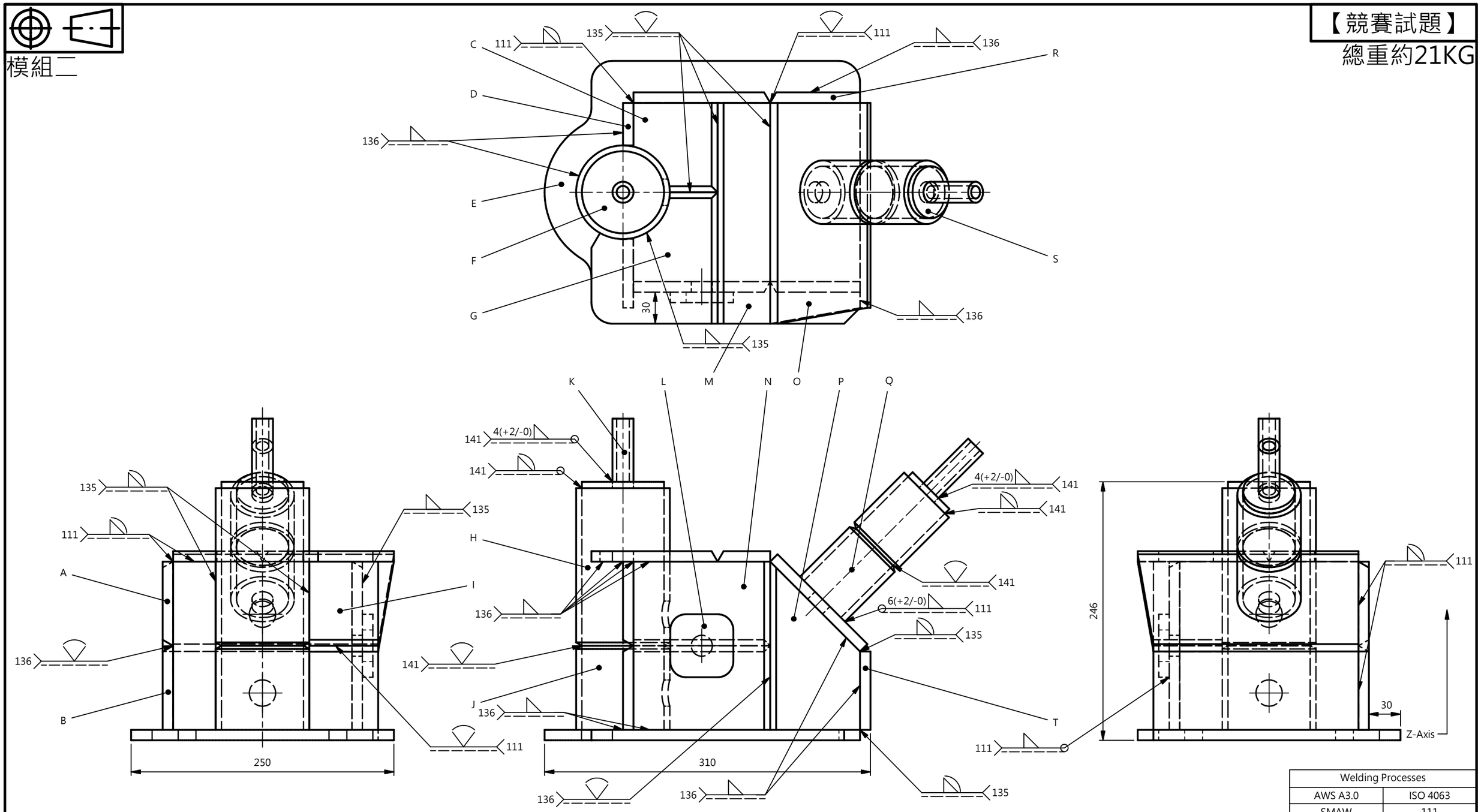
【競賽試題】

模組二

總重約21KG




| Welding Processes | |
|---|---|
| AWS A3.0 | ISO 4063 |
| SMAW | 111 |
| GMAW | 135 |
| FCAW-G | 136 |
| GTAW | 141 |

說明：

1. 構件組合點銲可任選圖示四種方法，銲點數不限，但單一座標軸銲點長不得大於15mm，轉角交叉點允許連續點銲。
2. 組合點銲時可使用如C型夾或磁性塊等之輔助工具， 唯正式施銲前應予拆除。
3. 點銲必須在容器外部，K, O, S, Q為上蓋板小組合件，經送交裁判人員檢視內部打鋼印封蓋後方可施銲，違者水壓試驗以零分計。
4. 銲接進行中，銲件只能依圖示銲法繞Z軸迴轉或上下升降施銲，不得翻轉，所有管銲終止點必須在12點鐘位置。
5. 所有填角銲道，除特別註明外, 腳長皆為 10mm(+2.0mm/-0 mm)。
6. 角隅銲道皆應滿角銲。
7. 施銲過程禁用抗渣劑，銲後所有銲道表面及端面除用鋼刷清潔外，不得以砂輪、砂紙、銼刀，鋼鑿或其他足以改變銲道表面形貌的方法研磨或修整。
8. 銲件於裁判人員檢視點銲封蓋後，不得再進行任何拆卸或氬銲補點銲動作，違者水壓試驗以零分計。

| 第53屆全國技能競賽 | |
|---|---|
| 職 類 | 試 題 名 稱 |
| 銲接 | 碳鋼壓力容器組合圖 |
| 競 賽 時 間 | 比 例 尺 |
| 8小時 | 1：3.5 |