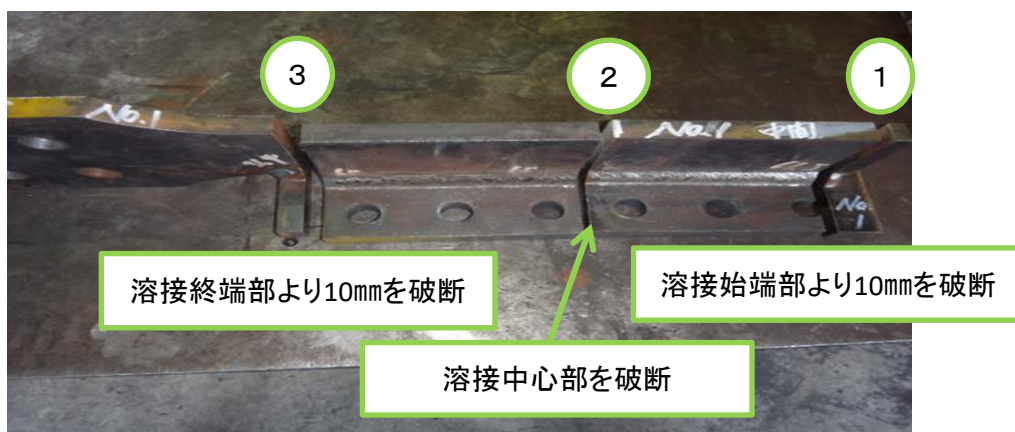


＜脚長結果＞脚長指示12x7に対して14x9 よって脚長不足なし



＜溶接条件＞

1パス目: 260A 24V 24cm/min
2パス目: 280A 24V 19cm/min

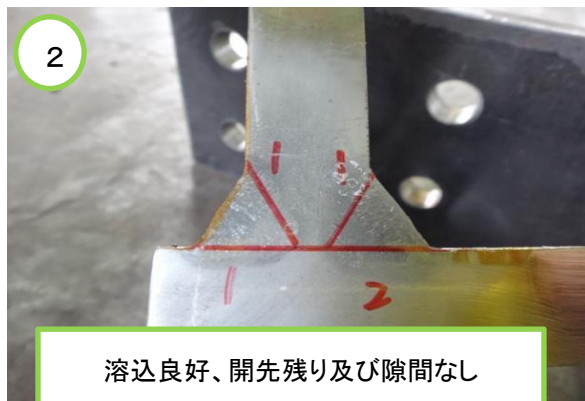
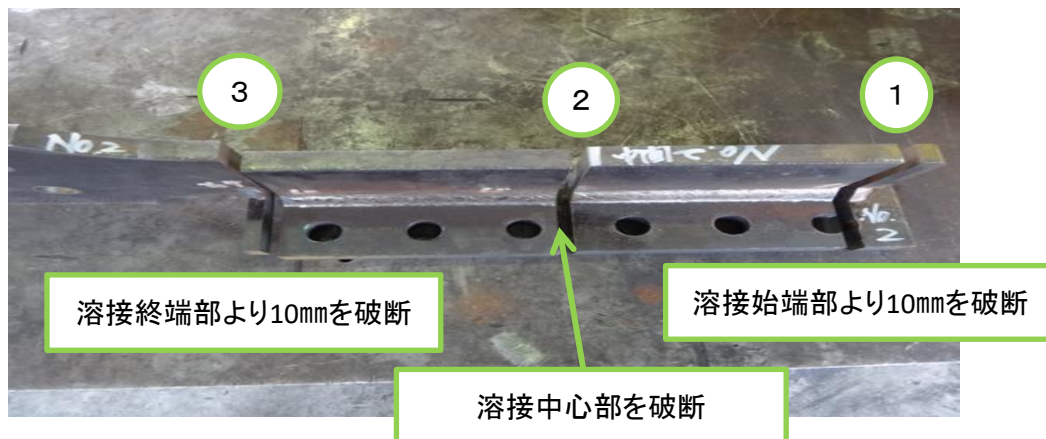
使用ガス: 混合ガス(アルゴン8:炭酸2)
使用ワイヤー: YM-28S 1.2φ

＜溶け込み結果＞

弊社内では溶け込み良好と判断
(一般建機規格での数値を満たしているため)



