

* 溶接部は、下記の表示もしくは溶接記号で示す

□□□□ [□] [ⅠⅠ] [Ⅰ]

* 指示なき溶接長は40mm

* 鋼材：加工方法指定以外の見える部分の端面はガス切断

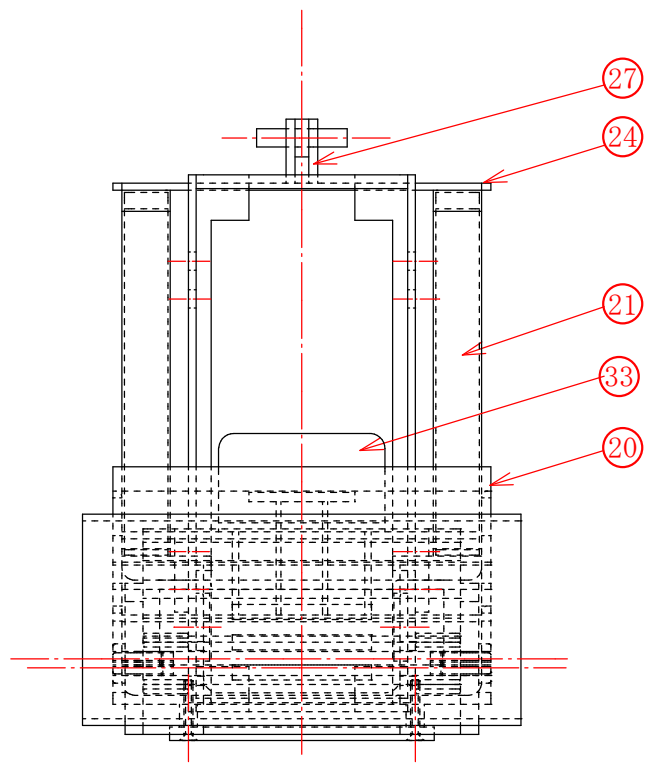
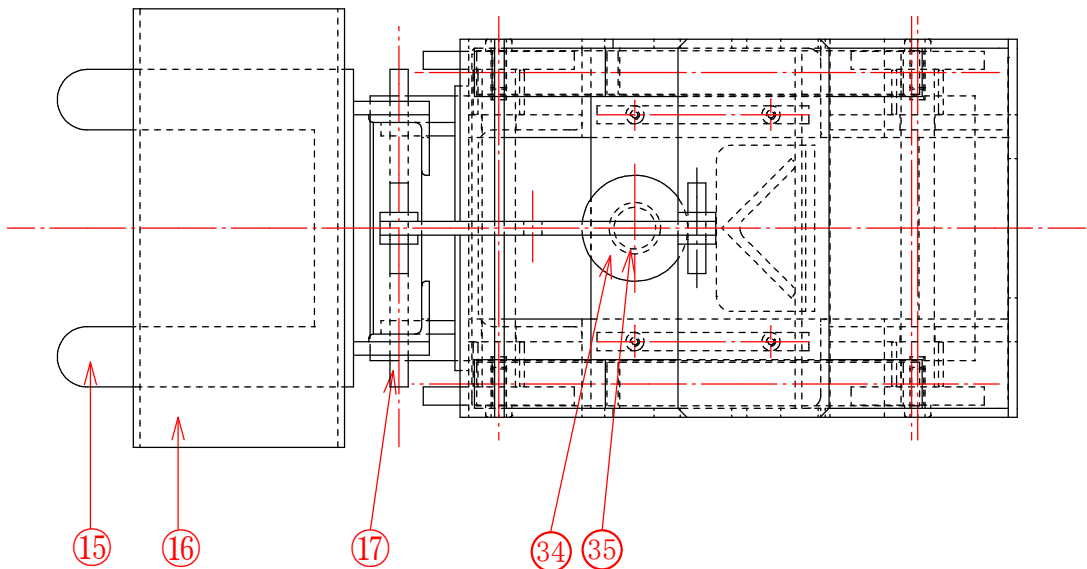
注1：⑥切り曲げ加工および焼き曲げ加工

