

4層4パス(溶接条件一定)
200A×20V 熱効率0.8
溶接速度120mm/min

6t×100Φ 軟鋼管

80t×400Φ 軟鋼ブロック

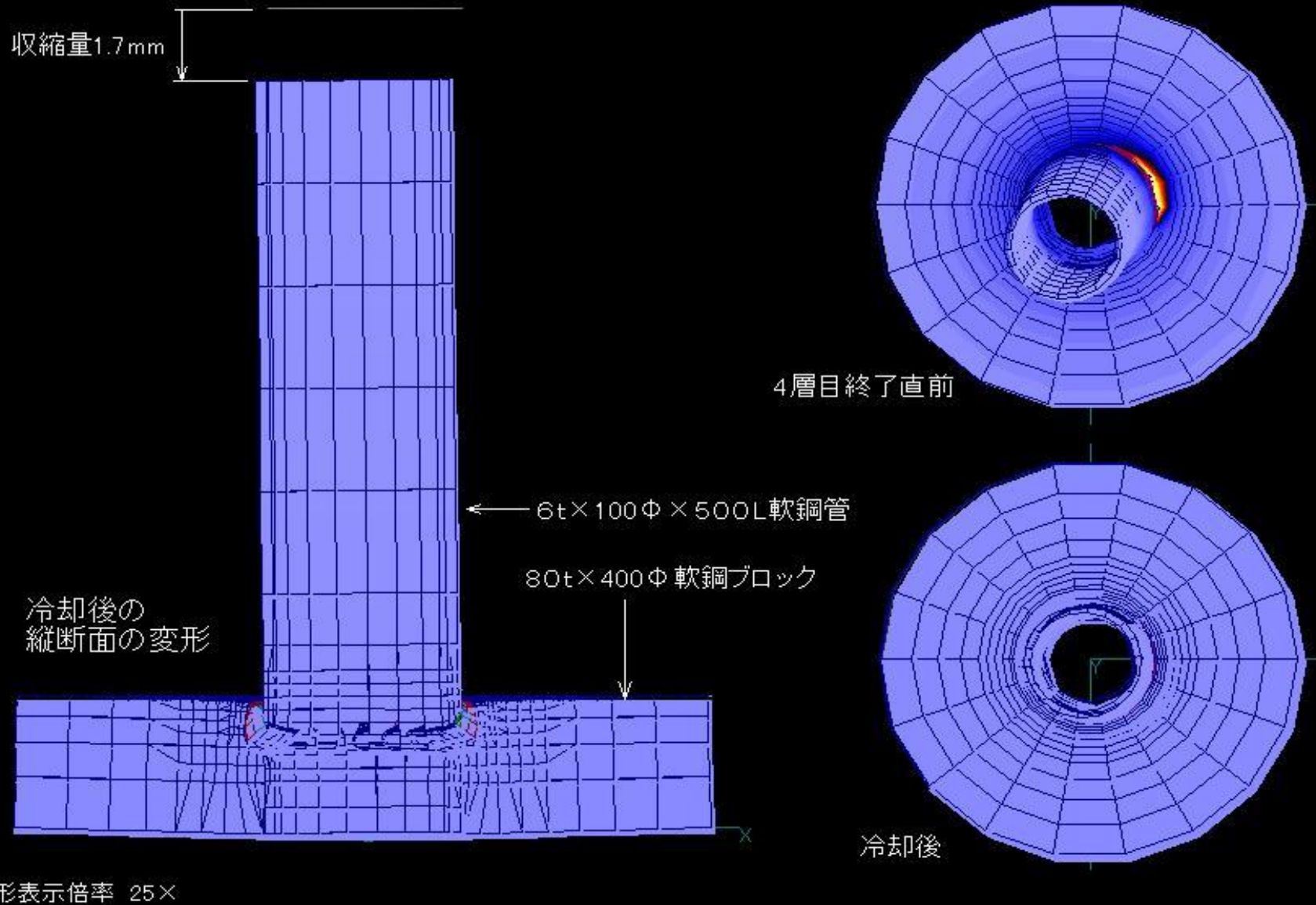
4層目開始位置



time= 12.52668 temp= 1468.6 ~ 20

鋼管とブロックの差込み溶接

肉厚ブロックにパイプを差込み溶接しているところ(最終層の3/4周終了時点)。背景には断面と積層状態を示す。実際はTIG溶接でウィービングをかけているが計算上はストリングアビードとした。



左：縦断面で割って見た冷却後の変形
 右：溶接中の管の振れ回り変形（上）と、冷却後の倒れ変形（下）