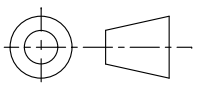
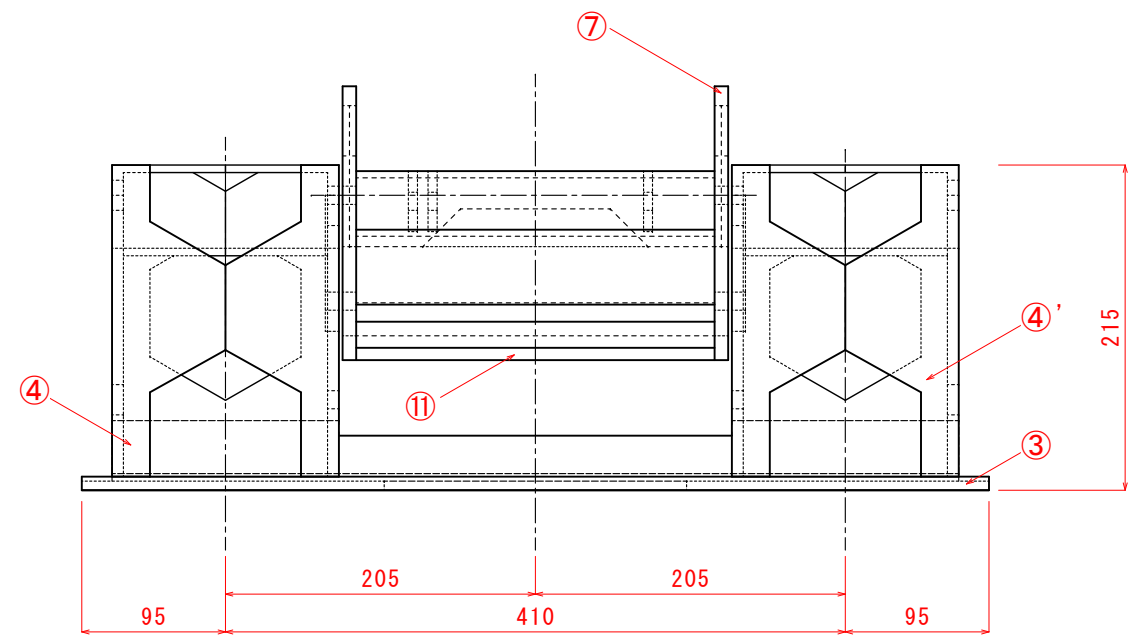
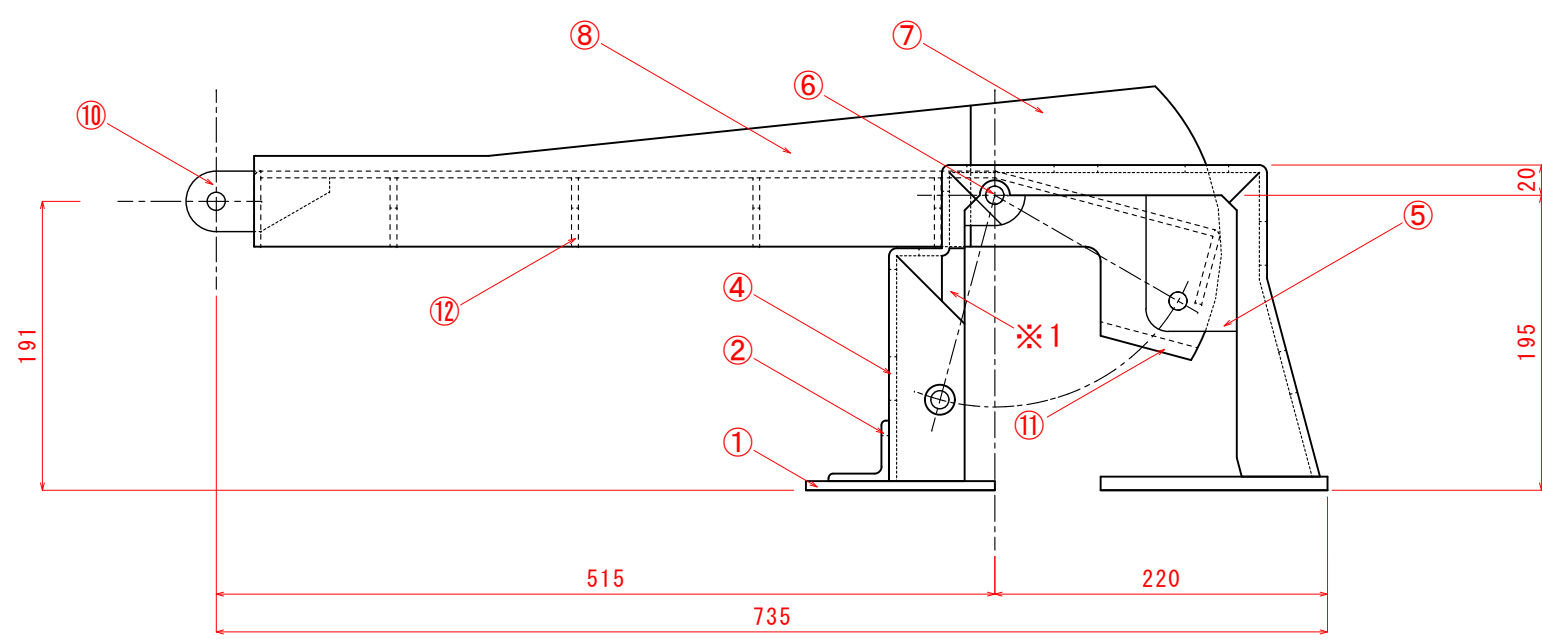