注2：④、⑩はφ23のガス切断による穴加工

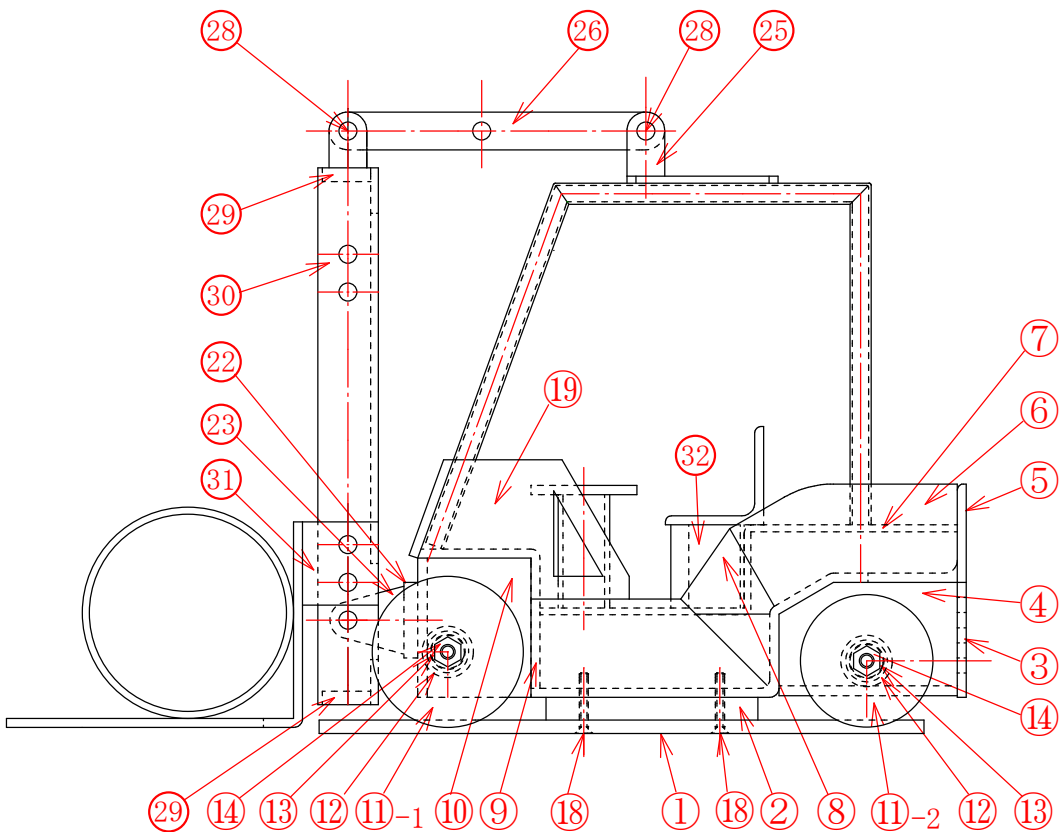
注3：②①角管の曲げ加工

注4：②、⑬、⑭、⑯、⑰、⑱、⑳は支給品をそのまま使用

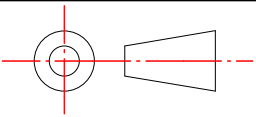
注5：開先の加工方法は自由



正面図

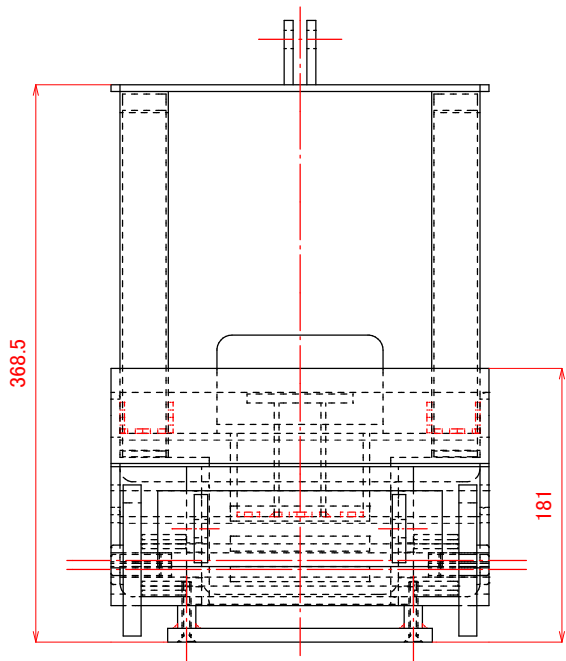
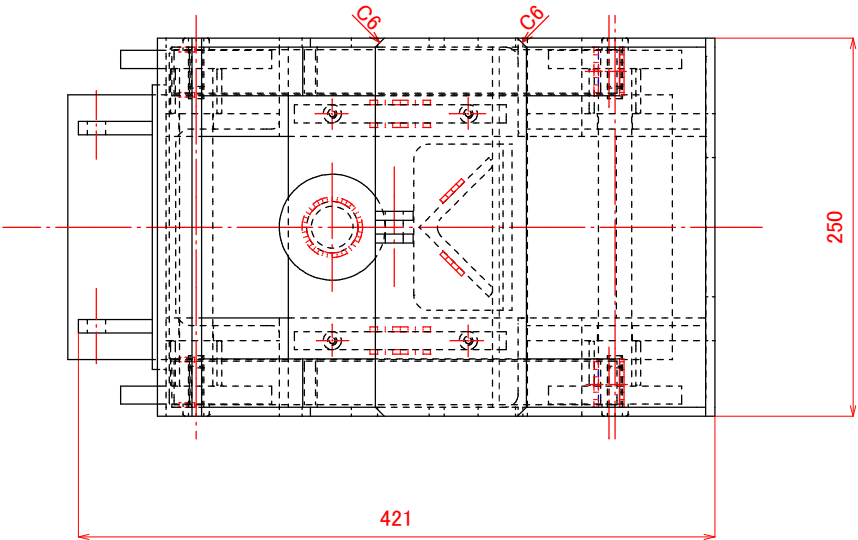


①	平鋼	SS400	175×t9.0	1
②	鋼板	SS400	t12.0	2
③	鋼板	SS400	t6.0	1
④	溝形鋼	SS400	150×75 t6.5, t10, r10, r5	1
⑤	等辺山形鋼	65×65×t6.0		1
⑥	等辺山形鋼	65×65×t6.0		2
⑦	鋼板	SS400	t4.5	1
⑧	等辺山形鋼	65×65×t6.0		2
⑨	鋼板	SS400	t6.0	2
⑩	溝形鋼	SS400	150×75 t6.5, t10, r10, r5	1
⑪-1	鋼板	SS400	t12.0	2
⑪-2	鋼板	SS400	t12.0	2
⑫	鋼管	SGP 25A (34.0, t3.2)	長さ29	4
⑬	丸鋼	SS400	直径22.0, 両端M10	2
⑭	六角ボルト	M10×25		4
⑮	鋼板	SS400	t6.0	1
⑯	鋼管	SGP 125A (139.8, t4.5)	長さ290	1
⑰	平行ピン	φ12×210		3
⑱	六角穴付皿ボルト	M6×40		4
⑲	鋼板	SS400	t6.0	2
⑳	鋼板	SS400	t6.0	1
㉑	不等辺角管	32×14×t1.6		2
㉒	鋼板	SS400	t9.0	1
㉓	鋼板	SS400	t9.0	2
㉔	鋼板	SS400	t4.5	1
㉕	平鋼	SS400	25×t6.0	2
㉖	平鋼	SS400	25×t9.0	1
㉗	平鋼	SS400	25×t6.0	2
㉘	平行ピン	φ12×60		2
㉙	平鋼	SS400	32×t9.0	2
㉚	等辺山形鋼	40×40×t5.0		2
㉛	鋼板	SS400	t9.0	2
㉜	等辺山形鋼	65×65×t6.0		1
㉝	等辺山形鋼	65×65×t6.0		1
㉞	鋼板	SS400	t6.0	1
㉟	鋼管	SGP 25A (34.0, t3.2)		1

