

知識ゼロ  
経験ゼロ

# ゼロからつくる作溶接作業台

## ▼材料

角パイプ 19mm 1.6t ×6 本  
(切り売り 1820mm で換算)

## ▼カット寸法

362mm × 18 本

665mm × 2 本

500mm × 4 本

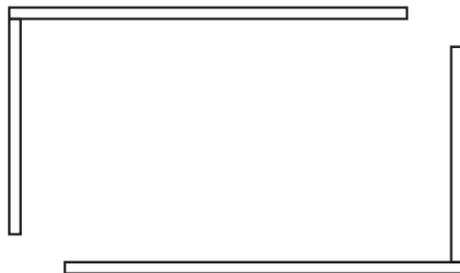


## ▼手順

①切断

②バリ取り バリの分の数ミリをなくす事で正確に組み上げができます。

③天板溶接 (1) 362mm と 665mm を直角に点付けで仮溶接します。位置関係は図の通り、2組作成します。

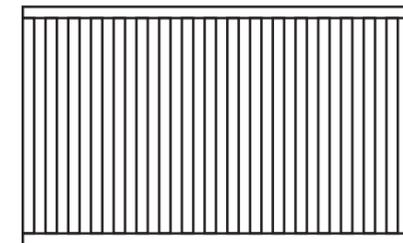


④天板溶接 (2) ①で完成した2組の枠を直角に組み合わせて点付け溶接します。

点付けは作業台の天板として使用することを想定して天板面に出ないように溶接します。



⑤天板溶接 (3) 362mm 16本を格子として入れて点付け溶接します。この時にカットで余った19mm角パイプをスペーサーとして使用することで作業性が上がります。ここまでできたら①～③で点付けした部分をすべて本溶接します。溶接熱による歪みを抑えるため、両端から溶接して熱を分散させるよう工夫します。



⑥本溶接後、グラインダーで四隅のビードをフラットにします。この面が天板の裏面になります。

⑦脚溶接 脚を垂直に立てて仮付け→本溶接の順に作業します。

⑧脚のガタつきが生じる場合はグラインダで削って調整します。