

2016年 9月 5日

前 59、60 話では CO₂・マグ短絡移行溶接における波形制御による歩みとその考え方について説明してきました。そこで今回はそれら波形制御を適用した場合の影響と効果についてみることにします。なお、溶接機メーカーによって例えば同じ「ハード」設定と言っても強弱がありますので波形制御性能を事前に把握するとをお勧めします。筆者が過去に経験した影響と効果についてその傾向を表 061-01 に示します。

表061-01 波形制御設定の影響とその効果

項目	評価課題	波形制御設定レベルとその傾向		
		ハード側	標準	ソフト側
1	アークスタート性への影響	瞬時スタート性良好	↔	瞬時スタート性に劣る
2	アークエンド処理への影響	良好なエンド処理	↔	大粒スパッター発生しやすい
3	溶接速度への影響	高速溶接	↔	低速溶接
4	スパッター発生量とスパッター粒の大きさ	小粒スパッター多い	↔	大粒スパッター少々発生
5	油煙、磁気などの外乱に対するアーク安定性	アーク安定度 大	↔	アーク安定度 小
6	耐ブローホール性 & 耐ピット性	冷却速度大によりブロー、ピット発生やや多い	↔	冷却速度低下によりブロー、ピット発生やや減少
7	耐スラグ剥離性	スラグ剥離しやすい	↔	スラグ付着しやすい
8	溶接歪への影響	歪軽減の傾向	↔	歪増加の傾向
9	溶接入熱量への影響 平均入熱量Qは $Q(J/cm) = 60 \times \text{電流(A)} \times \text{電圧(V)} \div \text{速度(cm/min)}$ による	平均溶接入熱量を軽減 Q (J/cm) と併用で考慮のこと	↔	平均溶接入熱量を増加 Q (J/cm) と併用で考慮のこと

これらは厳密な数値として把握できていませんが順を追ってコメントします。はじめに①アークスタートへの影響は第 59 話でも触れましたようにハード設定が必要です。②アークエンドの場合はエンド処理として主溶接電流、主電圧を下げますので溶滴移行力が低下します。よってそれらを補うためにアーク特性としてはハード側への設定が望ましい。③溶接速度への波形制御対応はこれも第 59 話です

に触れましたように高速化につれてハード設定が要求されます。速度が速いため1粒、1粒の溶滴移行を迅速化させる必要に迫られるからです。④**スパッター制御**ではスパッター粒の大きさと数の両方を見る必要があります。粒を小さくするにはハードが有利で、発生数を少なくするにはソフト設定が必要となります。アーク電圧が低い、アーク長の短い条件ではソフト設定ではアーク不安定になりやすいなど状況に応じて、アークへのイメージを常に描きながらハード、ソフトを選定して下さい。⑤**油煙、磁気など外乱への対応**ではこれもハード設定が要求されます。強く記憶に残る経験としては、溶接前工程の加工油の影響を受けやすい溶接品で困っておられたお客様があり、強めのハード設定をお勧めしたら不適合品が激減しました。やはりアークは周囲の油、水分による冷やし、ガス化による膨張圧力などには弱いので、アーク力を増加させて多少のスパッター発生を覚悟して乗り切る必要があります。最もふらつきやすいアークは100%正極性のアークで、周囲の磁気、油煙にすら動かされることを前もって承知しておいて下さい。⑥**耐ピット、耐ブローホール性への効果**は何と云ってもソフト設定が有利となります。これらの理由としては、アーク入熱量を増加させるソフト設定が熔融金属の冷却速度を遅らせ、熔融金属内に生成した気体生成物の浮上を助けることができるからです。⑦**スラグ剥離への影響例**として、ハード設定ではSiO₂を含むガラス状のスラグ成分が溶接ビード表面から容易に剥離しやすいのに対し、ソフト設定にすると溶接入熱量が上昇するため密着しやすくなるという事例があります。スラグ付着量を抑制するなどへの効果はありませんがCO₂・マグ溶接で必ず生ずるスラグ(FeO-SiO₂-MnOなど)をビード表面に密着的に残存させ塗装性への課題を少しでも緩和させる必要がある場合などは一度試して頂けたら幸いです。⑧**溶接歪への影響**は溶接入熱量Q(J/cm)の増減そのものです。ハード設定ではQは減少し、ソフト設定で増加します。歪対策には種々の方策がありますがCO₂・マグ溶接では短絡移行の低入熱対応が望まれます。⑨**溶接入熱量Q(J/cm)への影響**では、通常平均入熱量Q(J/cm)と同時にアーク特性制御の両方を常に考慮してください。アーク特性制御は図060-01④-②のハード、ソフト設定および③のアーク再生電流制御の有無にみられるように、溶接電流波形をコントロールできるので入熱量への影響は大変大きい。入熱量は前述の溶接歪をはじめ熱影響部の硬さおよび亜鉛メッキ鋼板溶接時のブローホール抑制などに影響が大きく、アーク特性制御への理解と実行が求められています。

なお、**お手持ちの保有設備におけるアーク特性制御の設定状況はいかがですか。** 自社溶接品の改善課題に合わせ、**表 061-02** に示すように、これらの設定への可能性を見出し適用して頂ければ幸いです。

表061-02 CO₂・マグ溶接機+アークロボットにおけるアーク特性制御 設定状況の診断

.....アーク特性制御の個別設定はどこまで可能ですか?