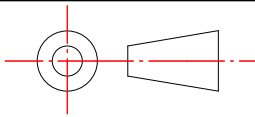
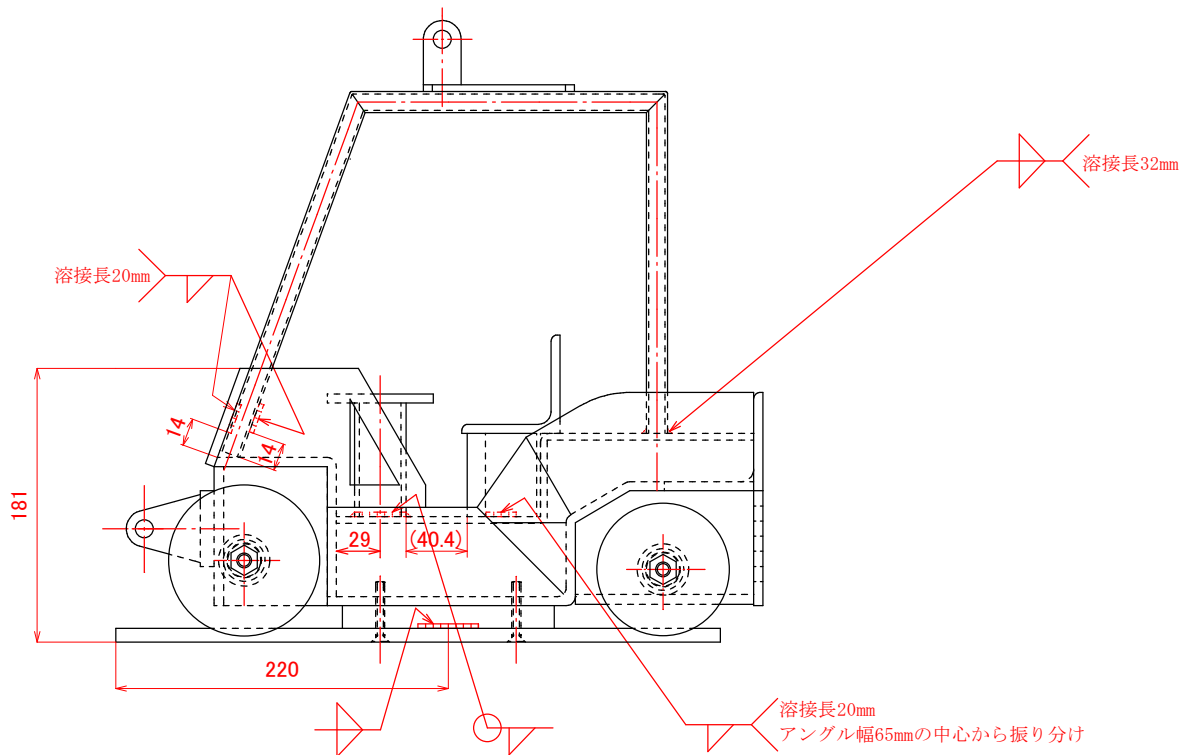


製作A

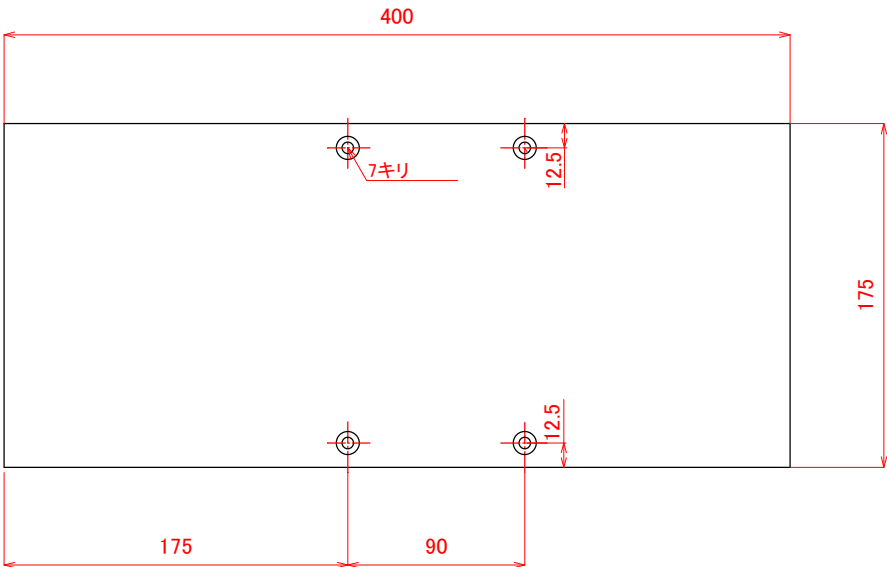
(屋根部、運転席部、ハンドル部、
および部品①-②間の溶接箇所を示す)



