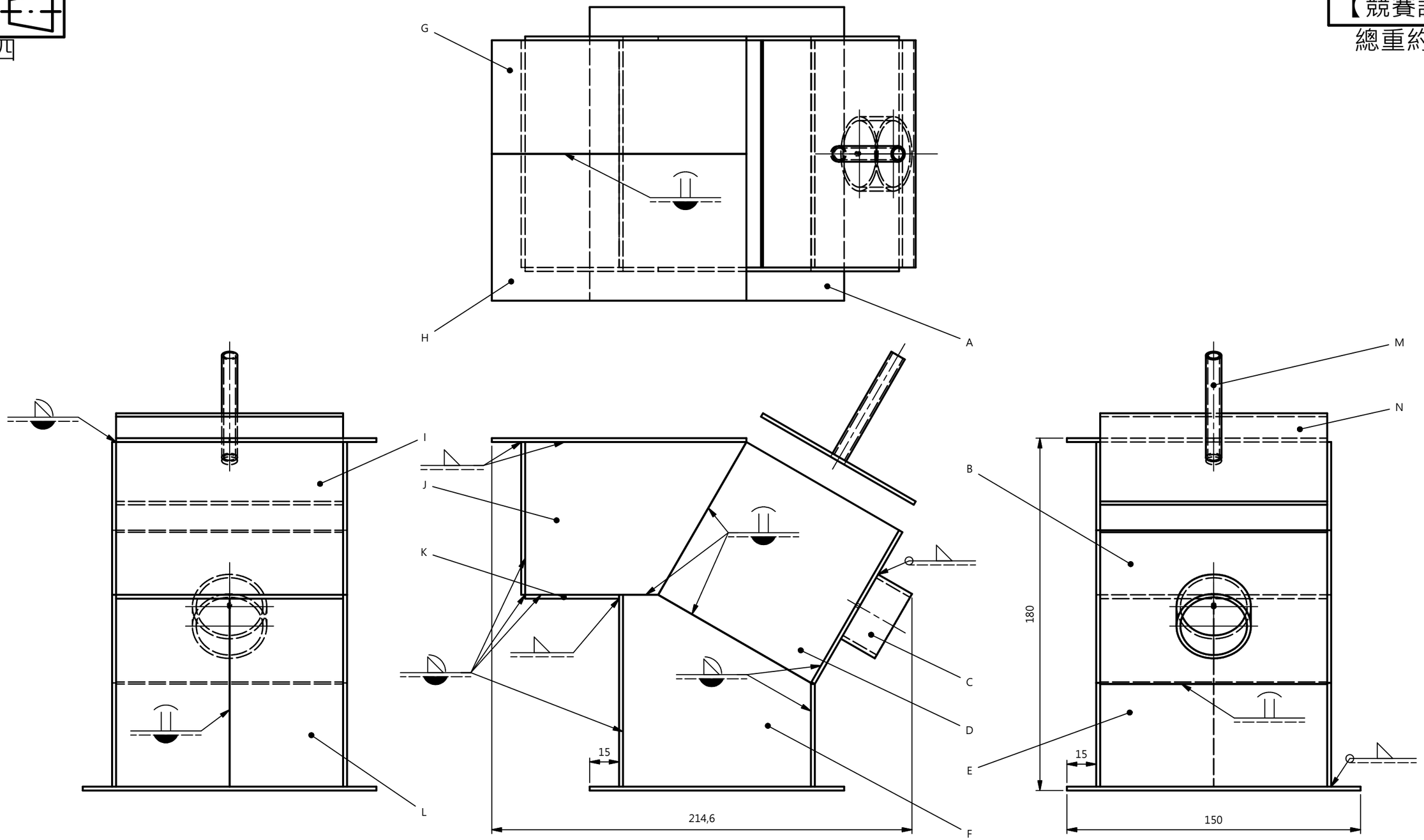
【競賽試題】

模組四

總重約2.2KG



注意事項：

1.依圖示以任意位置組合點銲後，使用氬銲(141)銲接。

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，立銲必須以PF銲姿。

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.銲件配合背吹銲接,M,N件為背吹裝置,兩者先小組合點銲後，與構件攜出供裁判人員檢查，實際施銲時可自行選用膠布或點銲與銲件暫時固定，惟單一銲點不得大於10mm，完成後磨除繳件。

5.填角銲道腳長3mm(公差+1mm/-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.組合點銲送檢打印後，即不得拆除再點銲或以砂輪機磨除銲點(M,N件除外)，所有銲道只能施銲一道，不得二次重熔。違者以零分計。

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	不銹鋼構件組合圖
競 賽 時 間	比 例 尺
2.5小時	1：2