【特記事項】

- ・本図はすべてA3用紙で印刷のこと。
- ・部品④、④'は、すべて溝形鋼を使用のこと。
- ・部品⑥は、加工済み支給品を使用する。
- ・※1 溝形鋼から切り出し使用する。(4ヶ所)
なお、見える面は材料端面の使用可。
- ・部品①幅125mmおよび部品③幅150mmに限り、
支給材のまま使用。(端面の処理は不要)

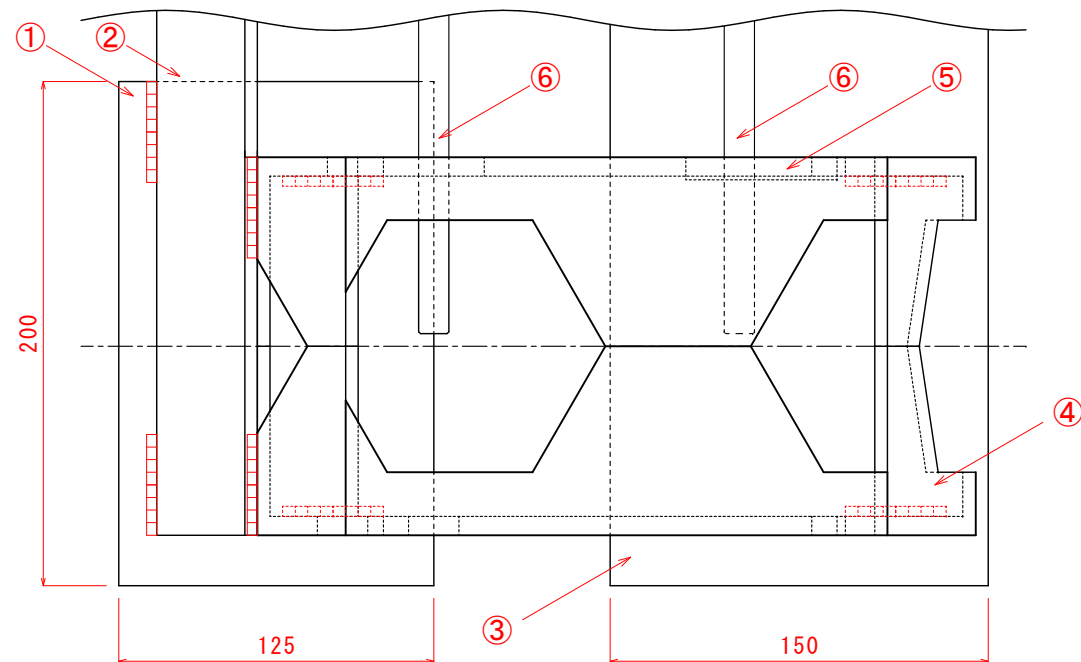
NO.	品名・寸法	員数
①	平鋼 SS400 t6×125	2
②	等辺山形鋼 SS400 40×40×5	1
③	平鋼 SS400 t9×150	1
④・④'	溝形鋼 SS400 100×50×5×7.5	各1
⑤	平鋼 SS400 t9	2
⑥	平行ピン S45C φ12×400 (B種)	2
⑦	平鋼 SS400 t9	2
⑧	鋼板 SS400 t4.5	2
⑨	鋼板 SS400 t4.5	1
⑩	平鋼 SS400 t6	3
⑪	平鋼 SS400 t9	1
⑫	鋼板 SS400 t4.5	4