NO.	溶接設備 ロボット教示有り	「アーク特性制御方式」を、どの「溶接箇所」に、何個の「設定数」で、個別設定するか?		
	溶接電源	アーク特性制御方式	アーク特性制御 適用箇所	最大設定水準数
1	サイリスター	直流リアクトル (固定タップ)	個別設定不可	単独 (or 1)
2	↑	直流リアクトル (可変タップ)	個別設定 可	可変タップ数
3	インバーター	アーク特性ダイヤル設定	個別設定 可	ダイヤル設定数
4	フルデジタル	ロボット教示による設定	各ビード毎	ビード数
5	↑	↑	各ビード部位毎	ビード数×ビード部位
6	↑	ロボット教示による設定 & スパッター制御の有無	各ビード毎	ビード数
7	↑	↑	各ビード部位毎	ビード数×ビード部位
8	↑	アーク特性レベル スパッター制御の有無 CO ₂ ・マグ/パルスの切り替え	各ビード毎	ビード数
9	↑	↑	各ビード部位毎	ビード数×ビード部位

以上。

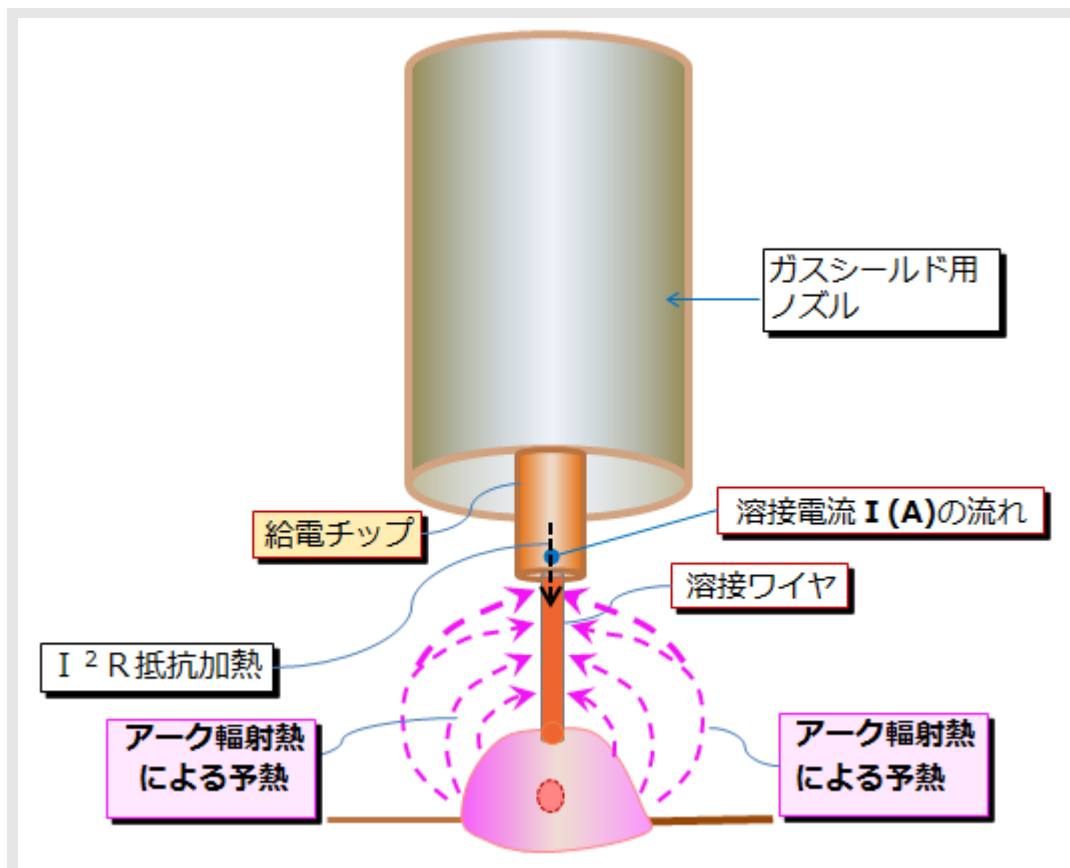
No. A061

パルス溶接の変遷と特長は、短絡移行マグ溶接に比べ ①スパッターレス ②高速溶接化 ③亜鉛メッキ鋼板の耐ブローホール性などに顕著な効果を発揮できる点について、既に第 17 話で触れました。さらにフルデジタル機の進展に伴いパルス制御の機能が充実するとともに設定が容易になってきたが、今一度パルスマグ溶接電流をはじめとした条件設定に関し理解を深め、それらの使い方に習熟することが求められています。そこで基礎的な考え方と実際例を挙げ、今後 5 話にわたって皆様の溶接工程における課題解決につながるものが示せれば幸いです。

パルス溶接の特長は種々ありますがそのひとつに「**高速溶接化**」が挙げられます。CO₂・マグ短絡移行溶接に比べ何が高速溶接化に寄与しているのでしょうか。主な要因は①**アークが消失しないこと**。②**単位時間当たりの溶着量 (g/min) が同一電流値において大きいこと**と考えます。

