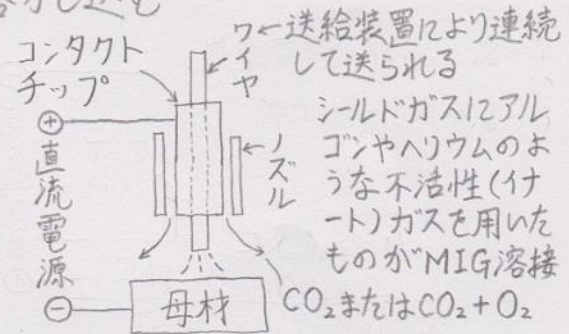
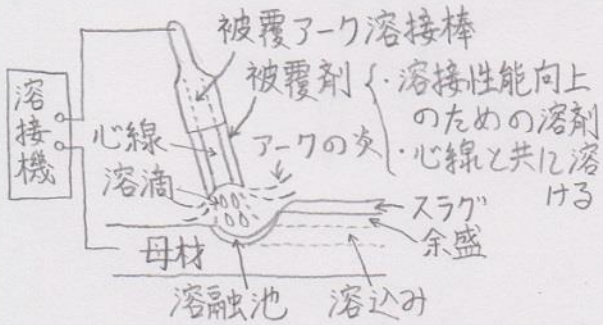


318. アーク溶接

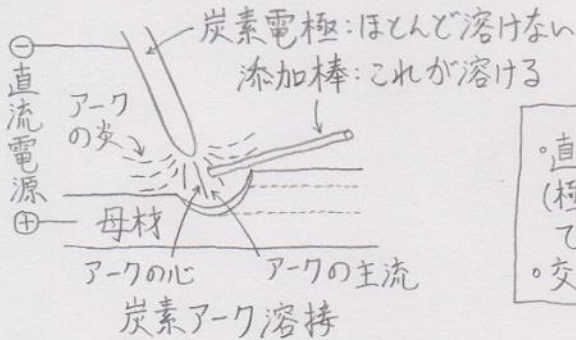
アーク溶接

ト溶極式: 溶接棒を母材の溶接部に溶かし込む

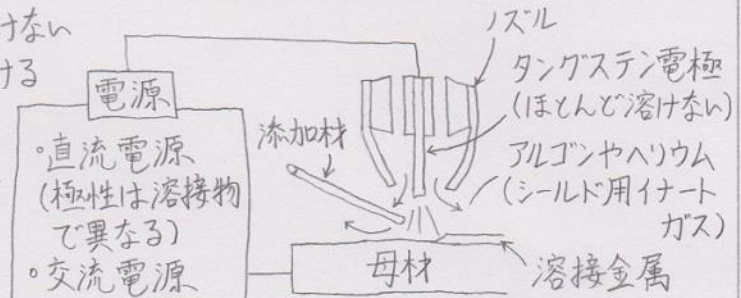


CO₂溶接とMIG溶接

非溶極式: 溶極電極はほとんど溶けず、添加棒を入れて溶かし込む

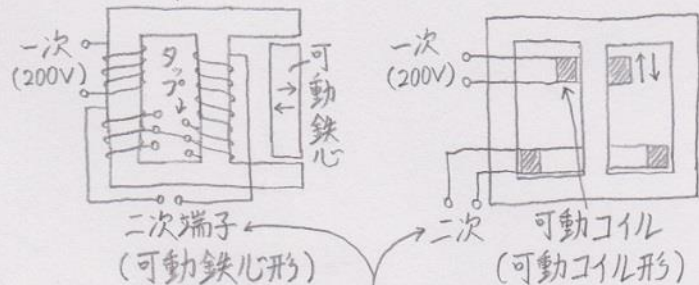
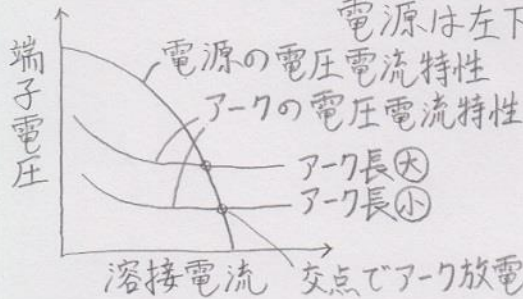


炭素アーク溶接



ティグ(TIG)溶接

アーク溶接用電源: アークの電圧電流特性は負特性→安定したアークを保つため、電源は左下図のような垂下特性の大きなものを要する



右上図は交流アーク溶接機の例

→最近では高周波インバータを用いたインバータ溶接機が主流
 無負荷時の感電を防ぐため、無負荷時の端子電圧を30V以下に抑制する電撃防止装置が取り付けられているのも有る→溶接棒を母材へ接触させると電圧が上がリ、アークの始動ができる



近所の鉄工所でまぶしい光を放っていた作業かな

今回はアーク溶接について

