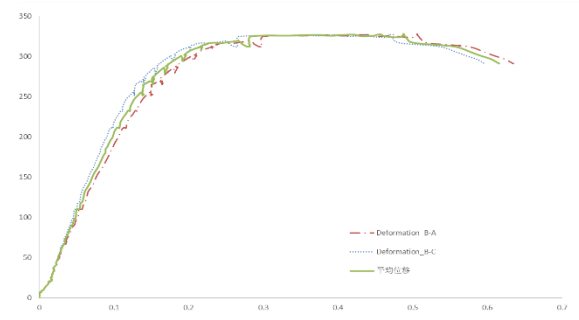
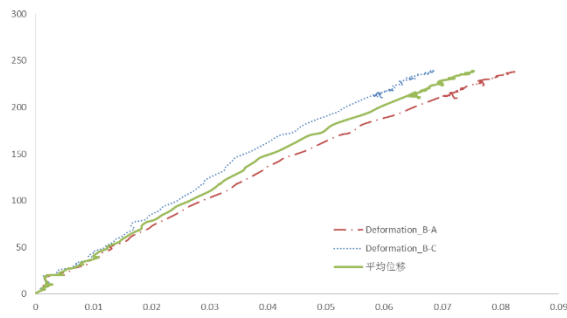


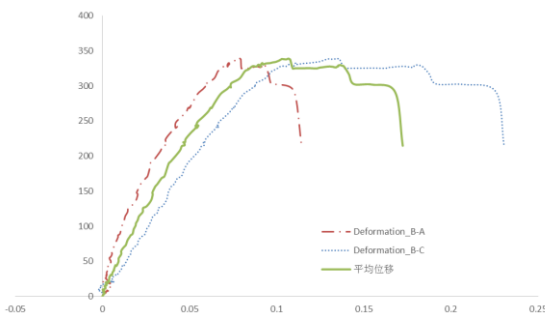
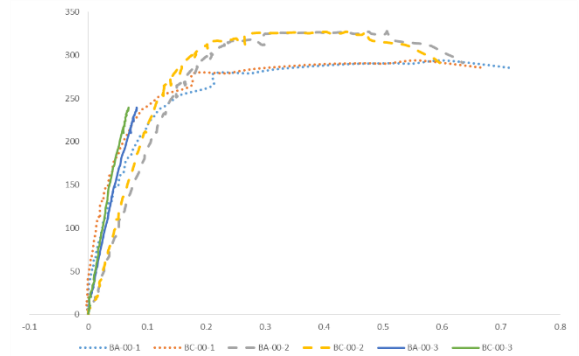
890-120-00-1



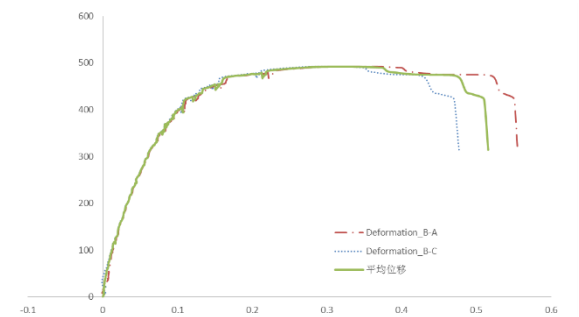
890-120-00-2



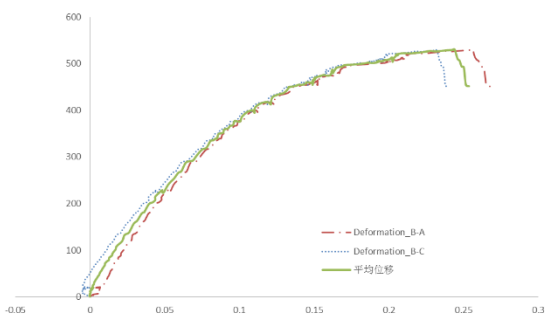
890-120-00-3[#]