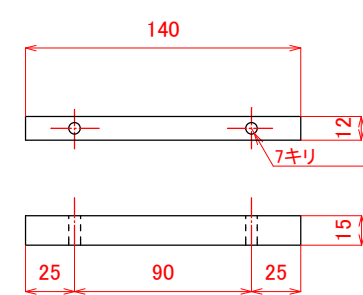
正面図



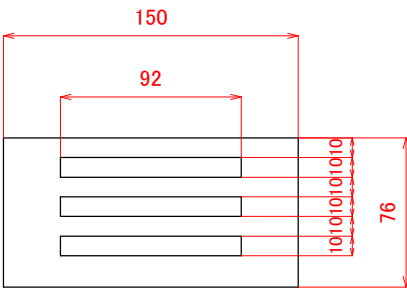
製作A



部品①

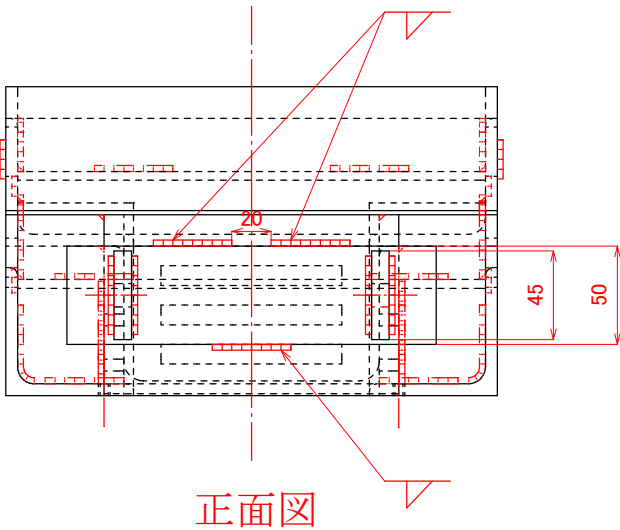
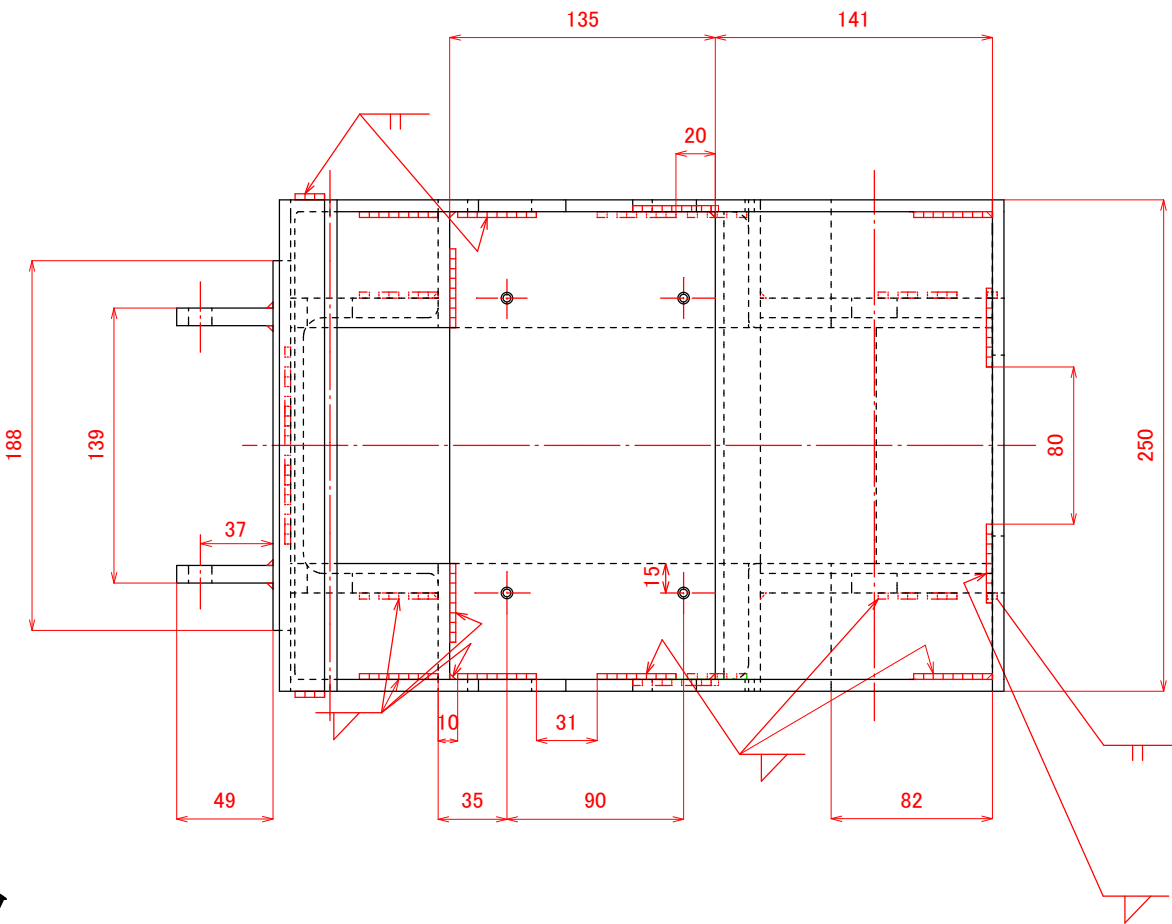


