

TIG溶接の能率向上

工数の削減

支援の背景

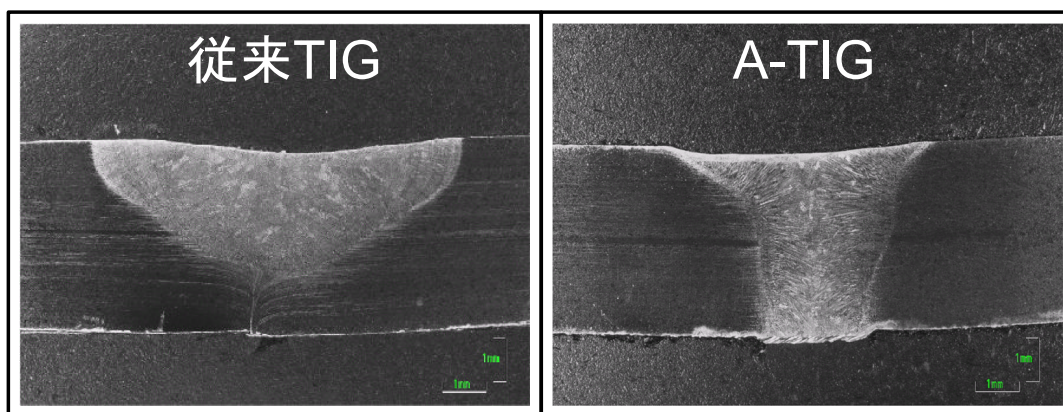
ステンレスタンクや圧力容器の溶接には6 mm程度の板厚の材料がよく使用されています。溶接をするにあたり通常は事前に開先加工を伴い、また溶接の層数も3～4パスとなり時間が掛かります。このような溶接をする場合の溶接能率の向上についての技術相談がありました。

支援内容

- ・当センターにてSUS304の6 mm板の突合せ溶接において、深溶け込み材を使用した溶接試験を行いました。
- ・相談企業の現場にて実際に施工確認を行いました。

支援の成果

- ・開先加工が不要となり工数の削減になりました。
- ・V開先→I開先となり溶接のパス数が削減できました。
- ・溶着金属量が少なくなったため小入熱となり、歪みの減少が図れました。



SUS304 : 6 mm、I開先、ルートギャップ0 mm
溶接電流 : 145 A