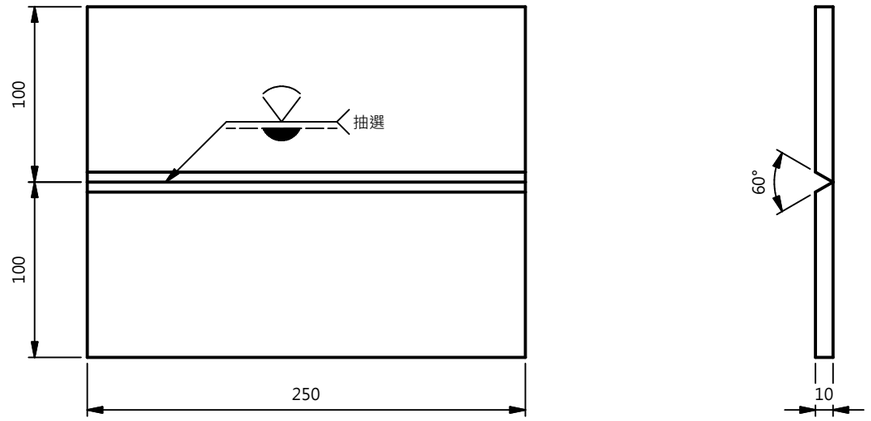
(1)碳鋼試管銲件銲法搭配表			
項目	銲姿	根部打底	面層
1	H-L045 (6G)	141	111
2	PH (5G)	141	135
3	PC (2G)	141	136
4	H-L045 (6G)	111	111

(2)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

(3)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

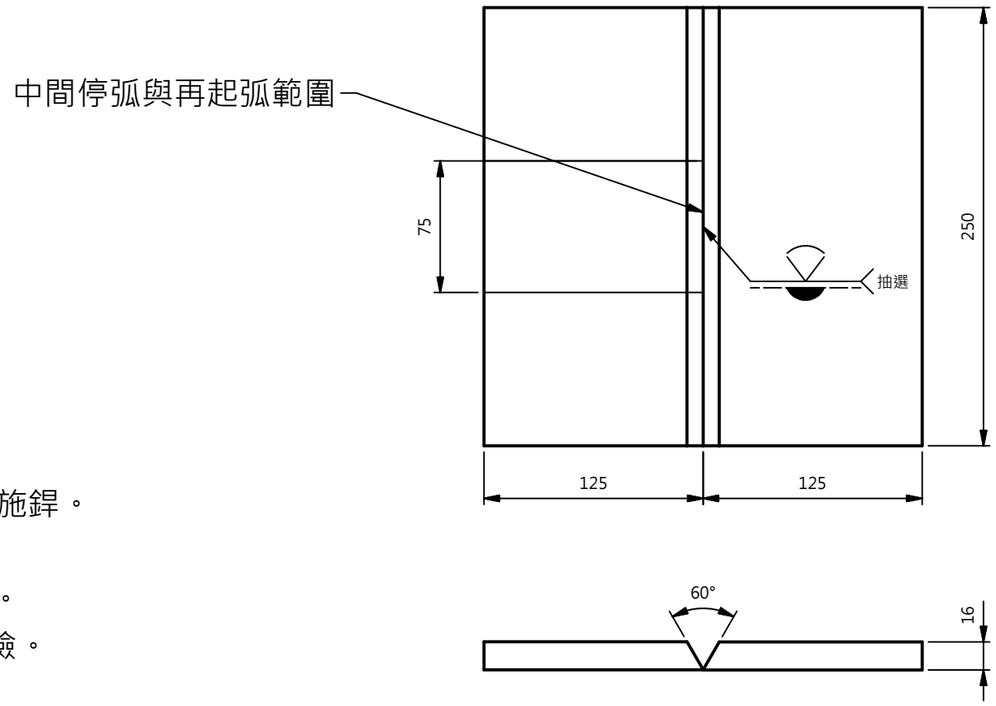
(2) 碳鋼試板(10mm)：

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。 總重約16.4KG



(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。



說明：

1.依國際賽最新規定，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，打底銲道所指定的銲法僅可銲一層，剩餘的銲道則由面層指定的銲法施銲。
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。

6.施銲時限與總競賽時數合計。

7.本圖僅供參考，實際銲姿與銲法以現場抽籤為準。

第53屆全國技能競賽	
職 類	試 題 名 稱
銲接	碳鋼試板、管銲件
競 賽 時 間	比 例 尺
3小時	1：3.5