部品②

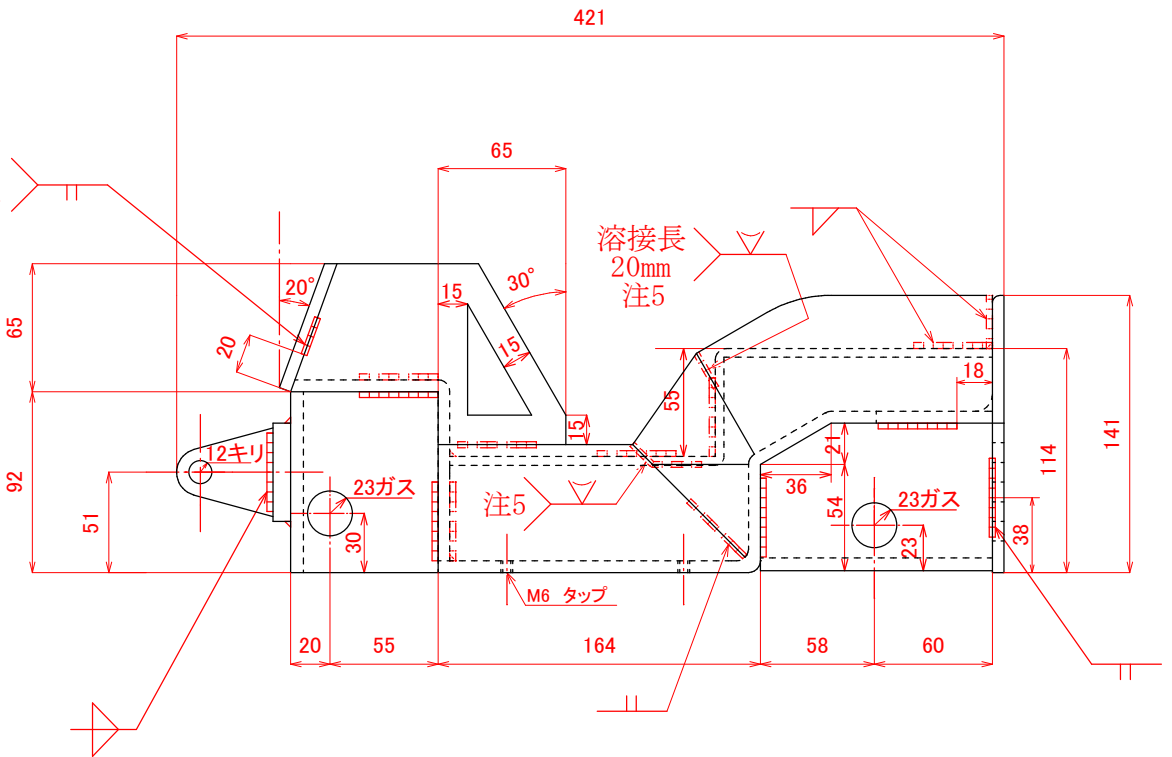


部品③

車体部

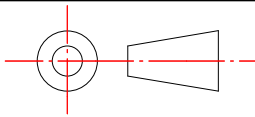


溶接長20mm



溶接長
20mm
注5

M6 タップ



屋根部

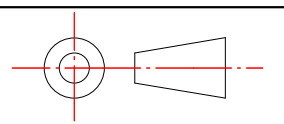
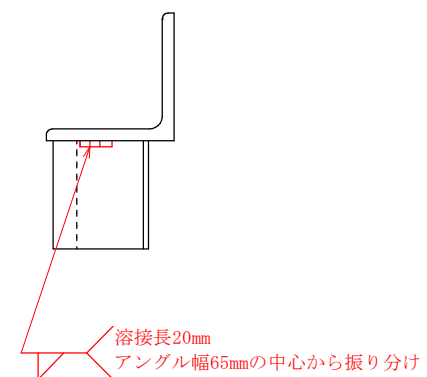
