

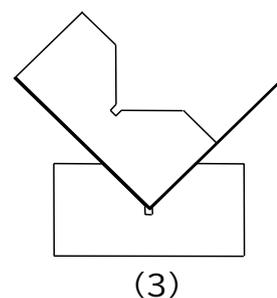
**【別紙】**

**タック溶接について**

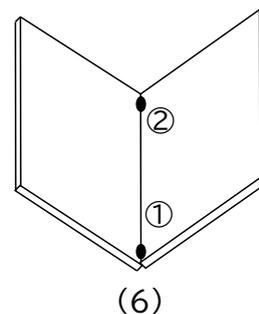
1. タック溶接は、出場校各自で行い、当日の受付時にチェックを受ける
2. タック溶接は、被覆アーク溶接にて行う
3. タック溶接の要領は、以下のとおりとする
  - ① タック溶接長さは15mm以内とする
  - ② タック溶接数は任意とする
  - ③ 角柱内は、角継手の内側に端部より20mm以内とする
  - ④ 角柱と上下板は、外側より行う

《事前作業であらかじめタック溶接を行う》

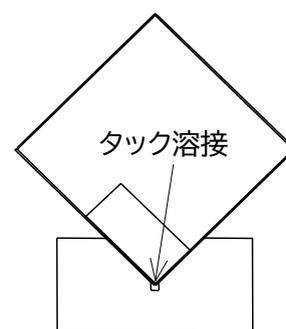
- (1)材料に寸法誤差や異常がないかを確認をする。  
(板:6枚・ソケットG1/2:1個)
- (2)上下板(130×130)に対角線をけがく。
- (3)Vブロック2個の上に100×100の板を2枚  
L型に置く。
- (4)中央にVブロック1個をのせる。  
(端部から20mmくらい離す)
- (5)内側の端部1箇所をタック溶接する。(①部分)
- (6)同じようにもう1セットをタック溶接する。  
※合わせ面を平行にセットできれば両端を  
内側よりタック溶接する(②部分)
- (7)2つを正方形になるように合わせて中に  
Vブロックを乗せる。(端部から20mmくらい)
- (8)内側の端部1箇所をタック溶接する。
- (9)上下を反対にしてもう1箇所をタック溶接する。
- (10)反対側の端部を確認して内側を端部より  
15mm以内でタック溶接をする。  
すき間のあるときは、足で押さえてタック溶接  
をする。
- (11)スケールで対角線を測り、差があればハンマで  
叩き修正をする。  
(叩くときは対角線上にする)
- (12)下坂の上に箱をのせ、四隅と対角線が合うようにする。  
(下坂と箱が平行になること)
- (13)下板の上に箱をのせ、四隅と対角線が合うよう  
にする。(下板と箱が平行になること)
- (14)対角状に外側より4~2箇所、角より離れ  
た位置(任意)をタック溶接する。(2箇所ときは③のみ)
- (15)上板も下板と同様にタック溶接をする。  
(すき間が生じた場合はタック溶接直後ハンマで叩く)
- (16)上板の中心の穴に偏心しないようにソケットを置き、  
上に重しを置く。
- (17)3~1箇所タック溶接をする。
- (18)当日受付時に確認  
(必須)



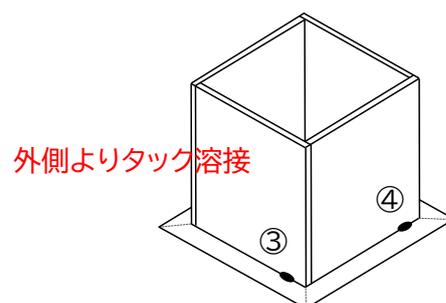
(3)



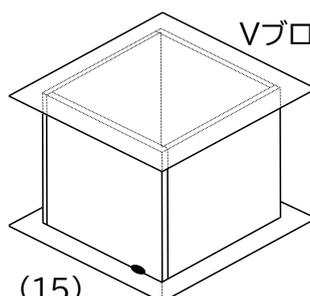
(6)



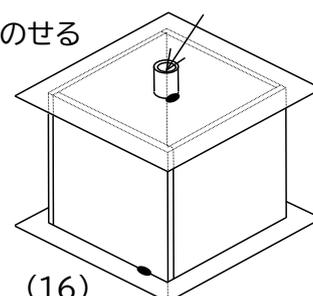
(7)・(8)



(13)・(14)



(15)



(16)