短絡移行溶接は短絡－アークの繰り返しで溶接時間中のほぼ 15%前後は短絡時間でアークが消えています。このような消失時間を含むアーク状態で高速化を目指してもアーク安定性に欠け、溶け込み品質も不安定になります。

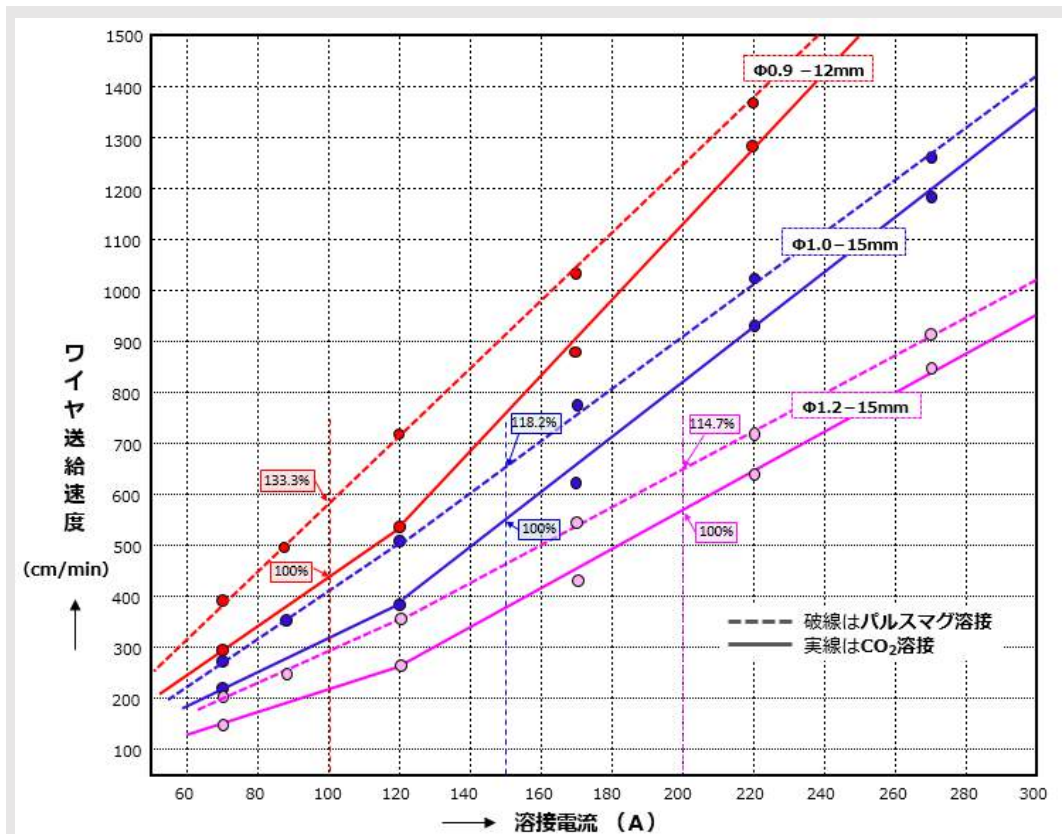
このため短絡移行溶接の溶接速度はせいぜい **70～80cm/min 程度**です。ところがピーク・ベースを繰り返すパルス溶接では電流の低いベース期間でもアークは持続的に発生しており 1 パルス・1 溶滴移行を基本としてトーチなどの耐熱性が整えば **150-180cm/min の高速溶接も可能**とされています。一方何故パルス溶接は高溶着量が得られるかについては、短絡移行溶接と違ってパルスの場合には常にアークが発生し、周囲ガスにアルゴンガスが多いためガスによる冷却作用が少ないので、**輻射熱のワイヤ突き出し部に与える予熱効果が大きくなるため**だと考えられています。予熱効果により**比抵抗 ρ ($\Omega \cdot \text{cm}$)**が増加し、ワイヤの**抵抗 R (Ω)**が増し、同一電流でも I^2R のエネルギーを大きくできる結果、ワイヤ溶融量を増大させることができます。図 062-01 にパルスマグ溶接におけるアーク輻射熱による送給ワイヤ突き出し部への予熱模式図を描いてみました。



▲ 図 062-01 パルスマグ溶接におけるアーク放射熱による送給ワイヤ突き出し部への予熱模式図

この図にみるようにアーク放射熱の大きいパルス溶接では溶滴になる以前に放射熱（含む I^2R 熱）を受熱するので、より少ない溶接エネルギーすなわち溶接電流×アーク電圧にて溶融、溶着することができます。身近な例としてはパルスマグの方がコンタクトチップをはじめトーチの温度上昇が大きくなります。また適用の仕方によって放射熱の影響は、平板の溶接より 90 度に囲われたすみ肉溶接の方が大きくなることは容易に経験する所です。

それではこれらのワイヤへの放射熱効果を有するパルスマグが CO_2 短絡に比べどれだけ溶着量 (g/min) の増加に寄与するかを見てみましょう。第 55 話の溶接電流とワイヤ送給速度の関係でみた図 055-01 と図 055-02 から CO_2 短絡とパルスマグの溶着量比較を図 062-02 に作成してみました。



