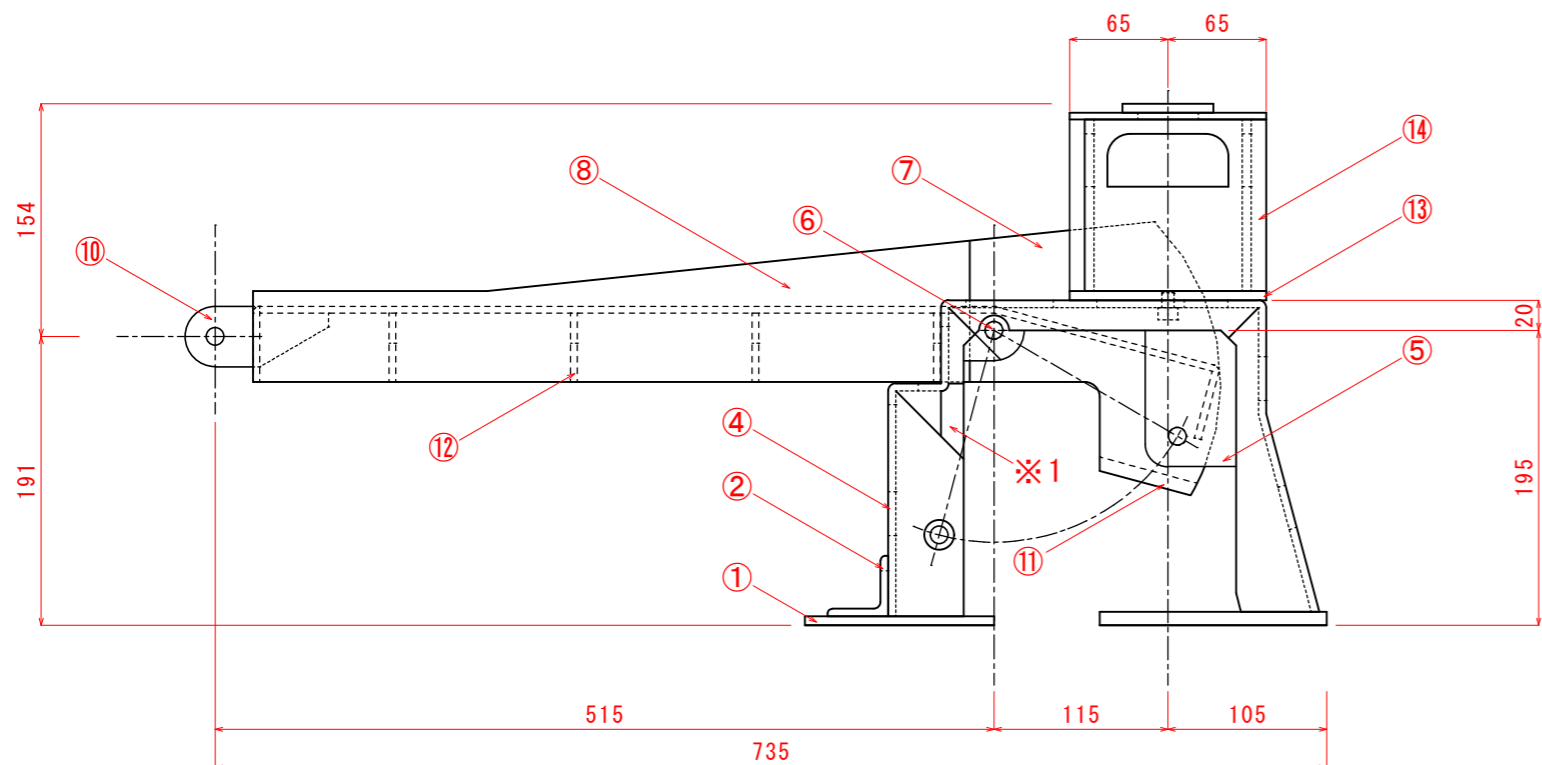
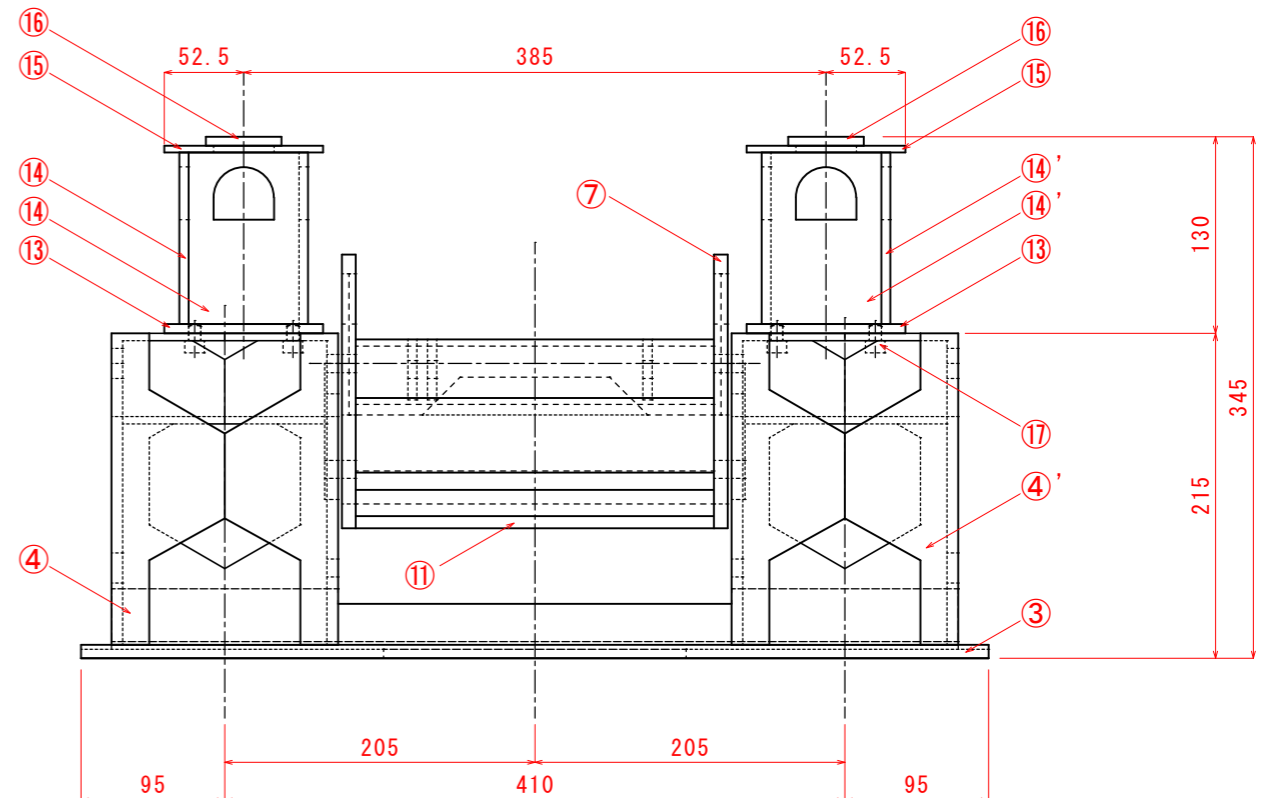


