

社内教育記録（勉強会）

2025 年 6 月 12 日 10:30 ~ 12:00

場所	会議室 ・ 工場内
参加者	社長 中山 藤田 剛 藤田 雅美 坂本 ディップ 式田 佐久間 ソカライ ハイソ
題 名	溶接欠陥サンプル 勉強会
内 容	●クラック 溶接ビードやその周囲に発生する亀裂。これは、材料の温度変化による収縮や、溶接前の余熱不足によって生じることがあります。
	●ピット 溶接金属内部に発生したガスが、ビード表面に放出されたときに孔になる表面欠陥。溶接面に水などの不純物が存在すること、不適切なシールドガスの使用などが原因とされています。ガスの気泡が溶接ビード内に発生したものはブローホールと呼ばれます。
	●スパッタ 溶接プロセス中に飛び散った溶接材料が固まって形成される小さな金属の粒。これは溶接面の清潔さや溶接パラメータの不適切な設定が原因で起こります。スパッタが発生すると、アンダーカットを引き起こしたり、製品へのスパッタ付着による外観不良を引き起こしたりします。
	●アンダーカット 溶接ビードの端が溶接された部品の本体から引っ込んでしまう欠陥。これは溶接電流や溶接速度が高すぎる場合に起こりやすいです。
	●アークストライク JIS Z 3001-4において「母材の上に瞬間的にアークを飛ばし、直ちにアークを切ったときに生じる不全部」と定義されています。実際には、溶接を開始する際に溶接トーチ先端を不用意に母材に接触させアークが発生したのとなります。アークストライクを起点に母材のき裂が発生し、母材の割れの要因となります。
	●オーバーラップ 溶接時に発生する溶着金属である余盛りが過剰になっている状態です。これは溶接速度が遅すぎる場合に見られます。
	●余盛り不足 オーバーラップとは逆に、余盛りが少なすぎて溶接部に十分漏れていない状態です。

内 容	●ビード蛇行
	溶接線方向に沿ってビードの中心がふらつく状態。
	ワイヤ先端の狙い位置にバラツキがあることから発生します。
	●開先残存
	開先溶接部の始点と終点にビードが生成されず、開先が見えている状態。