▲ 図 062-02 CO₂溶接とパルス溶接における溶接電流とワイヤ送給速度の比較

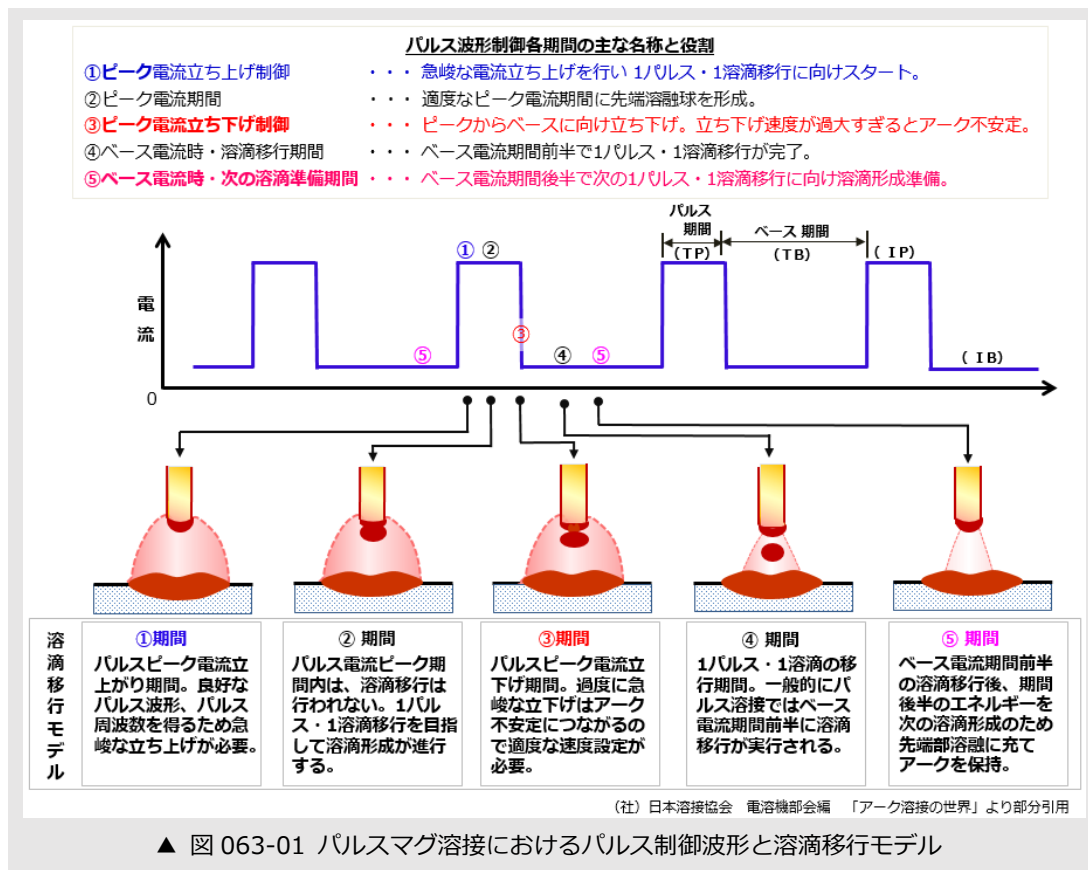
ワイヤΦ1.2×200Aの条件ではパルスマグの方が15%近く溶着量増加があり、同様にワイヤ径Φ1.0×150Aでは18%の増加であり、Φ0.9×100Aでは33%もの増加となっています。これらの溶着量増加効果にパルスマグ溶接の真髄のひとつがあるとご理解ください。次話ではパルスマグ溶接における溶滴移行とその制御について考え方をモデルに沿って説明します。

以上。

最近のフルデジタル制御溶接電源に接すると短絡移行溶接制御も、本話で主題とするパルス制御も細部にわたって設定、制御が可能でユーザの立場からは、自らの溶接環境を考慮して如何に適正にこれらの機能を引き出せるかが、腕の見せ所です。第 49 話でも触れましたが、お客様の一部では生産準備段階で溶接機の選定に躊躇され、短絡・パルスの溶接法決定を機器導入後に判断される場合があります。パルス溶接の場合は溶接電流波形の立ち上げ・立ち下げ速度の性能が良否に直結しますので短絡移行溶接までを考慮する両用機ではパルス仕様として劣ることになります。この点何度も言って恐縮ですがご留意下さい。

パルス制御溶接法とはマグ溶接において規則的なスプレーに移行するいわゆる臨界電流以上の電流をピーク電流とし、かつ平均電流を下げるため、他の期間をベース電流として低く設定し、溶滴移行の準備期間に充て 1 パルス 1 溶滴の考えで溶滴の移行を制御するものです。現在の(株)ダイヘン殿が大阪変圧器(株)時代の昭和 30 年代前半に開発し、特許を取得された方法です。当初はパルス周波数的にも 50/60、100/120 の周波数に限られてアルミ・ミグパルス溶接を手始めに、ミグブレージング法などに適用が限られていました。普通鋼板へのパルス溶接の適用は第 17 話のようにパルス周波数の任意設定を可能としたトランジスター・チョッパ式を経てインバータ式電源の時代になって本格的な普及期を迎え、現在に至っています。