平面図

部品⑥省略



正面図



右側面図

部品⑥省略

【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か所)
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
⑬	鋼板 SS400 t6	2
⑭・⑭'	鋼板 SS400 t6	各2
⑮	鋼板 SS400 t4.5	2
⑯	鋼板 SS400 t6	2
⑰	六角穴付ボルト M8×10 (固定用)	4

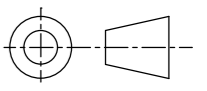
※当日公開図面

第59回技能五輪全国大会 構造物鉄工職種競技課題 (1)

縮尺

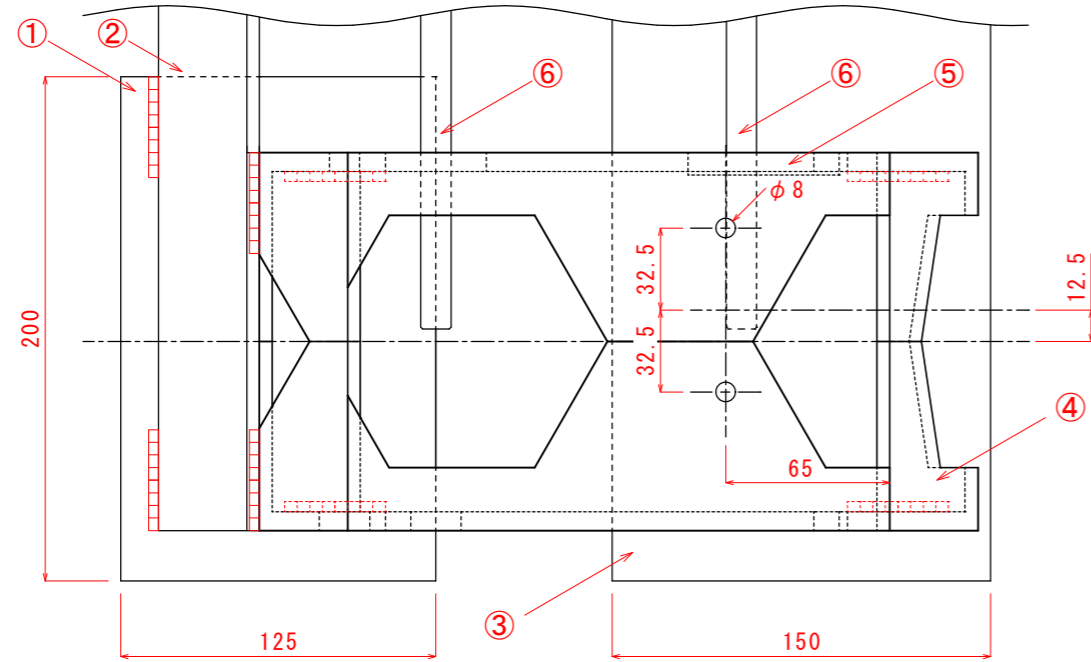
1:5

投影法

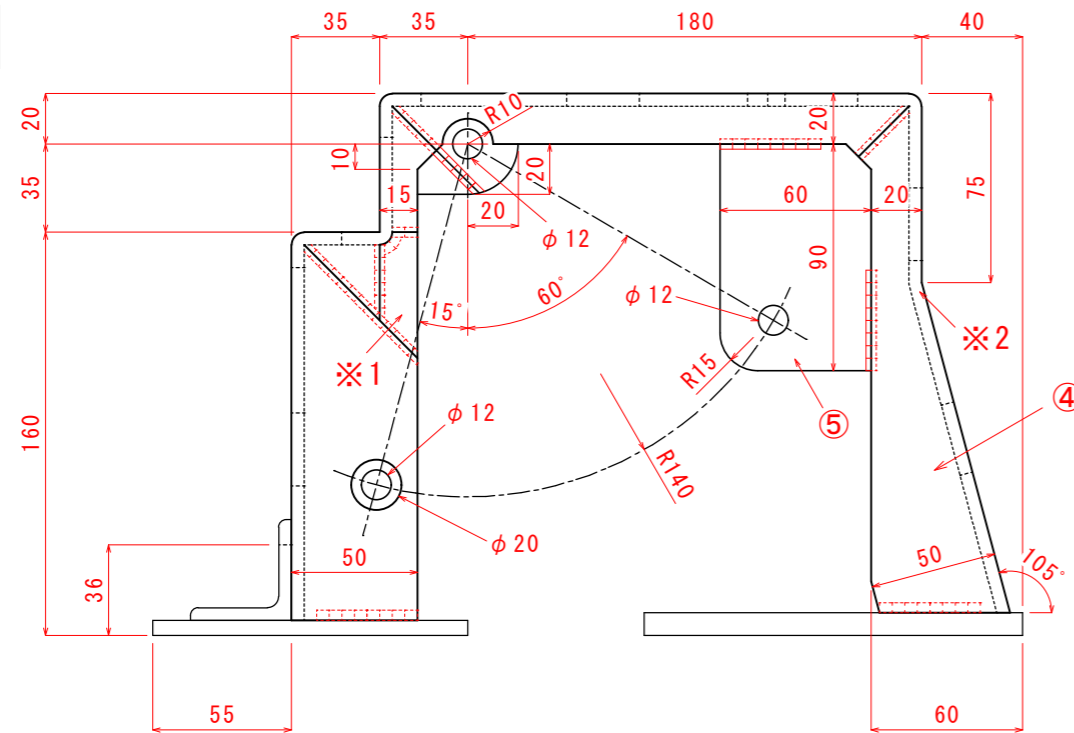


部品①～⑥ 詳細図

平面

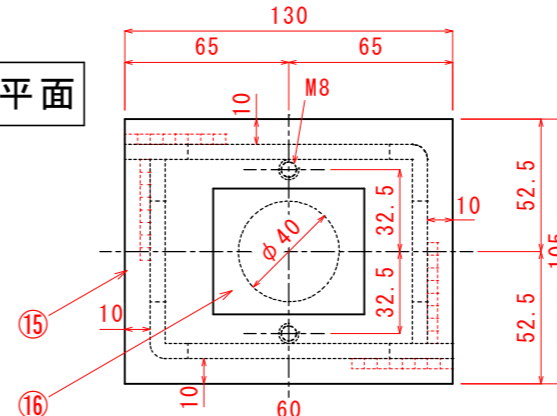


正面

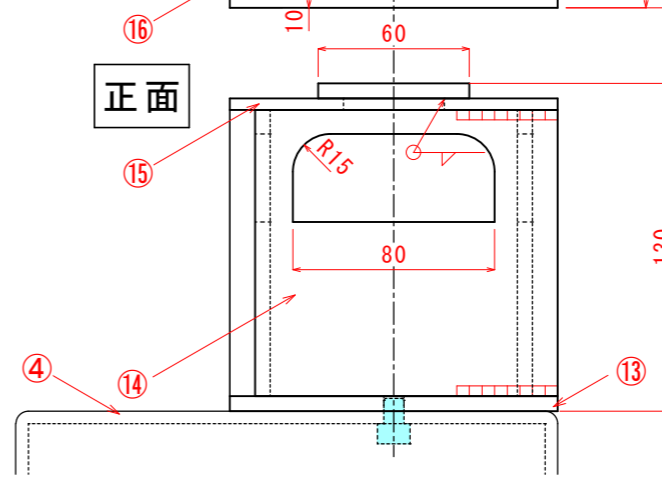


部品⑬～⑰ 詳細図

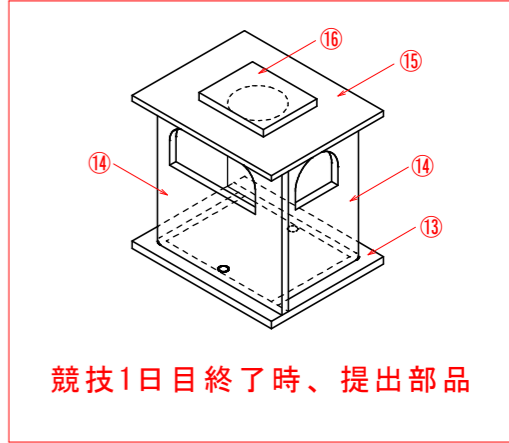
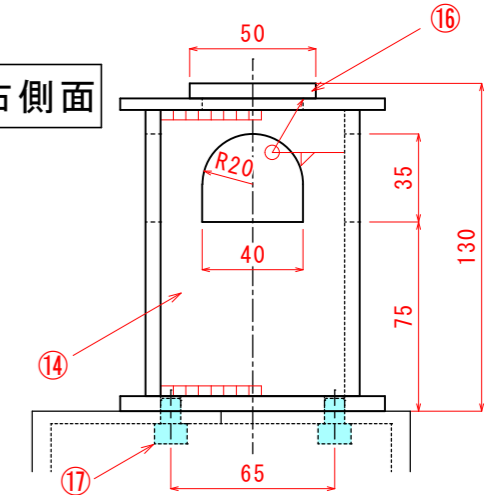
平面