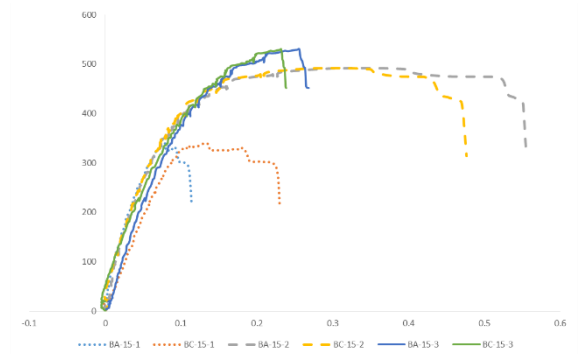
890-120-15-1^{\$}

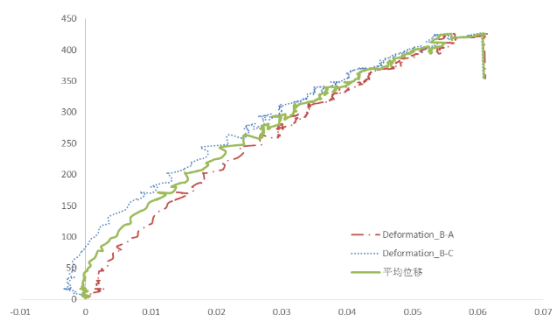


890-120-15-2

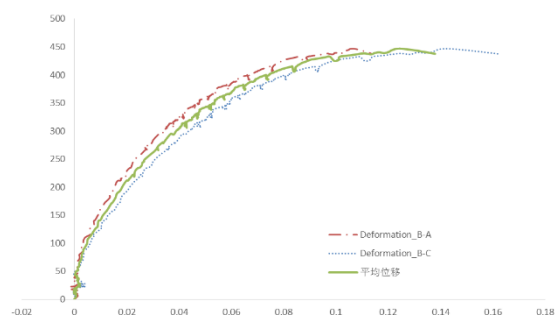


890-120-15-3

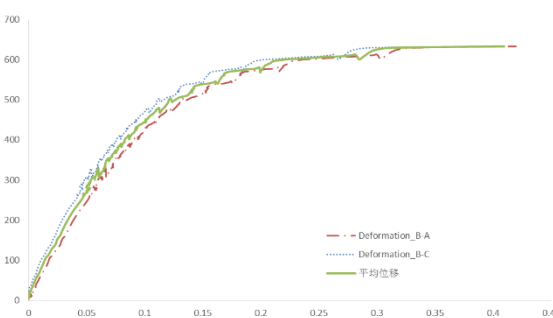




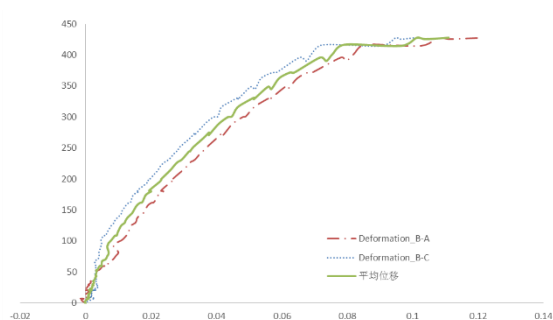
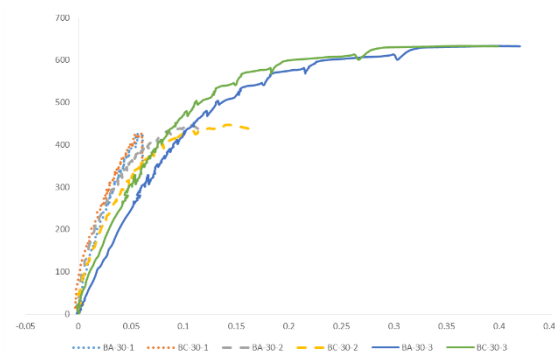
890-120-30-1