図 063-01 にパルスマグ溶接におけるパルス制御波形と溶滴移行モデルを示します。



移行制御の基本は「1 パルス・1 溶滴」であり、電流波形を急峻に立ち上げ、急速に移行用溶滴を形成させ、母材溶融池へはそろりと、穏やかに、軟着陸のようにベース電流の低電流期間に移行させようとするものです。大雑把ですが溶接電流と周波数（Hz）の関係は 200A であれば 200Hz 程度が適正な目安となります。それでは具体的に図 063-01 に戻って説明します。パルス電流立ち上げ期間①では前期間⑤のベース電流後半において形成された溶滴をベースに、立ち上げ電流のエネルギーを急速に与え溶滴を形成、それがパルスピーク期間②に受け継がれ移行に適した溶滴を形成することになります。よってピーク電流時間 TP (msec)はパルス条件設定の重要な一つとなります。ここでパルスピーク電流 IP (A) について触れます。

IP (A)もパルス条件の重要因子のひとつで、適用するワイヤ銘柄、ワイヤ径、ガスとその種類、溶接電流、母材のメッキの有無などによって異なり、適切な値の IP (A)を選定することが必要です。次にパルスピーク電流立ち下げ期間③を迎えます。立ち上げ時と違って立ち下げ時は電流ゼロに向かって下がるので急峻に下げれば良いというものではありません。急峻過ぎるとアーク切れを生じ、ワイヤが半溶融状態で母材に堆積するようになります。いわゆるスタッピング現象を呈します。

逆に下げが緩過ぎるとキレのないアーク、いわゆる締まりのないボーツとしたすっきりしない、ひ弱な溶滴移行となります。よって立ち下げ速度の設定は大切です。これらの③期間が過ぎてベース電流期間④になり、溶滴移行します。ベース電流期間に溶滴移行するという事実は大変有難いことです。ピーク電流期間の溶滴移行はスパッター発生につながりやすいからです。適正な IP×TP 条件であれば低い電流値の TB 期間前半に溶滴移行が完了するのです。この移行期間の、ピークからベース期間へのズレは恰も夏至・冬至よりも後に暑さ・寒さのピークが訪れることに似ていると言えます。溶滴移行後のベース電流期間は次の溶滴形成のための助走期間です。参考までに、パルス溶接の 1 パルス・1 溶滴移行を適正に行わせるための条件因子を記します。

【主要なパルス設定条件因子例】

①平均溶接電流 ②平均アーク電圧 ③ワイヤ送給速度 ④ピーク電流 IP ⑤ピーク電流立ち上げ時間 ⑥ピーク電流時間 TP ⑦ピーク電流立ち下げ時間 ⑧ベース電流 IB ⑨ベース時間 TB ⑩パルス周波数 (Hz)