正面

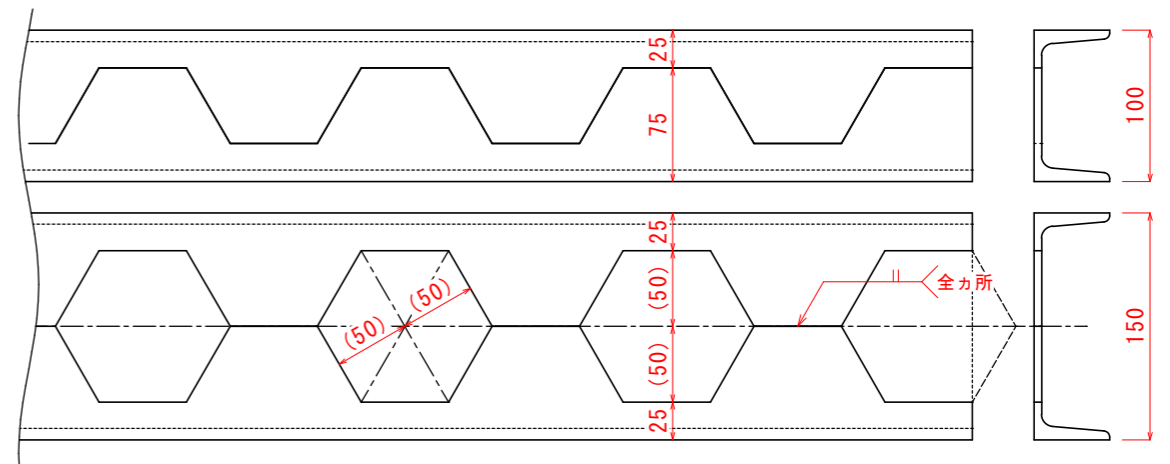


右側面

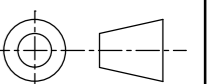


【特記事項】

- 溶接部は下記の表示、または溶接記号で示す。
 (1目盛りは5mm)
- 部品④・④'は、以下を参考に溝形鋼より製作する。
 中央部の突合せ溶接は、部分溶け込みとし、反対側まで溶け込み余盛が出た場合は、平滑に研削すること。(曲げ加工後の切り欠き合わせ部もすべて内側溶接すること)
- 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。
- 部品⑬・⑭・⑮・⑯を、競技1日目に組立て製作し、提出すること。
- ※1 溝形鋼から切り出し使用する(4か所)。なお、見える面は部材の端面を使用可。
- ※2 焼き曲げとする。
- 溶接表記一部省略。