部品の一部は非公開、競技当日に公開とする。
ただし、課題仕様および支給材料、持参工具は変更無し。

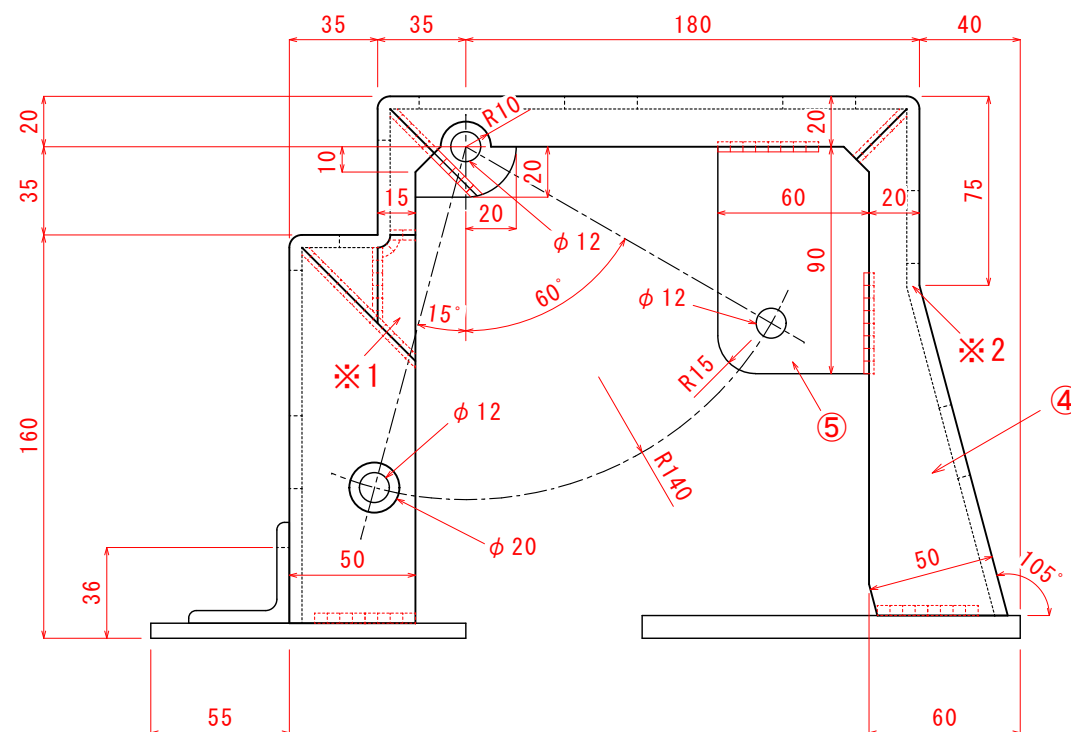


部品①～⑥ 詳細図

平面

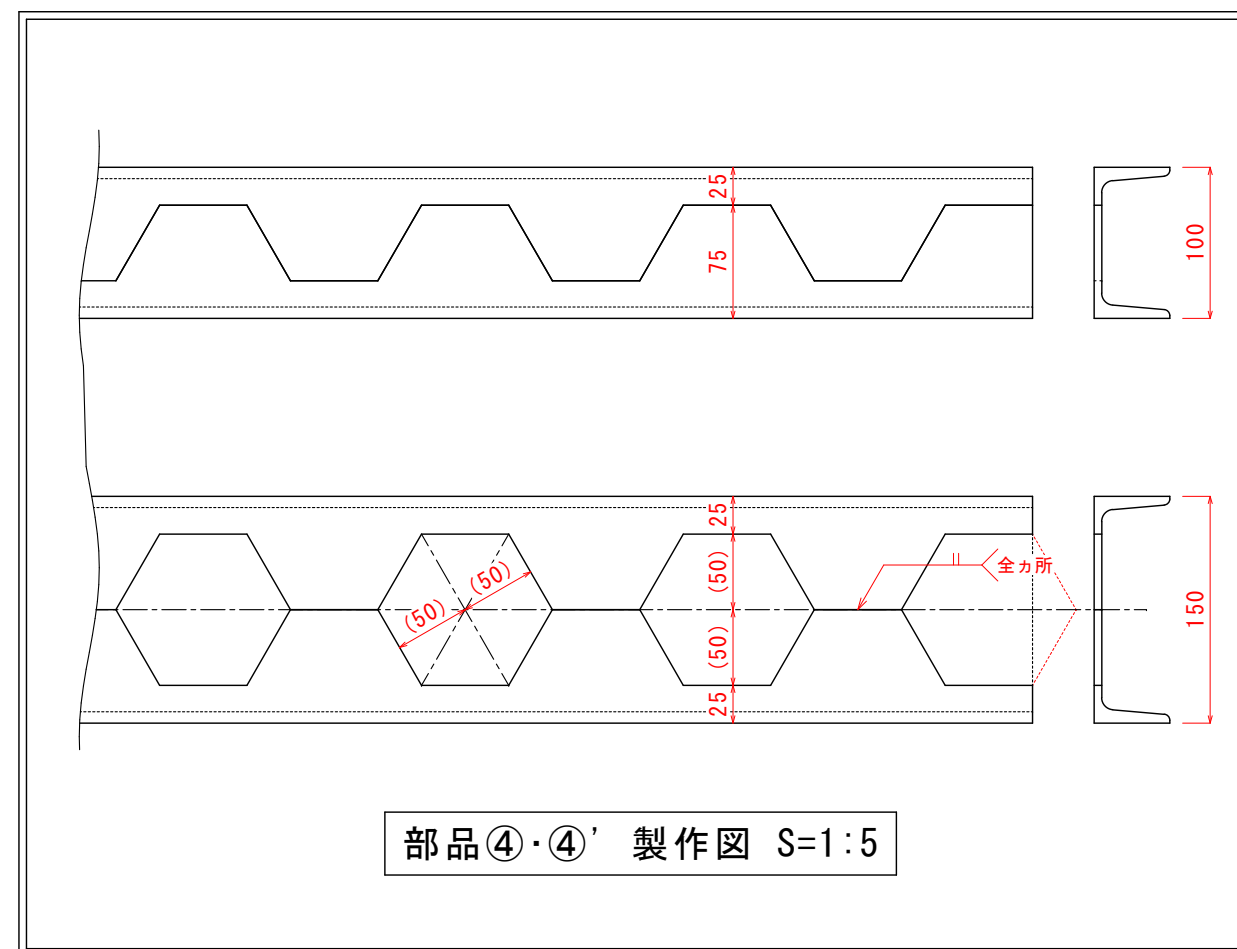


正面

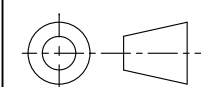


【特記事項】

- ・溶接部は下記の表示、または溶接記号で示す。
 (1目盛は5mm)
- ・部品④・④'は、以下を参考に溝形鋼より製作する。
 (曲げ加工後の切欠き合わせ部もすべて内側溶接)
- ・部品④・④'に限り、溶接・曲げ加工後のドリル穴あけ可とする。
- ・※1 溝形鋼から切り出し使用する。(4ヶ所)
 なお、見える面は材料端面の使用可。
- ・※2 焼曲げとする。
- ・溶接表記一部省略。