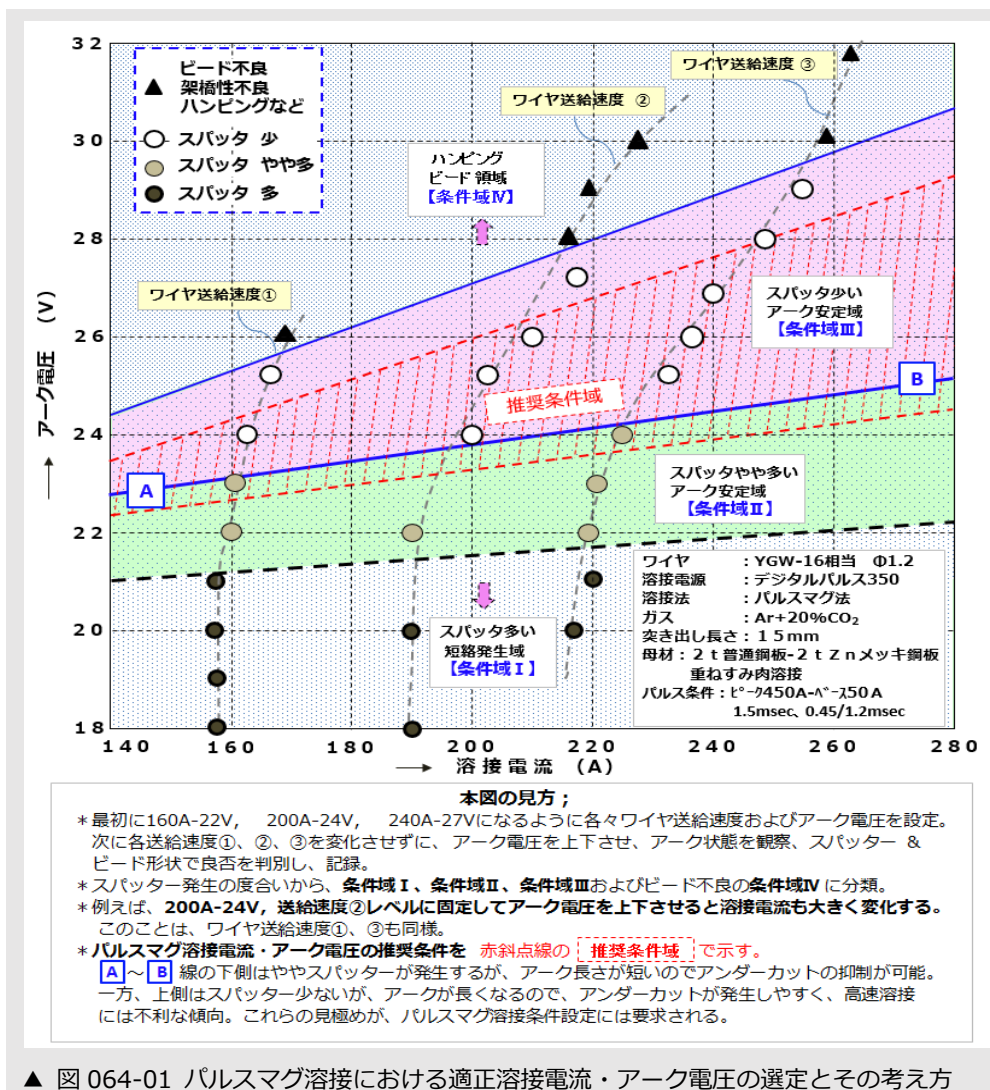
次話ではこれらのパルス条件設定への考え方を説明の予定です。

以上。

No. A063

本稿ではパルス溶接条件設定への考え方を説明します。パルス溶接の条件選定は少々注意しなければならない点が CO₂ 溶接より多くあります。また、最近のパルスマグ溶接機の設定には長足の進歩が見られ、初心者には優しく適正設定に導いてくれますが、やはりユーザの立場からしっかりした理解と自社溶接品に最適な条件設定を目指していかなければなりません。パルス溶接の適用は、溶滴移行を制御しスパッターを抑制、併せて高速・高溶着溶接を狙うためですが何事も 100%の満足を得ることは難しく、どの要求性能に重点を置くかを明らかにしながら対処する必要があります。

第 57 話にみる CO₂ 溶接条件では短絡移行、グロービュール移行とも ①ワイヤ送給速度と溶接電流は比例する ②アーク電圧とアーク長さは比例し、アーク安定範囲の下側ではアーク不安定に、上側ではアンダーカットなどのビード不良を生じやすい ③中電流領域の 230~250A 以上でアーク電圧が低めの条件では特異な埋もれアーク現象を呈することなどを **図 057-01、057-02** に示しました。同じ溶接アークですから溶接条件への考え方の背景は変わりませんがパルスでは留意点が細かくなります。そこでこれらの CO₂ 溶接条件と比較しながらパルス条件設定への考え方を理解して頂こうと思います。**図 064-01** にパルスマグ溶接におけるΦ1.2 ワイヤ適用時の溶接電流に対する適正アーク電圧の関係を示します。



▲ 図 064-01 パルスマグ溶接における適正溶接電流・アーク電圧の選定とその考え方

パルスマグ溶接条件の特長のひとつは適正なビード性状を得てかつスパッター発生を抑制できるかと言う点にあり、一定ワイヤ送給速度 (cm/min) に対してアーク電圧を低側から順に高側に变化させた場合、条件域は、CO₂ 溶接ではここまで細分化しませんがパルス溶接では I ~ IV の 4 条件域に分類できます。

【条件域 I】 ; スパッター発生が多い、短絡が多く発生する領域。

【条件域 II】 ; スパッターはやや多いがアーク安定域。

【条件域 III】 ; スパッターは抑制され少なく、アーク安定域。

【条件域 IV】 ; アークは安定であるがアーク長が過大でハンピングビードを生じやすい領域に各々分類できる。

ここで II ~ III の境界 (図中 A-B 線) 付近から 0.5V 程度低く、かつ 3V 程度アップの赤斜線で示す「推奨条件域」を「良好」とします。0.5V 程度低い条件域では、アーク長を短めにしているので少々スパッター発生を伴う場合がありますが逆にビード両端に生成しやすいアンダーカットを防止できる大きなメリットがあります。また、アンダーカットがワイヤ銘柄の変更などで抑制できる場合は電圧をアップサイドに設定しスパッターレスを目指します。一方、図中 A-B 線付近から 0.5V 程度低い条件域ではアーク状態がパルス特有の「プーン」というアーク音の中に「ピリ、ピリ」と時々短絡音が入り「良好条件」であることを確認できます。

次に図 064-01 をよくみて頂きますと「同一ワイヤ送給速度」に対して必ずしも溶接電流値が一定になっていません。パルスマグ溶接ではこの傾向が CO₂ 溶接と比較して大きいのです。これらの理由はパルスマグでアーク電圧が低く、アーク長が短い場合はチップから突き出すワイヤ長さが長く、それらがアーク放射熱で予熱され抵抗が大きくなり電流を低めに抑えますが、アーク電圧が高く、アーク長さが長いとチップからの突出しワイヤ部分が短くなり放射熱効果が少なく、また抵抗が低めになるので、全体として溶接電流の増加につながると考えます。図 064-01 から例えば 190A-22V が 210A-26V さらには 215A-28V と電圧上昇に伴って溶接電流が増加します。この意味からもパルスマグ溶接では管理値として「溶接電流」だけではなく、「ワイヤ送給速度」あるいは「電流と電圧のセット」で管理されることが求められます。