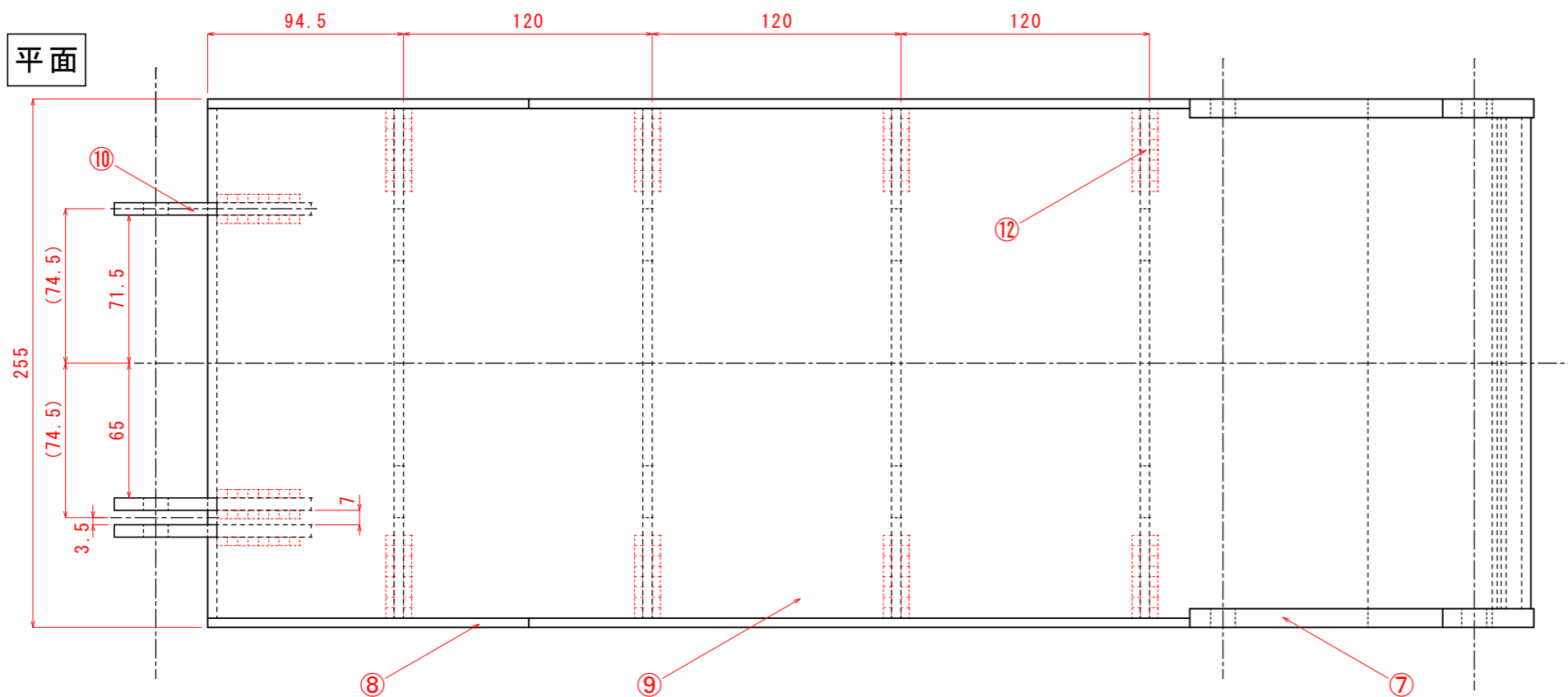


部品④・④' 製作図 S=1:5



部品⑦～⑫ 詳細図

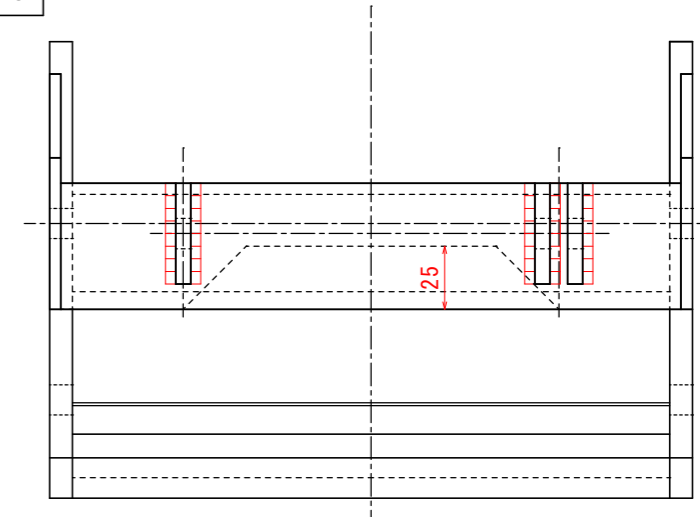
平面



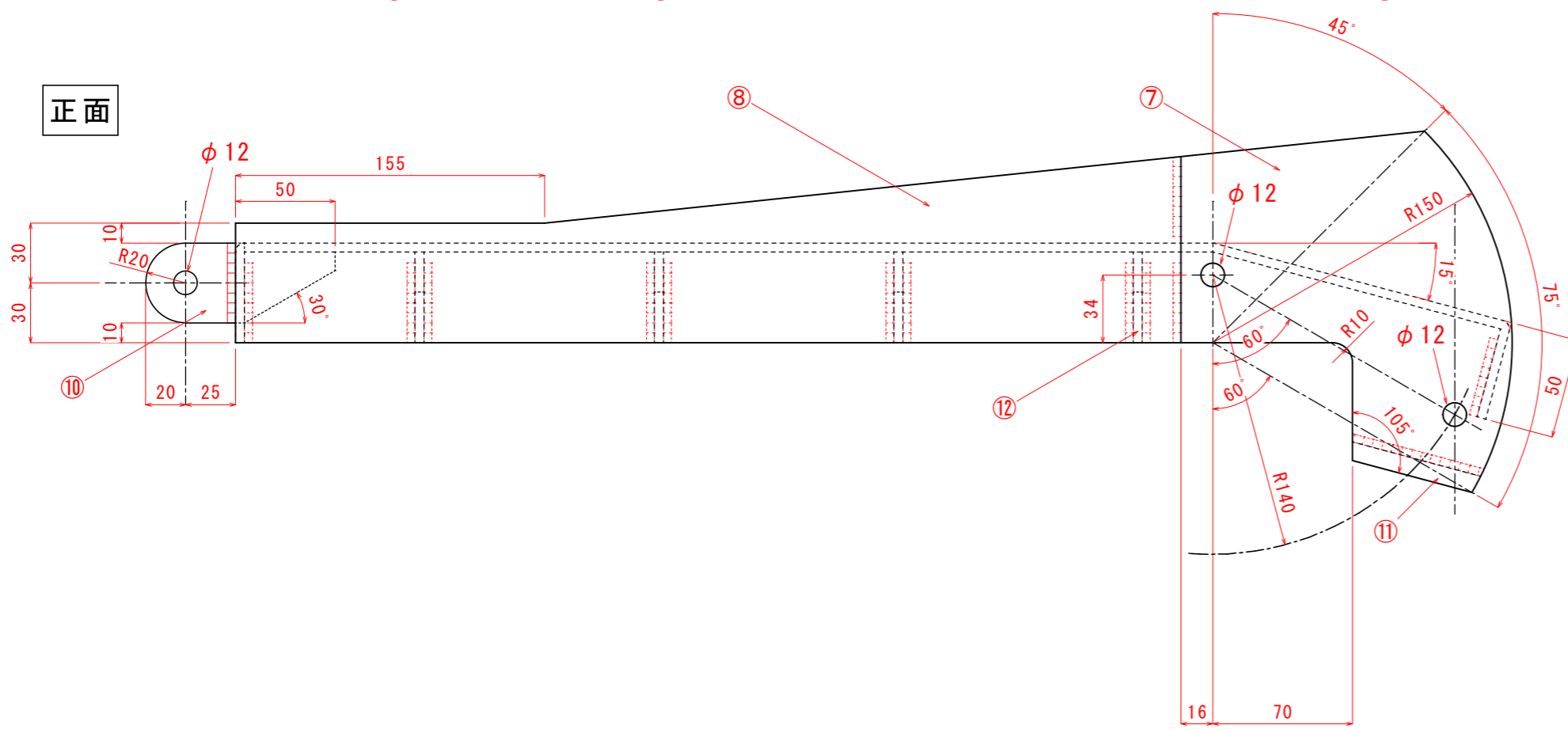