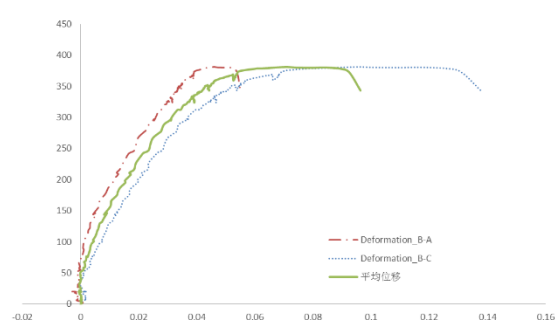
890-120-30-2



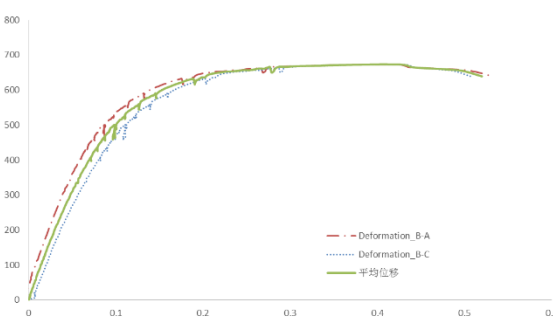
890-120-30-3



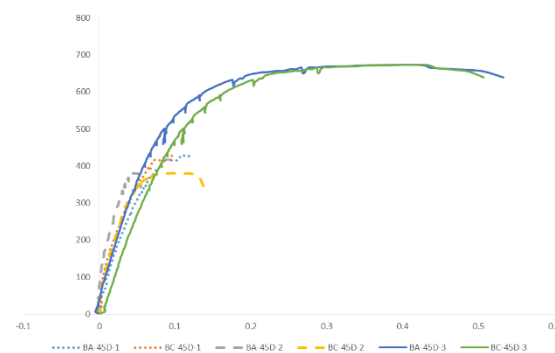
890-120-45-1D

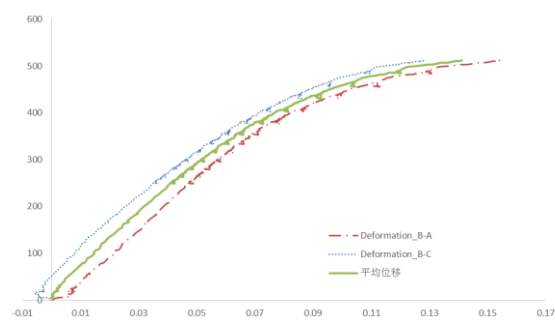


890-120-45-2D^s

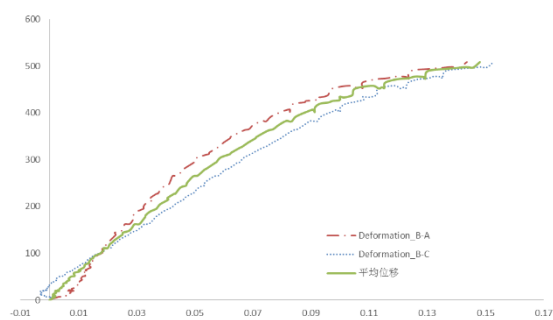


890-120-45-3D