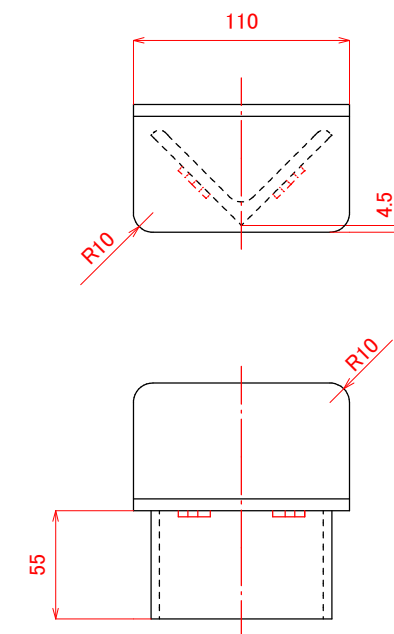
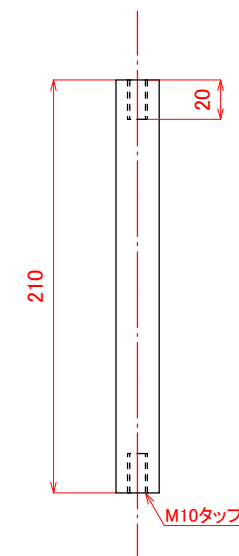
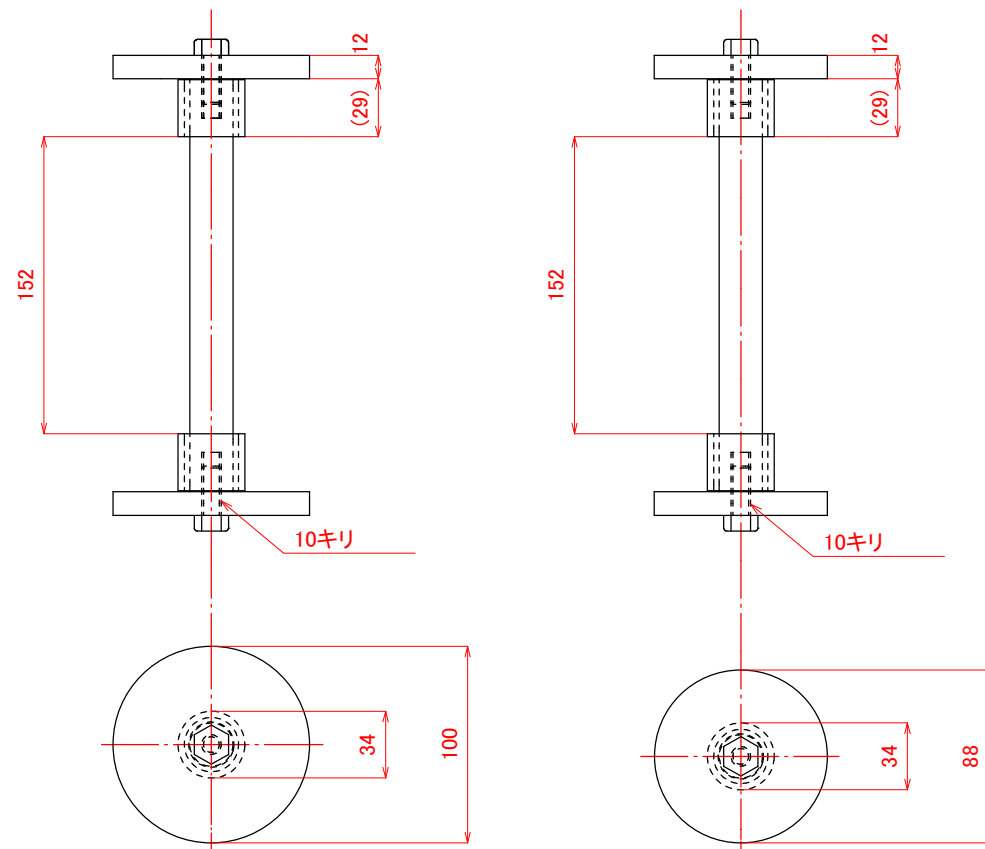
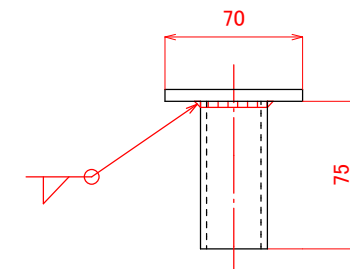
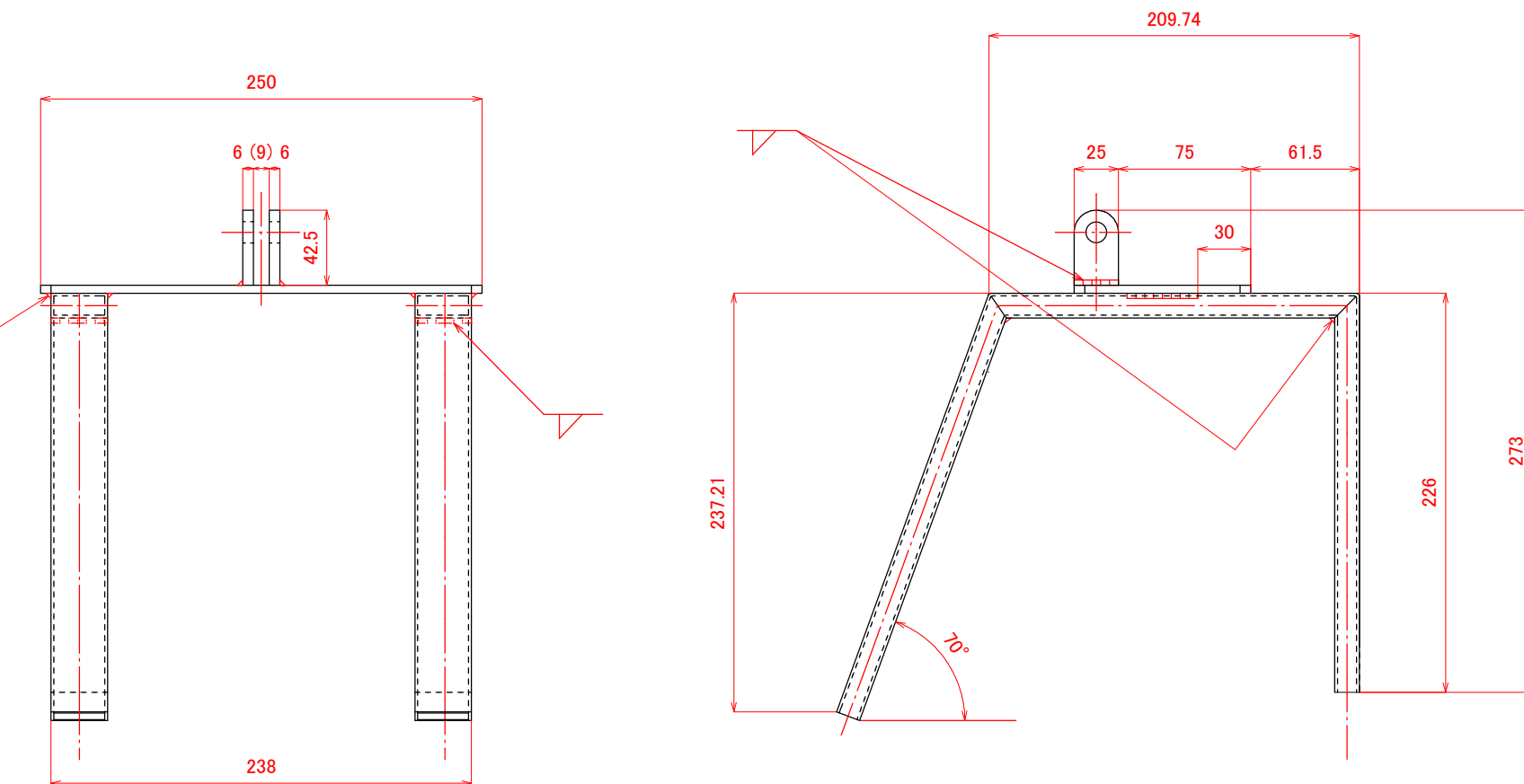
製作A・部品図 2