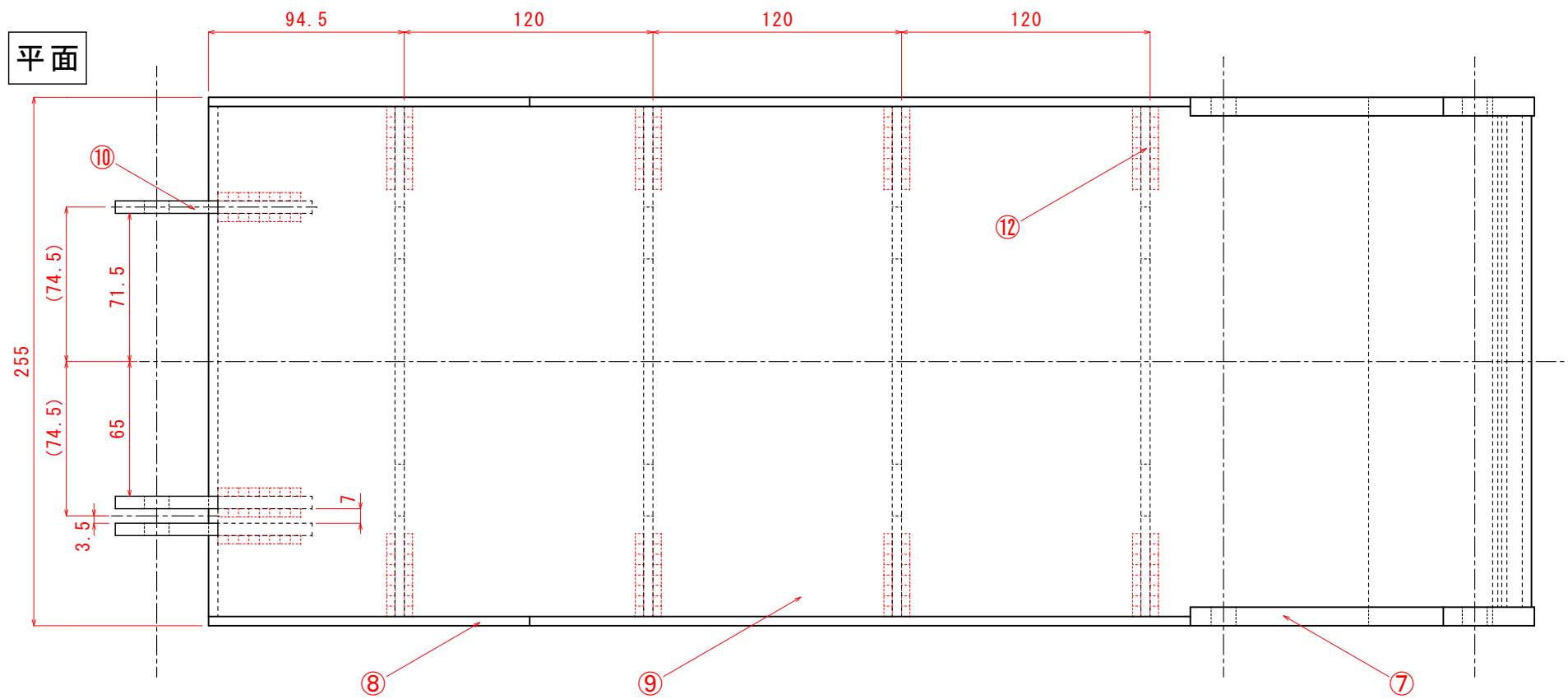


部品④・④' 製作図 S=1:5



部品⑦～⑫ 詳細図

平面

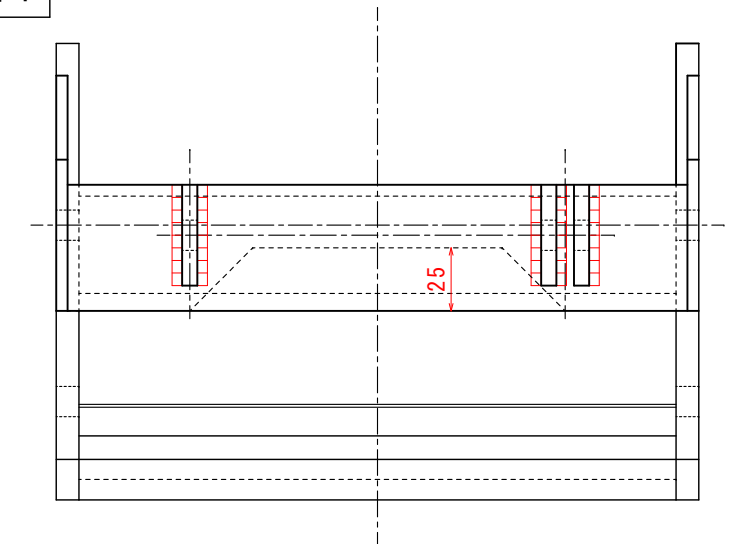