【特記事項】

- ・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

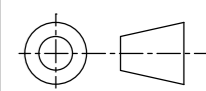
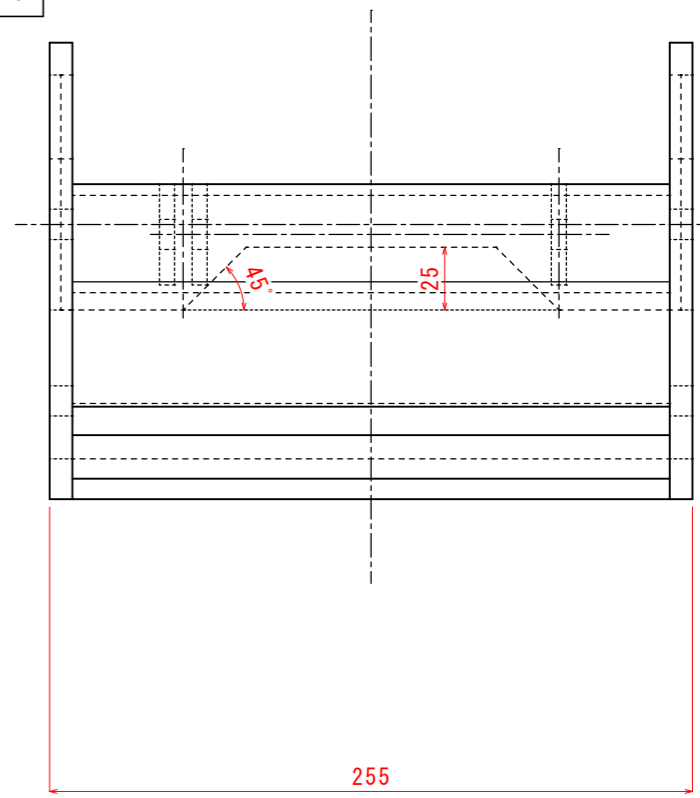
左側面