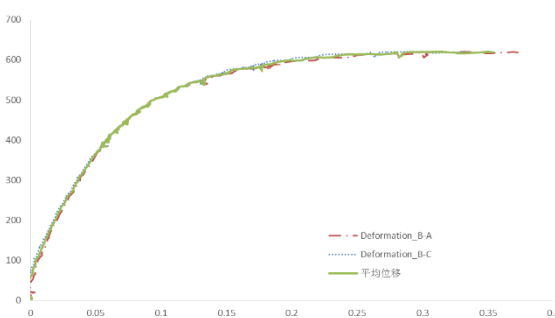




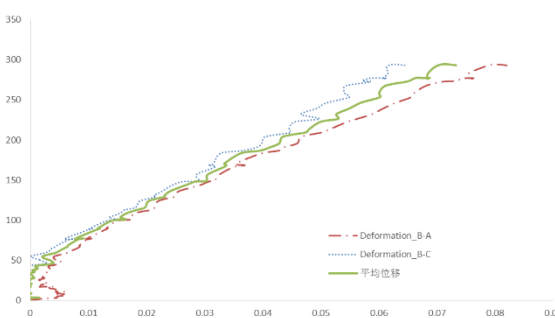
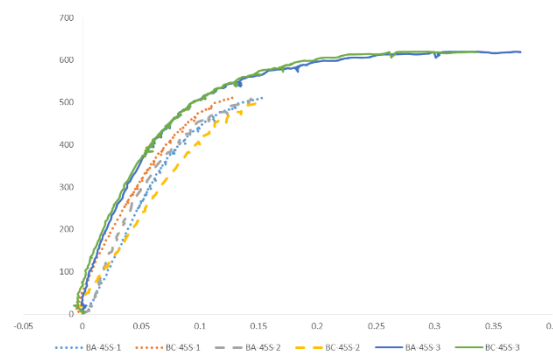
890-120-45-1S[#]



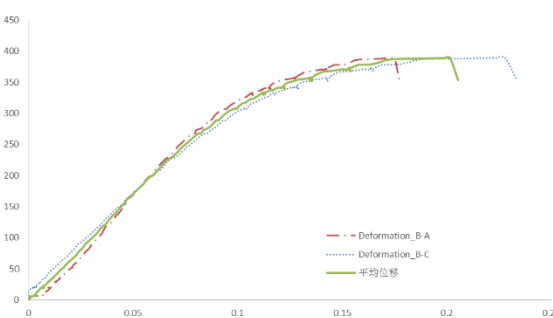
890-120-45-2S[#]



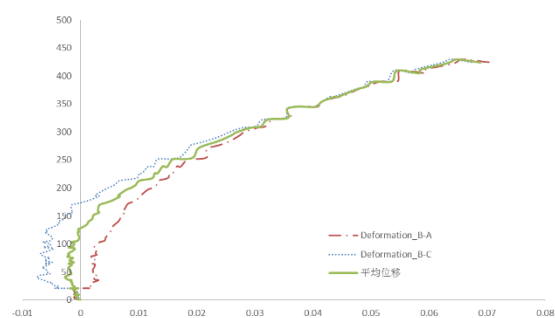
890-120-45-3S



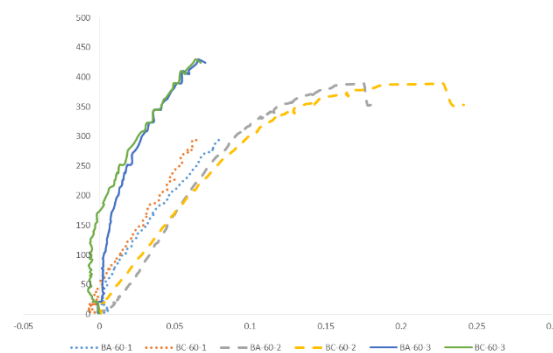
890-120-60-1[#]