次話ではパルスマグ溶接の波形設定についての考え方を説明します。

以上。

No. A064

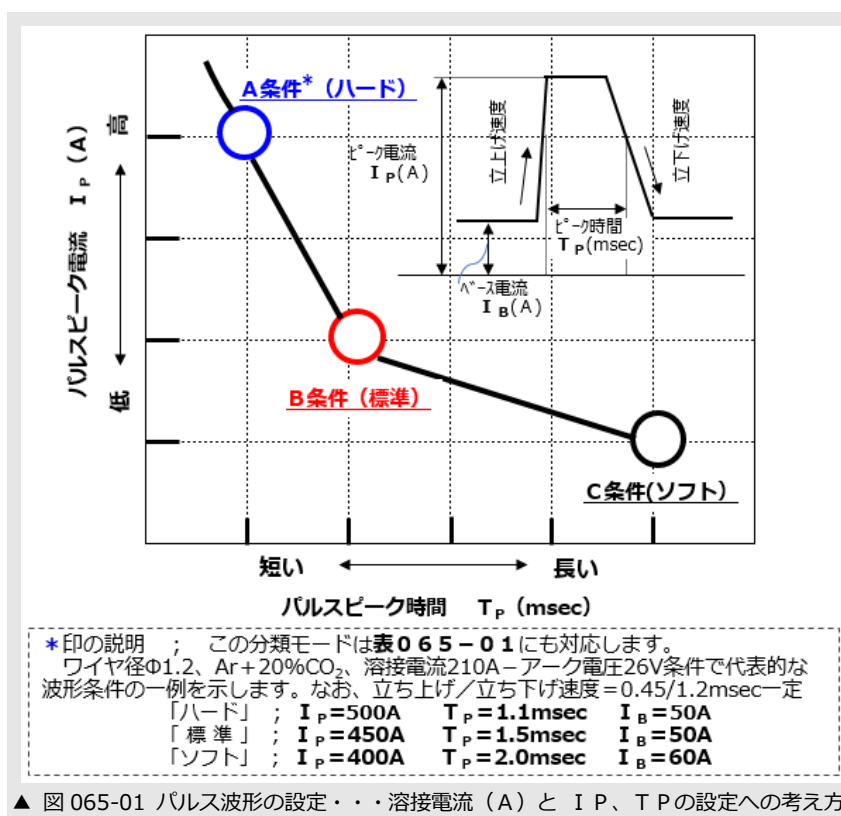
本話ではパルス溶接におけるダイナミックな瞬時波形における各波形条件設定上の考え方を説明します。既に何度も述べていますがパルスマグ溶接は平均電流（電圧）をワイヤに流す（印加する）のではなく脈動する電流（電圧）を作用させるため、設定によって目的とする溶滴移行性能が大きく異なります。また、適用するワイヤ材質（銘柄）、ワイヤ径、シールドガスの種類および電流域によっても適正条件が変化します。そのため最適設定を得ようと思えば、パルス条件設定の手順と条件因子の与える影響を予め理解することが求められます。

CO₂ 溶接の波形制御では図 059-01 にみたようにアーク特性を「ハード」「標準」「ソフト」に連続可変しそれらに応じ表 061-01 のような影響とその効果を得ることができました。

パルスマグ溶接も考え方はほぼ同様で、強い、ふらつきにくいアーク（ハード）、弱い、柔らかなアーク（ソフト）および中間（標準）に分類できます。ここで、パルス波形条件決定の一例を示します。

はじめに適用する平均溶接電流（ワイヤ送給速度）を決め、次に対象ビードの要求特性を考慮しながらパルスピーク電流 I_P および関連の深いパルスピーク時間 T_P を設定します。これらの I_P と T_P には図 065-01 にみるように明確な関係があり I_P 値が高いと T_P 値が低く、逆に I_P 値が低いと T_P 値が高くなります。そのわけは1パルス1溶滴移行を原則としているのでピーク電流 I_P (A)とピーク時間 T_P (msec)の積をほぼ一定とする考え方に沿っています。ワイヤ材質、シールドガスの種類により溶滴の粘性が変化し $I_P \times T_P$ の適正値を変化させる必要が生ずるためと考えています。

パルス形状（ $I_P - T_P$ の関係）に限定して「ハード」・「標準」・「ソフト」と称する場合があります。



▲ 図 065-01 パルス波形の設定・・・溶接電流 (A) と I_P 、 T_P の設定への考え方

次にピーク電流 I_P とベース電流 I_B の設定に移ります。 I_B (ベース電流) 値は通常 50~60A 程度に設定されることが多く、低電流パルス条件では 30A 程度に設定がなされ、臨界電流を越える高電流パルス条件では 100~120A 程度に設定されることもあります。

表 065-01 に 3 形態のパルスモードをモデル的に示します。

表065-01 パルス波形の設定・・・溶接電流 (A) と I_P 、 I_B の設定への考え方

分類*	I_P/I_B 値	溶滴移行模式図	溶滴移行の特長	溶け込みの特長
A条件 ハード	大 		*アークの硬直性 大 *アークふらつき 少ない *アーク圧力 大 *溶滴粒 小径 *スパッター 小粒 *高速側に適合	*溶け込みはフィンガー形状になりやすい *溶け込み深さは深い傾向 *アンダーカット発生傾向
B条件 標準			*アークの硬直性 中 *アークふらつき 中 *アーク圧力 中 *溶滴粒、スパッター ともAとC条件の間 *中速度に適合	*溶け込み深さはA、C条件の間 *アンダーカット発生傾向
C条件 ソフト	小 		*アークの硬直性 小 *アークふらつき 発生しやすい *アーク圧力 小 *溶滴粒 大粒の傾向 *スパッター 大粒の傾向 *低速に適合	*溶け込みはフィンガー形状になりにくい *溶け込み深さは浅い傾向 *アンダーカット少ない