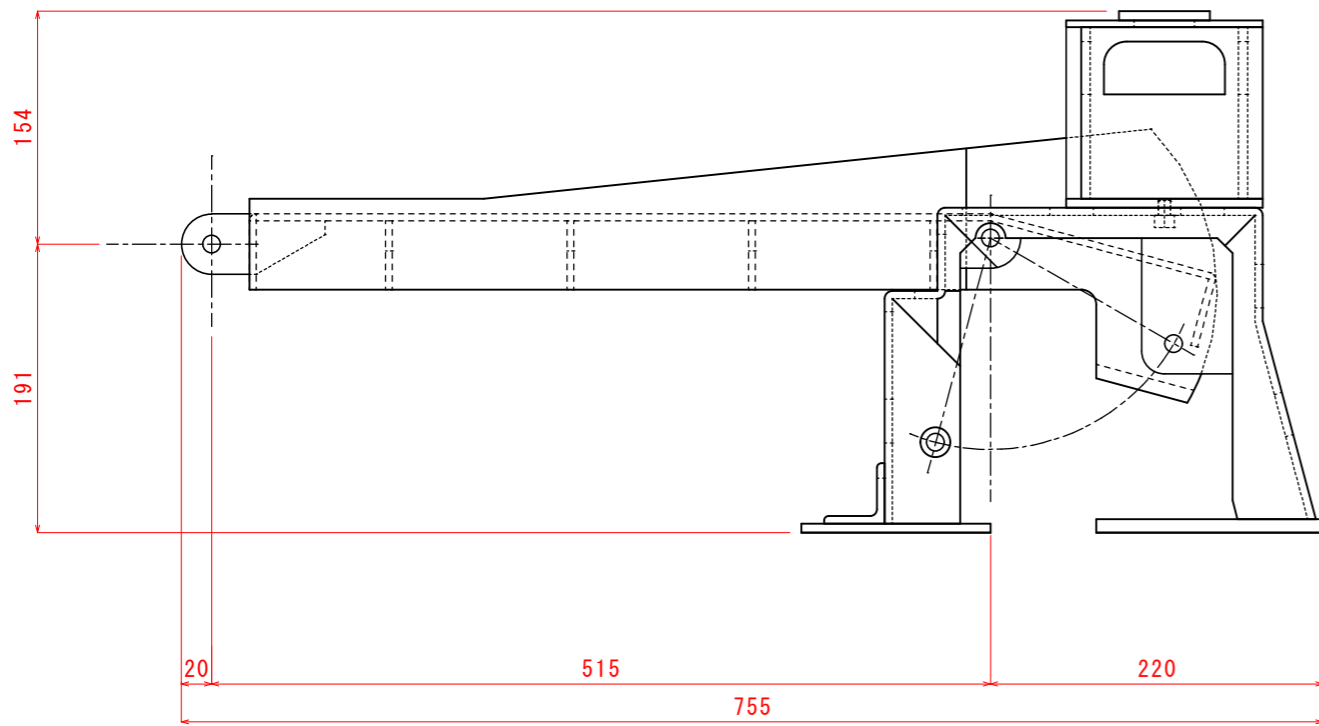


正面

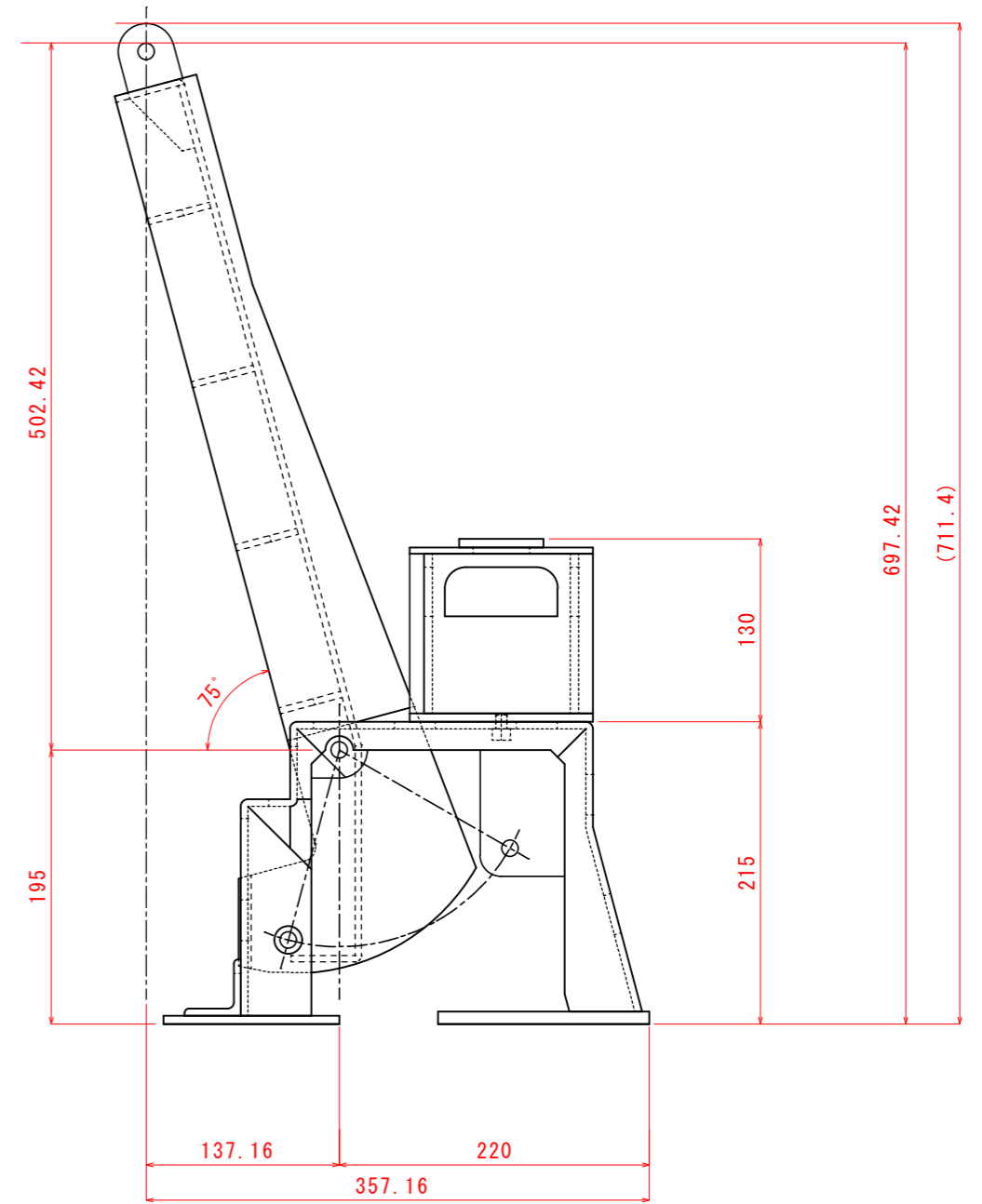


右側面

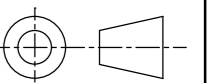




組立て姿勢 A

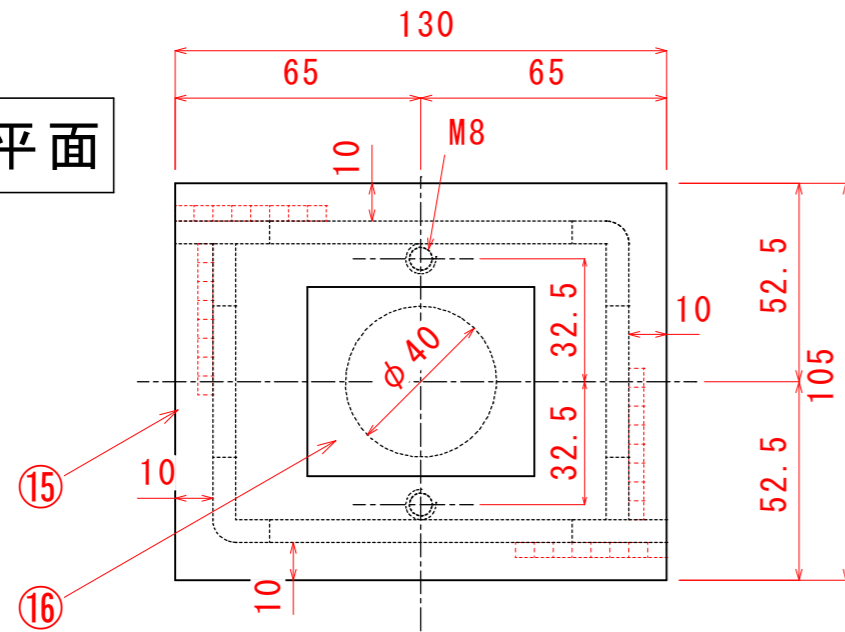


組立て姿勢 B (提出時)

