

## 溶接欠陥と対策

欠 陥 名 称	No. 3-3	解 説		ビード幅、余盛高が大きく変化している。 溶込みの変化も大きく、溶接線外れも伴いやすい
	ビード形状不揃い			

原 因	対 策
1. チップ・母材間距離（ワイヤ突出し長さ）の変動	1. ワイヤ突出し長さの変動をなくす ア. 溶接トーチの上下動の解消 ・半自動による手振れの解消 ・自動機ではトーチ、治具によるガタ、振動の防止 ・アークスタート性の改善 イ. コンタクトチップの交換 （チップ孔磨耗大および寸法大）
2. ワイヤ送給が円滑でない	2. ワイヤ送給性はアークの安定性・ビード形状に直接影響するので、不安定であればワイヤ送給経路を順次たどってチェックする。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;">                         ワイヤ → ワイヤ矯正部 → 送給ロール → 加圧ロール → ワイヤアウトレットガイド → コンジット → コンタクトチップ                     </div>
3. 電源の1次入力変動が大きい	3. 溶接機は入力変動補償が効くか？入力変動がどのルートから来るかチェック
4. 磁気吹きが発生	4. 磁気吹き対策 ア. 電流の流れ道の固定化（絶縁処理など） イ. アース位置の変更

特 記 事 項	
------------------	--