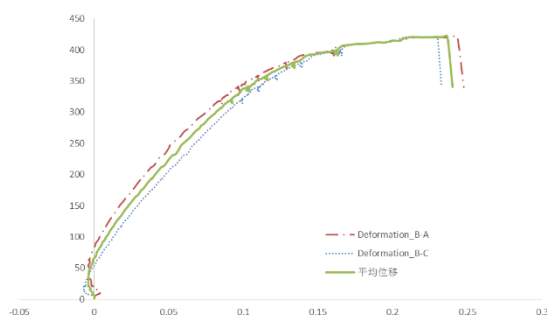


890-120-60-2

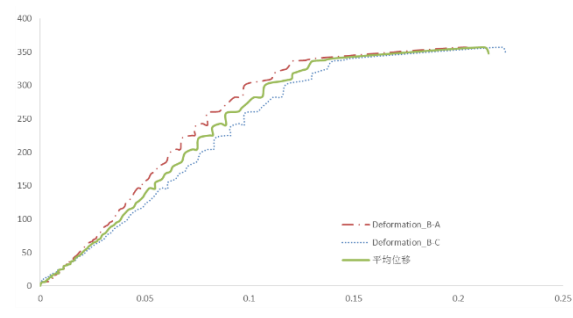


890-120-60-3

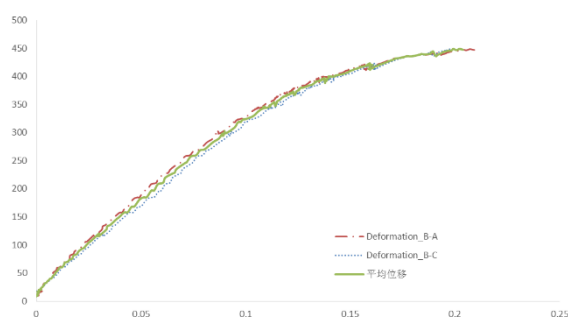




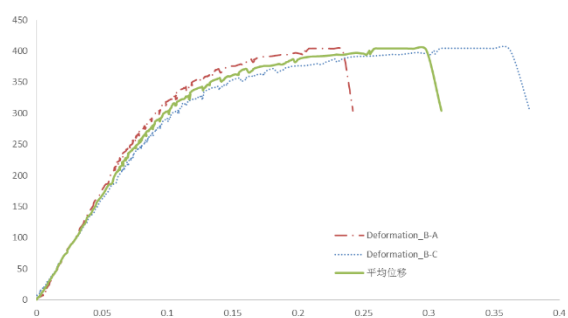
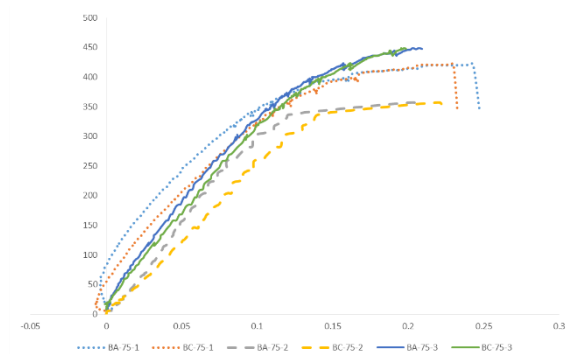
890-120-75-1