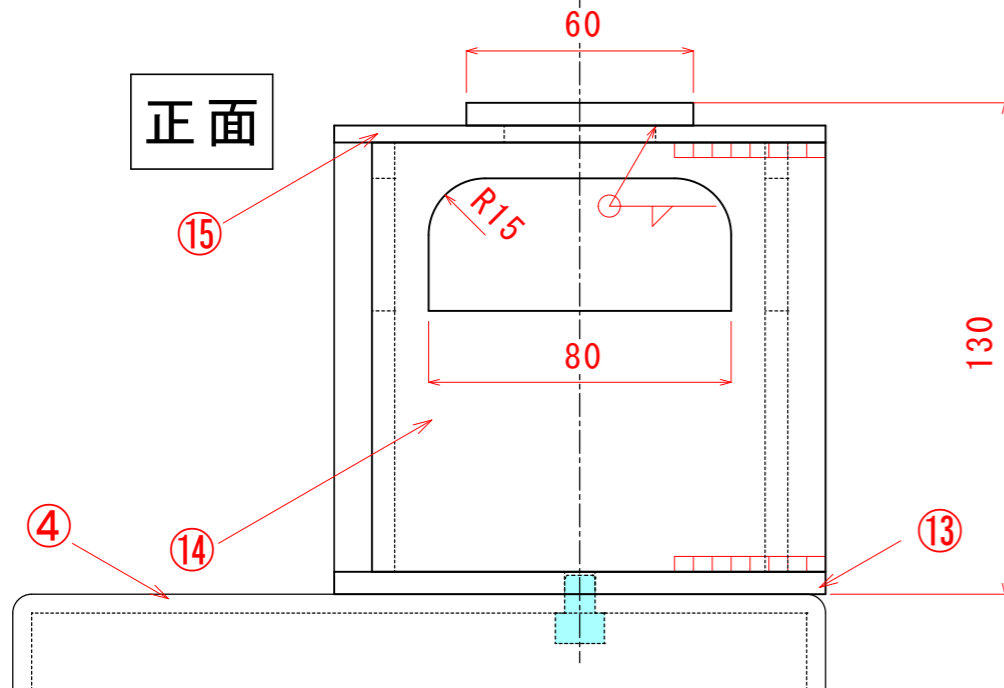


部品⑬～⑰ 詳細図 (S=1:2)

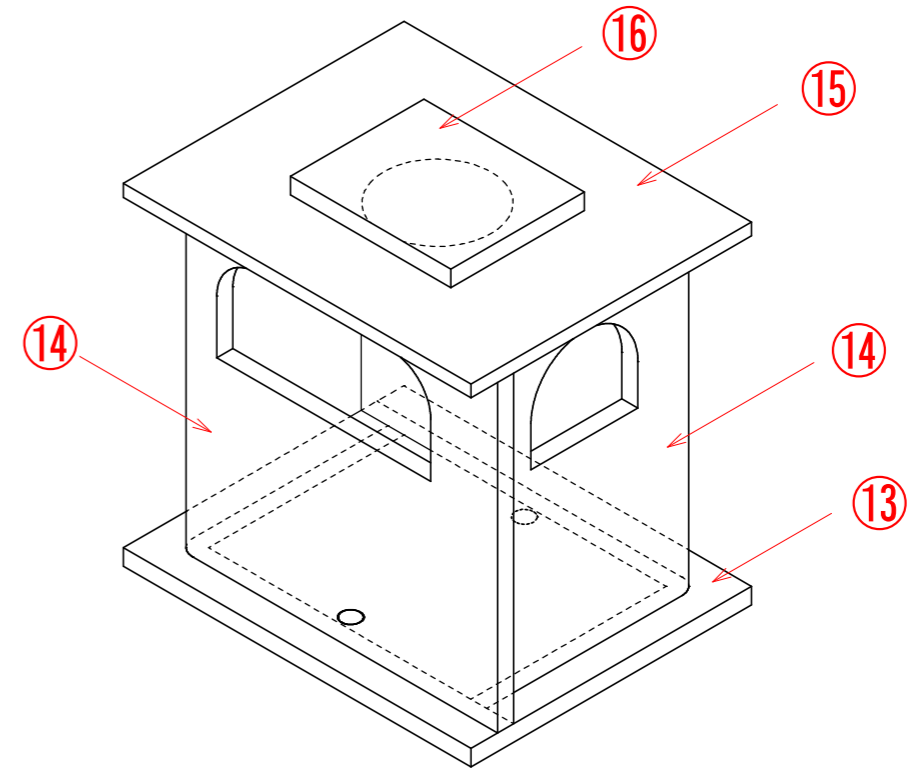
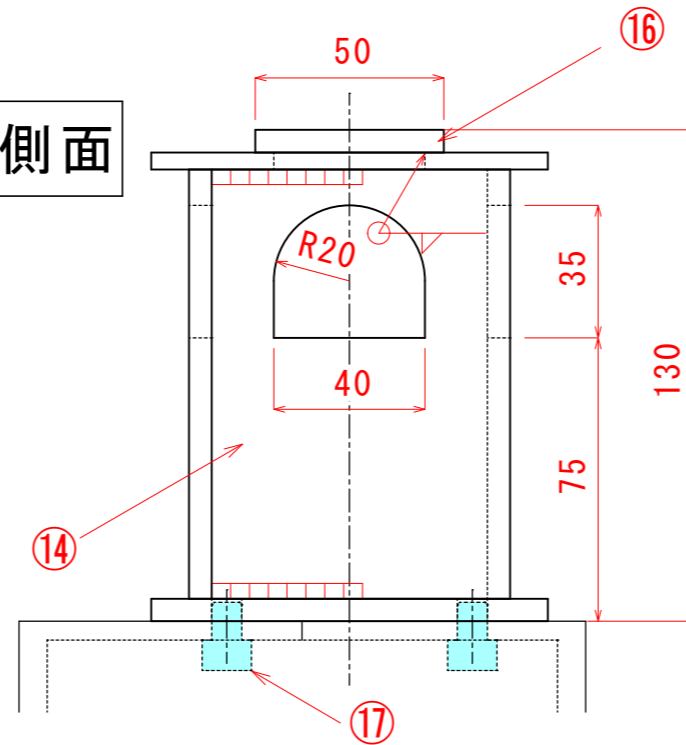
平面



正面



右側面



競技1日目終了時、提出部品

【当日公開指示事項】

- ・ 追加部品は、部品番号⑬から⑰である。
- ・ ⑬, ⑭, ⑭', ⑮, ⑯を加工し、部品を2品組立てる。
- ・ 部品④および④' の上部に⑰で固定する。
- ・ 競技1日目終了時に、追加部品2品のうち上図の部品を提出（定盤の上に提出のこと）
- ・ 事前公開部についての変更はない。
（ただし追加部品固定のための追加加工あり）
- ・ 支給材料の追加はないこと。
（事前公開時の支給材料ですべて製作する）
- ・ 提出部品を競技2日目に追加加工しても良い。
- ・ 説明終了後、競技開始まで読図の時間とする。
（読図以外の作業は行わないこと）

参考図（当日公開部）