<脚長結果> 脚長指示12x7に対して14x8.5 よって脚長不足なし



<溶接条件>

1パス目: 260A 24V 24cm/min
2パス目: 280A 24V 21cm/min
(2パス目の溶接速度のみ変更)

使用ガス: 混合ガス(アルゴン8:炭酸2)
使用ワイヤー: YM-28S 1.2φ

<溶け込み結果>

弊社内では溶け込み良好と判断
(一般建機規格での数値を満たしているため)

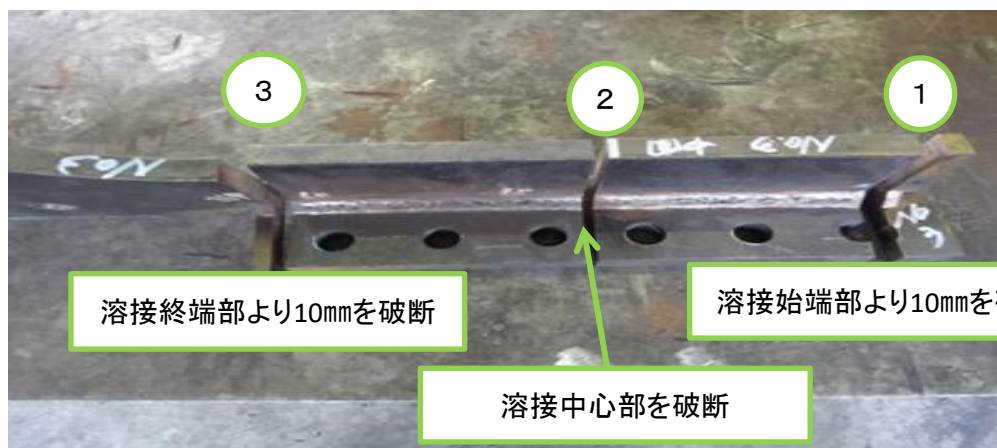


溶接脚長 15mm



溶接脚長 9mm

＜脚長結果＞脚長指示12x7に対して15x9 よって脚長不足なし



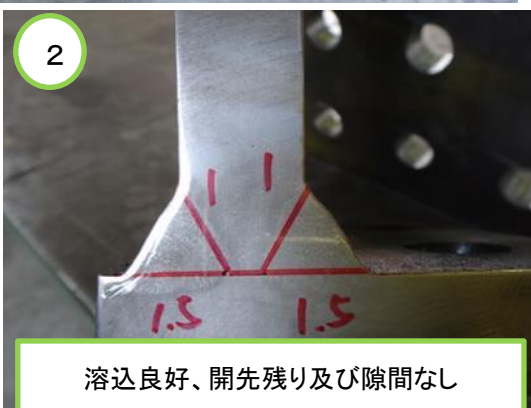
溶接終端部より10mmを破断

溶接始端部より10mmを破断

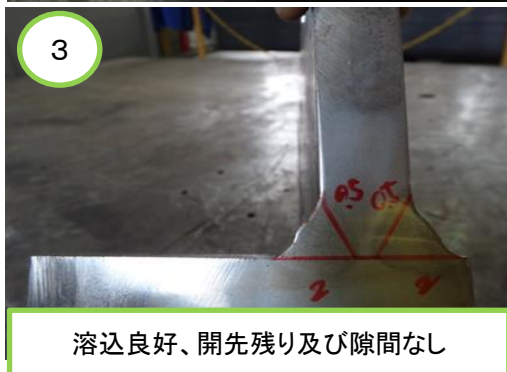
溶接中心部を破断



溶込良好、開先残り及び隙間なし



溶込良好、開先残り及び隙間なし



溶込良好、開先残り及び隙間なし

＜溶接条件＞

1パス目: 260A 24V 24cm/min
2パス目: 290A 25V 20cm/min
(2パス目の電流・電圧・速度の変更)

使用ガス: 混合ガス(アルゴン8:炭酸2)

使用ワイヤー: YM-28S 1.2φ

＜溶け込み結果＞

弊社内では溶け込み良好と判断
(一般建機規格での数値を満たしているため)

＜マクロ検査結果＞ No.1～3での溶け込みは全て良好と判断しております。

溶接条件につきましては指定脚長7x13に対し9x15のNo.3の条件で溶接致します。