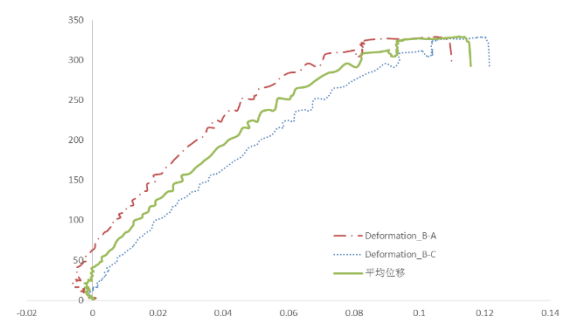
890-120-75-2



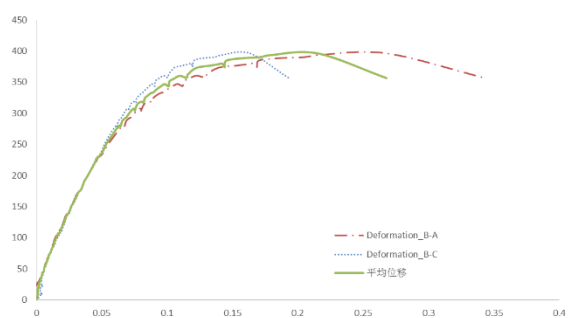
890-120-75-3



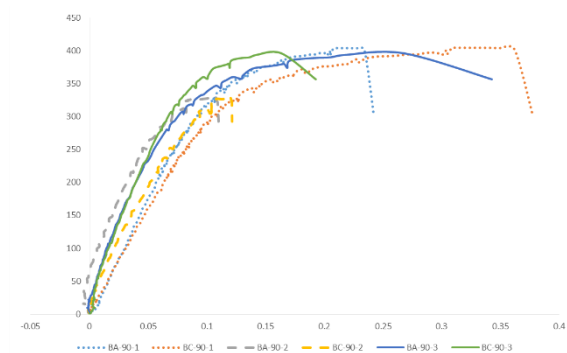
890-120-90-1



890-120-90-2



890-120-90-3^{\$}



图名中带有#表示由于技术原因，DIC 测量系统采集变形信息不完整；
\$表示对应的试件发生单边焊缝破坏，如未表示默认试件发生双边焊缝同时破坏。

试验结果讨论：1) 相同角度焊缝同切平的试件 890-120-X-1/2 极限荷载出现明显差异的有三组： 15° 、 45° 、 90° 。分析其原因：890-120-15-1 和 890-120-45D-2 破坏模式是单边焊缝破坏，890-120-90-2 试件初始安装时偏心严重，双方焊缝受力不均匀，导致承载力下降。

2) 试件理论承载力与实际承载力发生冲突的有试件 890-120-60-3 和 890-120-90-3，其原因与试件初始安装偏心 and 试件双边焊缝加工质量不均匀一致有关。

	极限荷载	断裂荷载	极限荷载对应的变形					断裂荷载对应的变形					荷载比	变形比	破坏方式
			有字的一边	无字的一边	平均	两侧变形差值	差值/平均值	有字的一边	无字的一边	平均	两侧变形差值	差值/平均值			
890-120-0-1	293.946	285.319	0.596	0.552	0.574	0.044	0.077	0.715	0.671	0.693	0.044	0.063	0.971	1.207	双边
890-120-0-2	327.812	290.960	0.506	0.469	0.487	0.037	0.076	0.635	0.596	0.616	0.039	0.063	0.888	1.265	双边
890-120-0-3	359.747														双边
890-120-15-1	339.013	214.655	0.079	0.135	0.107	0.056	0.523	0.114	0.230	0.172	0.116	0.674	0.633	1.611	单边
890-120-15-2	492.144	314.159	0.334	0.298	0.316	0.036	0.114	0.555	0.477	0.516	0.078	0.151	0.638	1.631	双边
890-120-15-3	530.461	451.739	0.256	0.232	0.244	0.024	0.098	0.268	0.239	0.254	0.029	0.114	0.852	1.039	双边
890-120-30-1	426.655	354.767	0.061	0.060	0.061	0.001	0.016	0.061	0.061	0.061	0.000	0.000	0.832	1.001	双边
890-120-30-2	446.813	437.754	0.107	0.143	0.125	0.036	0.288	0.114	0.162	0.138	0.048	0.348	0.980	1.103	双边
890-120-30-3	633.470	632.700	0.392	0.362	0.377	0.030	0.080	0.420	0.399	0.409	0.021	0.051	0.999	1.085	双边
890-120-45D-1	427.736	425.446	0.111	0.096	0.104	0.015	0.144	0.122	0.100	0.111	0.022	0.198	0.995	1.068	双边
890-120-45D-2	381.074	343.208	0.046	0.096	0.071	0.050	0.704	0.055	0.138	0.096	0.083	0.865	0.901	1.355	单边
890-120-45D-3	673.314	639.104	0.398	0.406	0.402	0.008	0.020	0.533	0.507	0.520	0.026	0.050	0.949	1.293	双边
890-120-45S-1	570.230														双边
890-120-45S-2	561.090														双边
890-120-45S-3	619.918	619.061	0.334	0.293	0.314	0.041	0.131	0.373	0.336	0.354	0.037	0.105	0.999	1.129	双边
890-120-60-1	413.900														双边
890-120-60-2	388.803	353.214	0.174	0.223	0.199	0.050	0.250	0.177	0.234	0.205	0.056	0.273	0.908	1.035	双边
890-120-60-3	429.782	424.088	0.066	0.064	0.065	0.002	0.026	0.070	0.067	0.069	0.003	0.045	0.987	1.062	双边
890-120-75-1	421.506	340.486	0.243	0.230	0.237	0.013	0.055	0.247	0.233	0.240	0.015	0.061	0.808	1.015	双边
890-120-75-2	357.058	347.553	0.204	0.221	0.212	0.017	0.081	0.206	0.223	0.214	0.016	0.076	0.973	1.011	双边
890-120-75-3	449.002	447.537	0.203	0.195	0.199	0.008	0.039	0.209	0.199	0.204	0.011	0.052	0.997	1.023	双边
890-120-90-1	404.293	304.214	0.209	0.310	0.259	0.101	0.391	0.242	0.377	0.310	0.135	0.437	0.752	1.194	双边
890-120-90-2	329.312	292.764	0.105	0.119	0.112	0.014	0.126	0.110	0.121	0.116	0.011	0.099	0.889	1.033	双边
890-120-90-3	396.071	356.592	0.268	0.163	0.216	0.104	0.484	0.343	0.193	0.268	0.150	0.560	0.900	1.242	单边