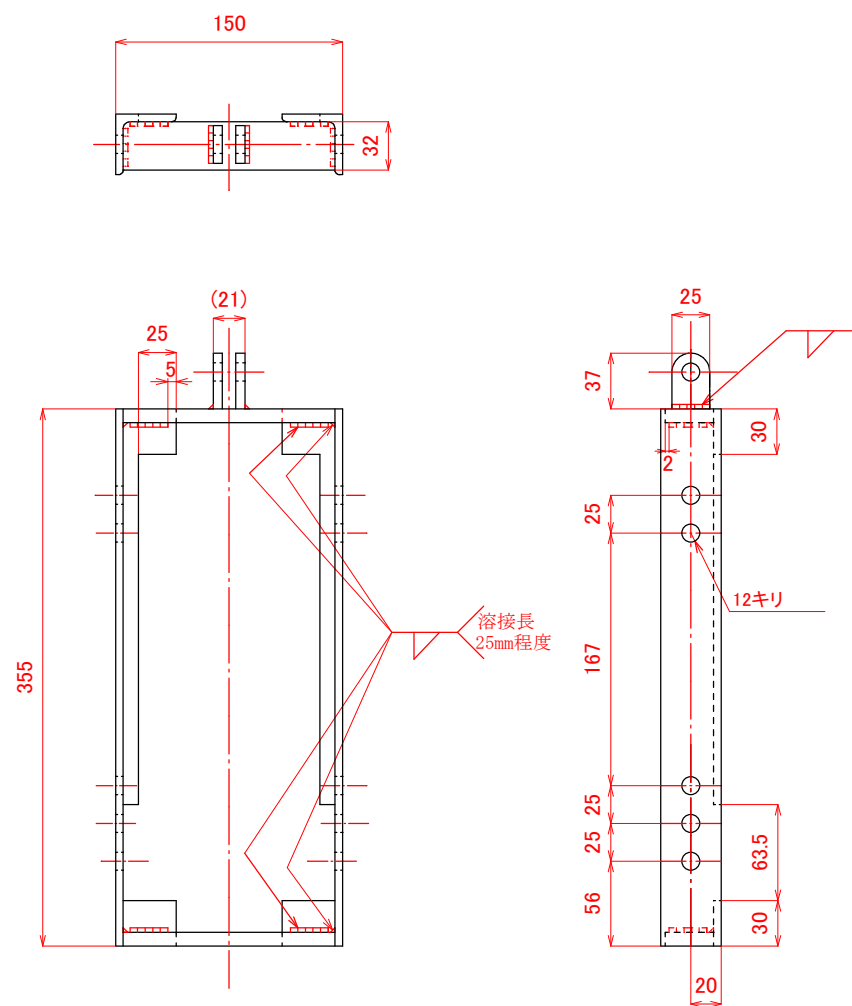
ハンドル部

車輪部

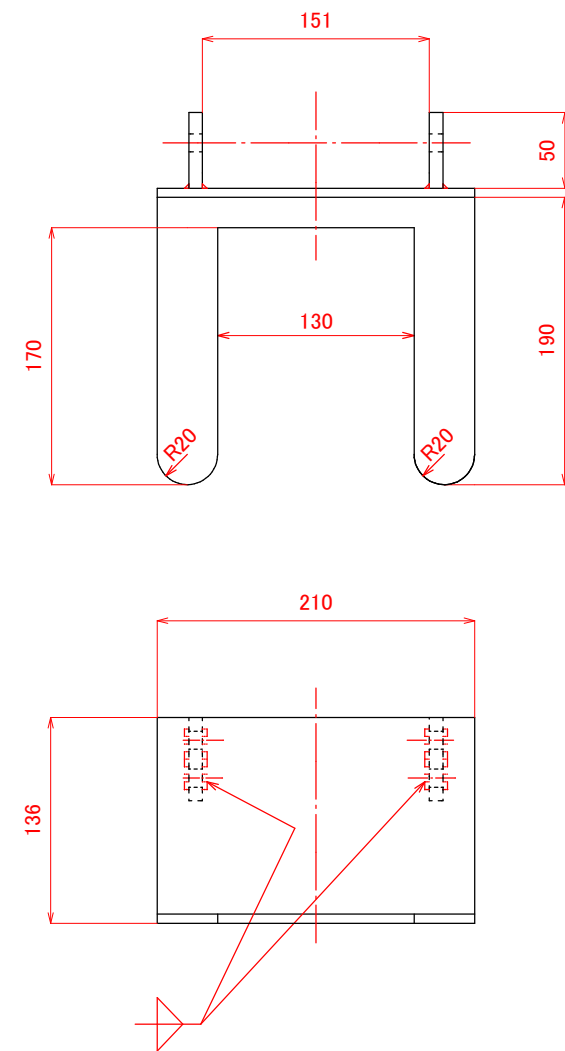
部品⑬詳細図

運転席部

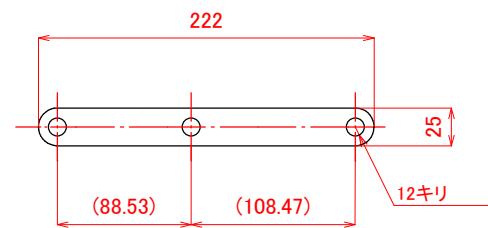




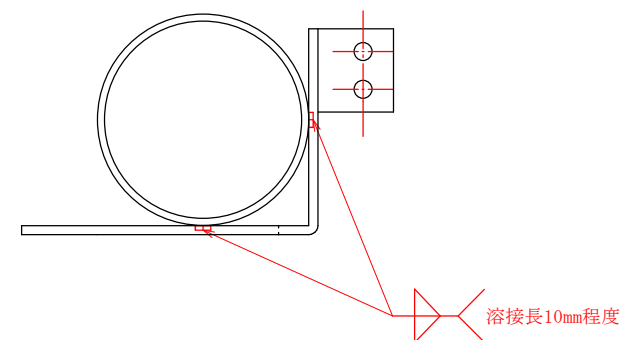
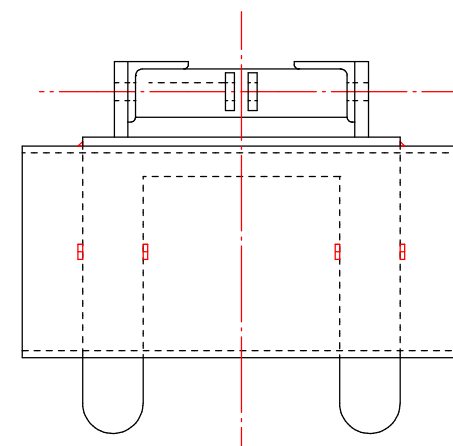
製作B



