

鉄筋溶接法の高度化

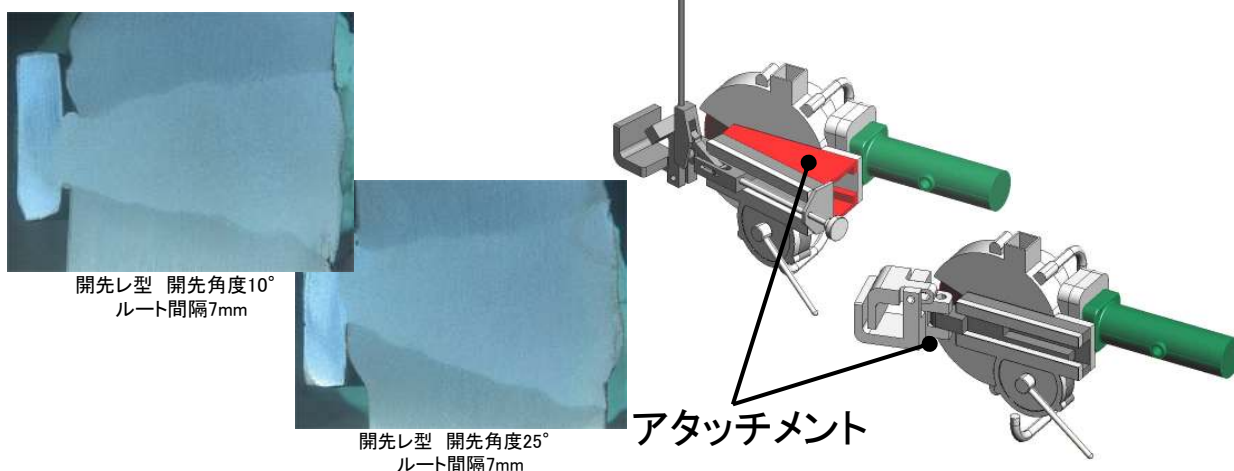
支援の背景

村吉ガス圧接合工業は主に鉄筋のガス圧接を行っている会社です。近年は従来のガス圧接合に代わって、鉄筋同士を7~8mm程度の隙間を空けて溶接する新しい技術を導入していますが、隙間が小さいため作業者に高度な技量が必要となるため、開先などを設けて隙間を広げ効率化を図りたいと考えていました。そこで沖縄県産業振興公社の課題解決集中支援事業を通して、下記の項目について相談がありました。

- ①開先を設けた場合の開先角度の限界値や溶着金属が増加量した場合の影響を知りたい。
- ②開先を設けるための専用切断カッターの改良案を検討してほしい。

支援内容

- ①溶着量の試算と、接合後の影響を調べるため、マクロ試験を行いました。
- ②現在使用している切断カッターに取り付け可能な開先加工用アタッチメントの提案を行いました。



支援の成果

開先角度の違いによる溶着金属量の予測が可能となったと同時に、マクロ試験から健全な継ぎ手が得られる開先角度の限界値を知ることが可能となりました。