【特記事項】

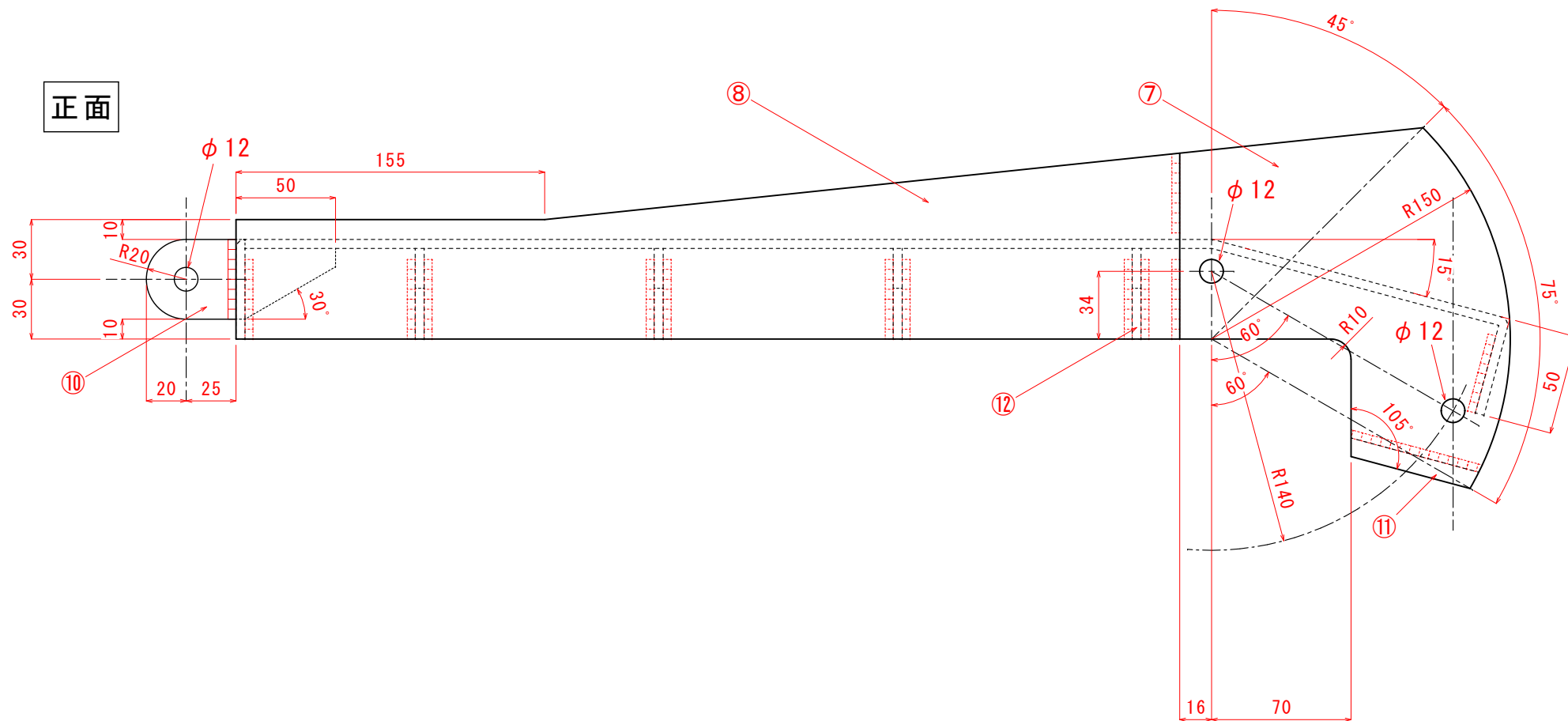
※溶接部は下記の表示、または溶接記号で示す。
 (1目盛は5mm)

