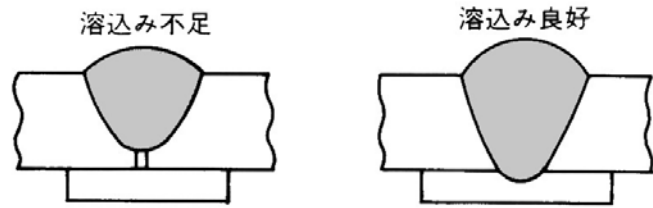


溶接欠陥と対策

欠 陥 名 称	No. 4-2	解 説
	溶込み不足	



原 因	対 策
1. アークの狙い位置が溶接線から外れる	<p>1. 溶接線からの狙い外れ要因として次のものを考慮</p> <p>ア. 溶接ワイヤの線ぐせ</p> <ul style="list-style-type: none"> 線ぐせを少なくするため、ワイヤ矯正器の使用、送給コンジット系の見直しを図り、トーチから送り出されるワイヤのぐせがほぼ一定の線ぐせになる様に改善 使用ワイヤがリール、パックにより線ぐせが異なるので注意 <p>イ. トーチ</p> <ul style="list-style-type: none"> トーチ保持治具等のゆるみ・ガタ チップ孔の磨耗 <p>ウ. 治具精度のばらつき</p> <p>エ. ワーク精度のばらつき</p>
2. MAG溶接はCO ₂ 溶接に比べ溶込み不足気味になりやすく、溶接線外れに敏感	<p>2.</p> <p>A: 狙いずれ量 溶込み量変化 $P_1 \rightarrow P_2$</p>
3. トーチあるいはワイヤに傾きがある	<p>3.</p>
特 記 事 項	<p>1. 溶込みは基本的には、電流、電圧、速度などの条件により決まるのでこれらの所定条件が守られているかチェック</p> <p>2. トーチの前進角、後退角および母材の傾斜などにより溶込みが変化することも知っておく必要がある</p>