	试件理论承载力	试件实际承载力	比值	平均剪切边	平均焊缝长度	试件理论强度	试件实际强度	试件理论强度平均值	试件实际强度平均值	试件理论强度平均值-相较侧面角焊缝比值	试件实际强度平均值-相较侧面角焊缝比值	公式
890-120-0-1	420.71	295.60	0.703	5.20	28.68	705.30	495.56	660.83	516.22	1.00	1.00	1.000
890-120-0-2	387.02	327.98	0.847	5.10	28.31	669.70	567.55					
890-120-0-3	450.07	359.75	0.799	5.86	31.63	607.49	485.57					
890-120-15-1	513.44	339.04	0.660	5.01	41.97	610.80	403.33	639.47	517.31	0.97	1.00	1.066
890-120-15-2	577.90	492.15	0.852	4.96	43.86	664.53	565.92					
890-120-15-3	585.61	530.61	0.906	5.40	42.20	643.09	582.69					
890-120-30-1	710.53	426.77	0.601	5.08	54.22	644.41	387.05	647.70	435.62	0.98	0.84	1.177
890-120-30-2	748.76	446.81	0.597	5.06	54.67	677.15	404.08					
890-120-30-3	772.26	640.80	0.830	5.34	58.15	621.53	515.73					
890-120-45D-1	686.21	428.98	0.625	4.95	46.79	741.45	463.51	739.63	506.77	1.12	0.98	1.297
890-120-45D-2	664.88	381.11	0.573	4.88	45.84	742.50	425.60					
890-120-45D-3	783.97	673.33	0.859	5.65	47.24	734.93	631.21					
	试件理论承载力	试件实际承载力		平均剪切边	平均焊缝长度	试件理论强度	试件实际强度	试件理论强度平均值	试件实际强度平均值	试件理论强度平均值-相较侧面角焊缝比值	试件实际强度平均值-相较侧面角焊缝比值	
890-120-45S-1	531.98	570.23	1.072	5.00	70.01	760.11	814.77	752.91	789.80	1.14	1.53	1.297
890-120-45S-2	548.57	561.09	1.023	5.13	69.08	774.80	792.47					
890-120-45S-3	588.75	619.93	1.053	5.88	69.23	723.82	762.15					
890-120-60-1	501.03	413.90	0.826	5.27	58.32	815.60	673.77	806.57	692.83	1.22	1.34	1.403
890-120-60-2	477.33	388.80	0.815	5.19	56.90	807.99	658.14					
890-120-60-3	459.68	431.07	0.938	5.07	56.98	796.13	746.58					
890-120-75-1	461.16	421.58	0.914	5.26	51.60	849.90	776.95	821.47	753.87	1.24	1.46	1.475
890-120-75-2	438.01	357.06	0.815	5.15	51.36	828.07	675.02					
890-120-75-3	436.24	449.10	1.029	5.38	51.60	786.45	809.62					
890-120-90-1	405.34	404.39	0.998	4.70	50.44	854.90	852.89	822.67	760.56	1.24	1.47	1.500
890-120-90-2	400.21	329.41	0.823	4.96	49.19	820.45	675.29					
890-120-90-3	417.11	396.51	0.951	5.28	49.80	792.66	753.51					