※溶接表記一部省略

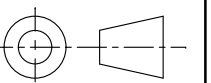
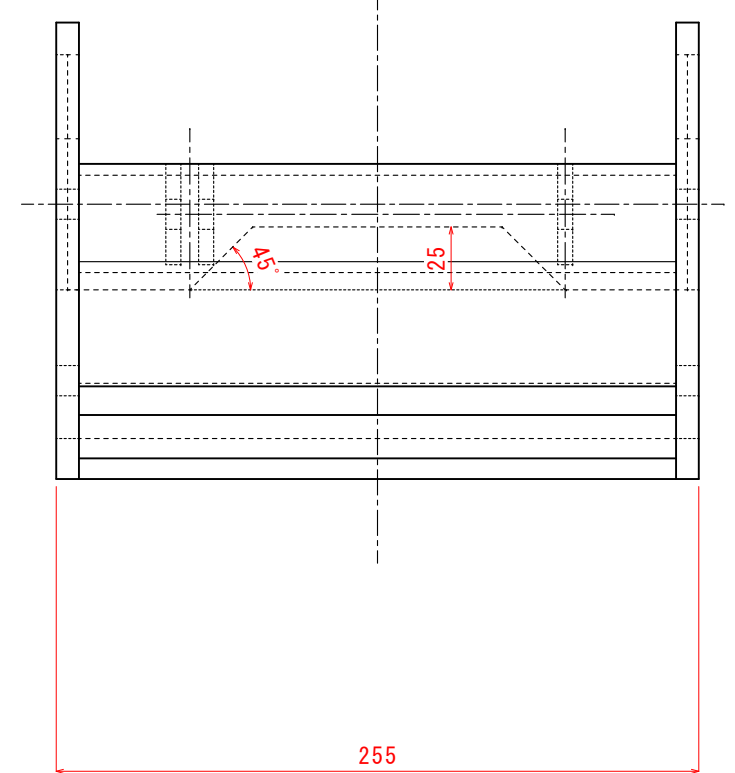
左側面