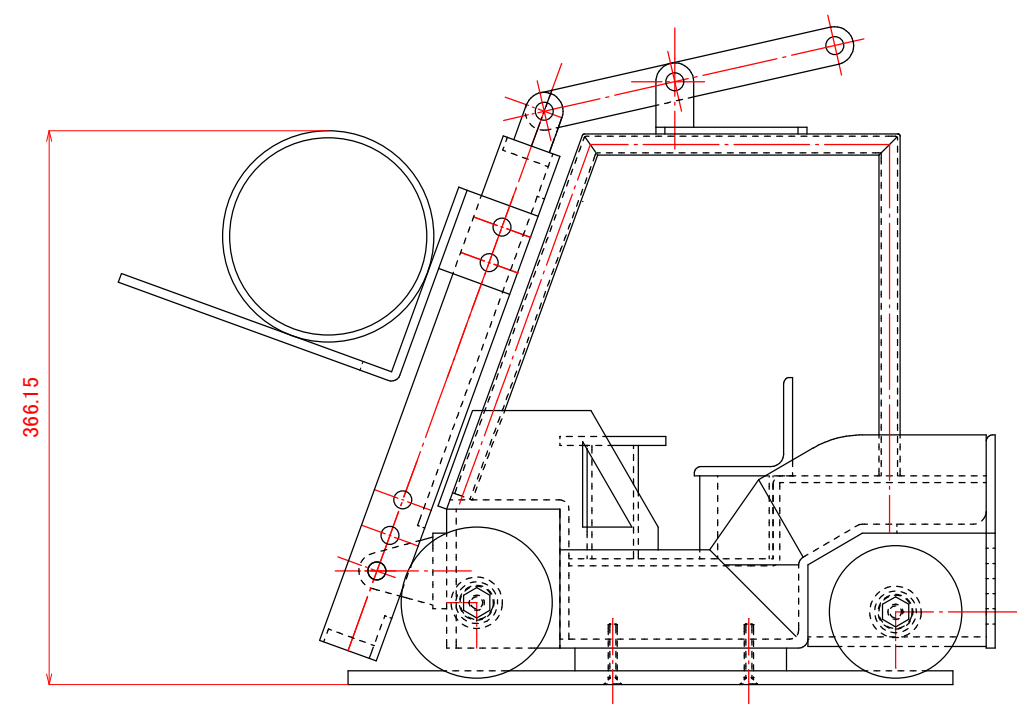
製作C



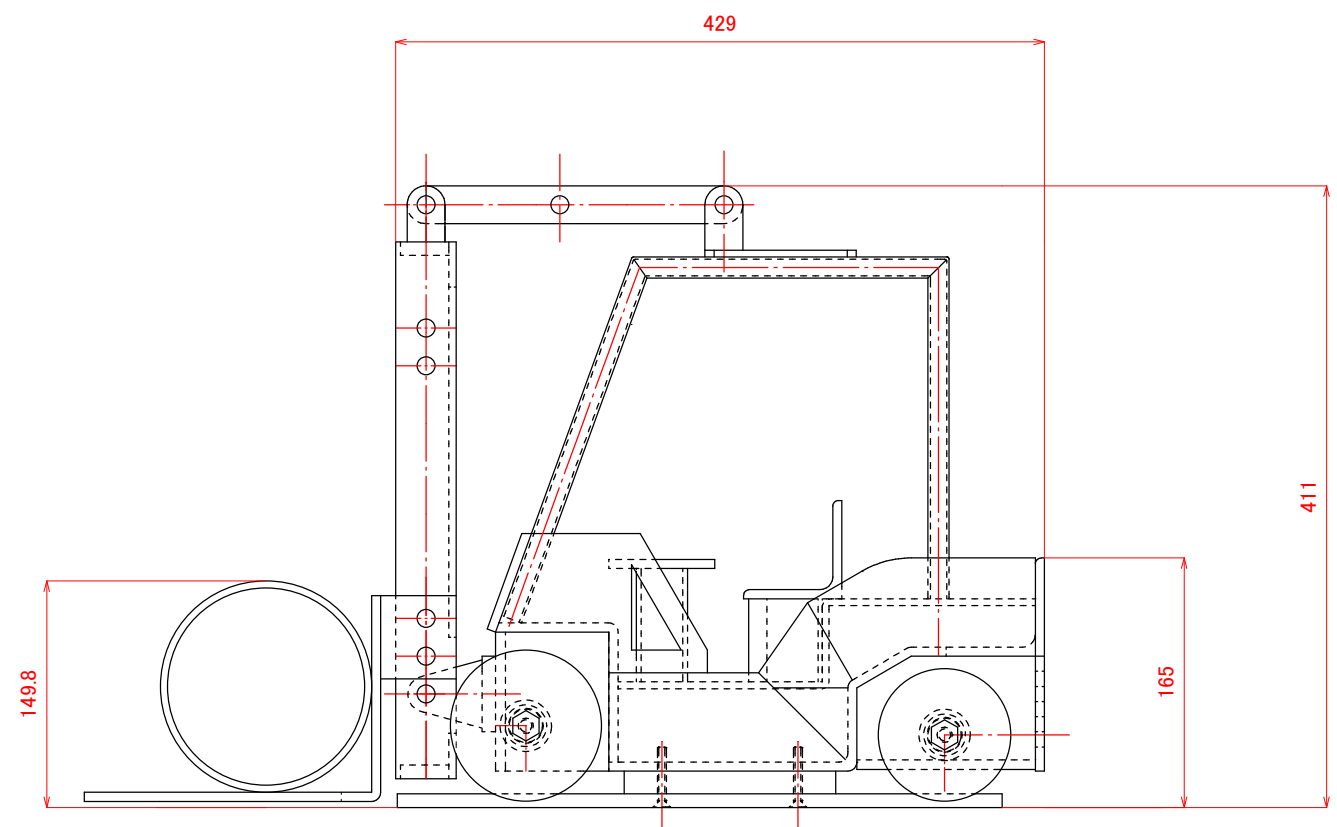
部品26



注) 部品⑩-製作C間は溶接により固定すること。



提出：姿勢 1



姿勢 2