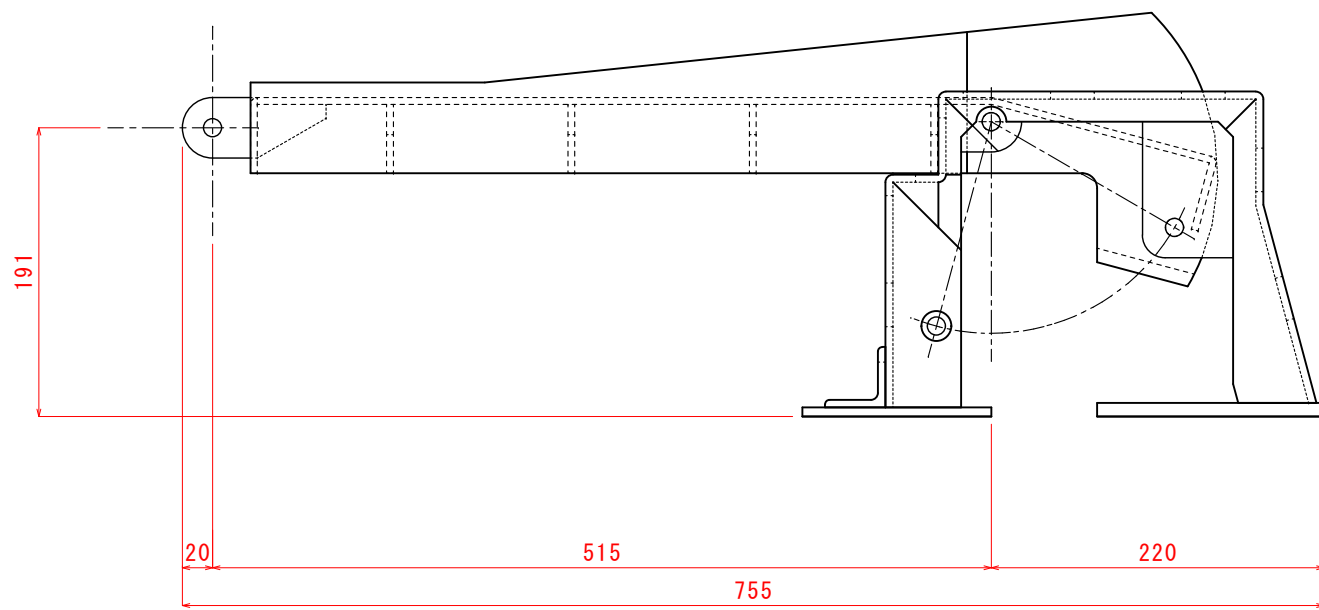


正面

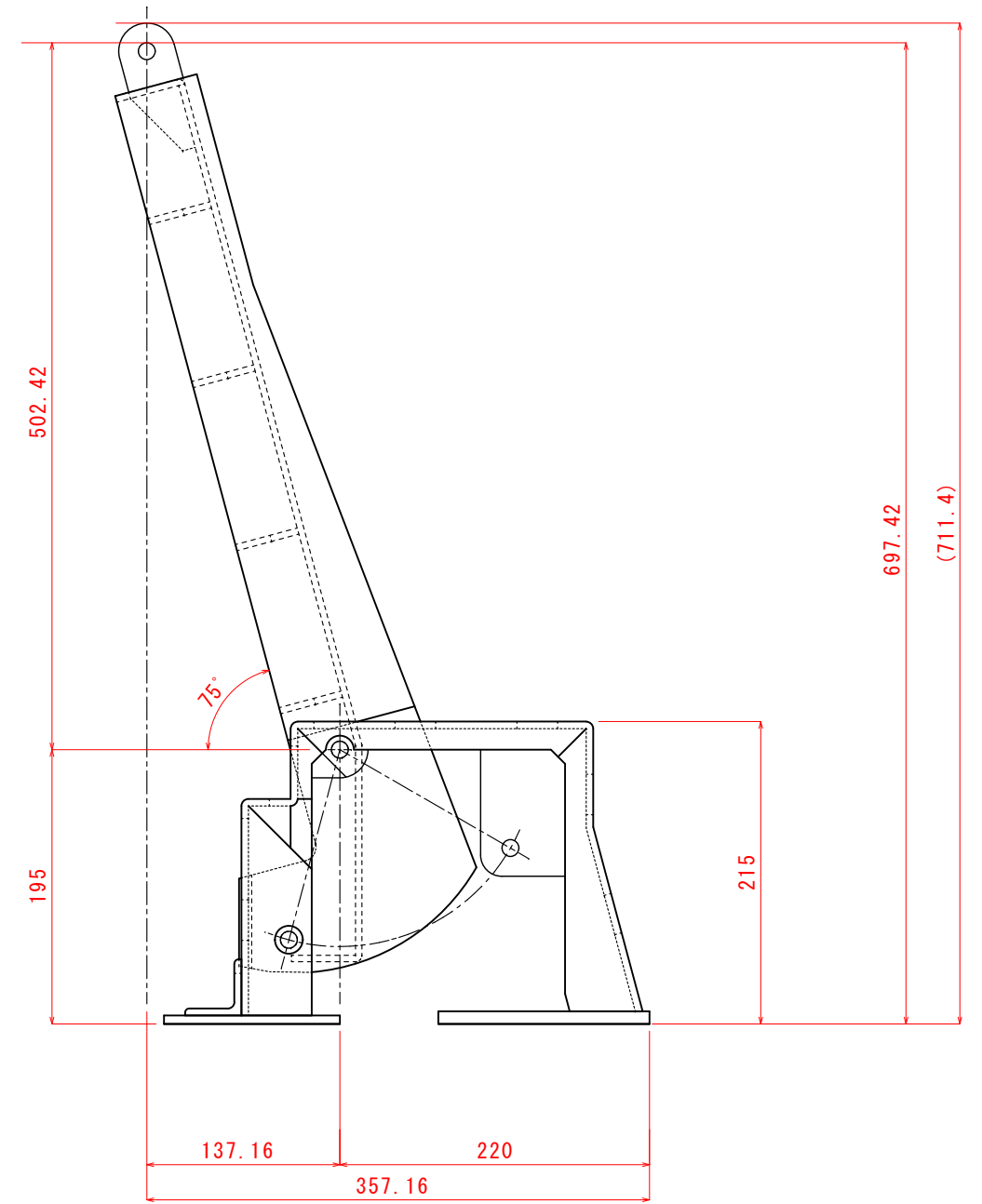


右側面





組立て姿勢 A



組立て姿勢 B (提出時)