*印の説明 ; この分類は図065-01にも対応します。
 「ハード」のパルス波形は、 I_P/I_B の値が大きく、& 高 I_P 、狭幅 T_P
 「ソフト」のパルス波形は、 I_P/I_B の値が小さく、& 低 I_P 、広幅 T_P
 「標準」のパルス波形は、「ハード」と「ソフト」の間。

I_P/I_B 値の溶滴移行に及ぼす影響は大きく、その値が大きく、かつ高 I_P 、狭幅 T_P の波形が「ハード」、逆に I_P/I_B 値が小さく、かつ低 I_P 、広幅 T_P の波形が「ソフト」、これらの中間を「標準」と示します。

「ハード」設定では、アーク周辺に油脂分が多く、それらによるガス圧力でアークがふらつきやすい場合などに適用しアーク指向性および硬直性を高めます。また高速溶接で速い滴移行速度が求められる場合も「ハード」設定が必要です。一方、「ソフト」設定では、アンダーカットの生じにくいアーク圧力の低い、穏やかなアーク状態が必要な場合や亜鉛メッキ鋼板の溶接で耐ブローホール性を高める場合に適用されます。

なお、ピーク電流 I_P の立上り速度(msec)の設定は 0.2~0.8msec などの急峻性が要求され、一方ピーク電流 I_P の立下り速度(msec)はあまり急峻であるとゼロ点に向かって進むのでアーク消失に至る恐れがありそれを避けるためにやや緩和的に速度を遅め 0.6~2.0msec 程度にすることが望まれます。パ

ルスの立ち上げ、立下げ速度は**パルス周波数 (Hz)** への影響が大きく、1パルス・1 溶滴を実行するためにも富士山型のゆるい立ち上げ、立ち下げは望ましくありません。**3 形態のパルスモードが夫々溶滴移行、溶け込み形状などにどのように影響を及ぼすか筆者の経験をもとに表 065-01 に記しました。**参考にして頂きたい。

なお最近ではパルス波形のチェックを伴った溶接技術管理が求められる時代であり、多数台パルスマグ溶接機を適用する御客様にあってはハイコーダなどの計測器で対応されることが望ましく、それらを日常管理に適用して品質維持に努めて頂ければ幸いです。

次話ではパルスマグ溶接条件選定の実例などを紹介します。

以上。

No. A065

本話では、パルス溶接・波形制御シリーズのまとめを記します。表 066-01 に項目別に波形制御設定の影響とその効果について概要を記し以下に若干の説明を加えます。

表066-01 パルス波形制御設定の影響とその効果

項目	評価課題	波形制御設定レベルとその傾向		
		ハード側	標準	ソフト側
1	溶け込み形状	フィンガー形状を呈しやすい。	↔	ややフィンガー形状。
2	スパッターの発生量	波形設定、アーク電圧設定の影響が大。		
3	耐ブローホール性 & 耐ピット性	冷却速度大によりブロー、ピット発生しやすい	↔	冷却速度低下によりブロー、ピット発生やや減少
4	溶接速度への影響	高速溶接	↔	低速溶接
5	油煙、磁気などの外乱に対するアーク安定性	アーク安定度 大	↔	アーク安定度 小
6	亜鉛メッキ鋼板の溶接性	一般的にハード設定は劣る傾向。	↔	一般的にソフト設定が適する傾向。
7	アークスタート性への影響	パルス溶接の場合、アークスタート性は劣る傾向。溶接機に適合したスタート設定が必要。		
8	アークエンド処理への影響	パルス溶接の場合、エンド処理性は劣る傾向。溶接機に適合したエンド処理設定が必要。		
9	平均溶接入熱量への影響 平均入熱量Qは $Q (J/cm) = 60 \times \text{電流}(A) \times \text{電圧}(V) \div \text{速度}(cm/min)$ による	Q値はやや減少	↔	Q値はやや増加

1)溶け込み形状への影響

溶接強度への影響の第一は何と言っても溶け込み深さであり、溶け込み形状です。これらの溶け込み形状がパルスでは溶接電流が大きくなるにつれ**フィンガー形状**を呈しやすくなります。アーク集中の強い「ハード」側設定ではこの傾向が強くなり、溶け込み深さは維持しても溶け込み幅の狭い形状になりやすいので極端なハード設定は避けることが望ましい。

2)スパッター発生量とスパッター粒の大きさ

パルス溶接のスパッター抑制効果は、波形設定、平均アーク電圧設定の影響が大きい。ワイヤ銘柄、シールドガスとその混合比を考慮し設定をすることをお勧めする。また、波形設定がスパッター粒の大小に影響し、「ソフト」側では粒数は少ないが大粒になる傾向と心得て下さい。

3)耐ブローホール性 & 耐ピット性

ブローホール・ピットの発生は、まず発生源がどこにあるかを考えることが大切で、発生源がパルス

波形設定にある場合には、溶接入熱量の減少→溶融金属の冷却速度増加→ブロー、ピットの増加の図式をイメージしながら対応して下さい。

4)溶接速度への影響

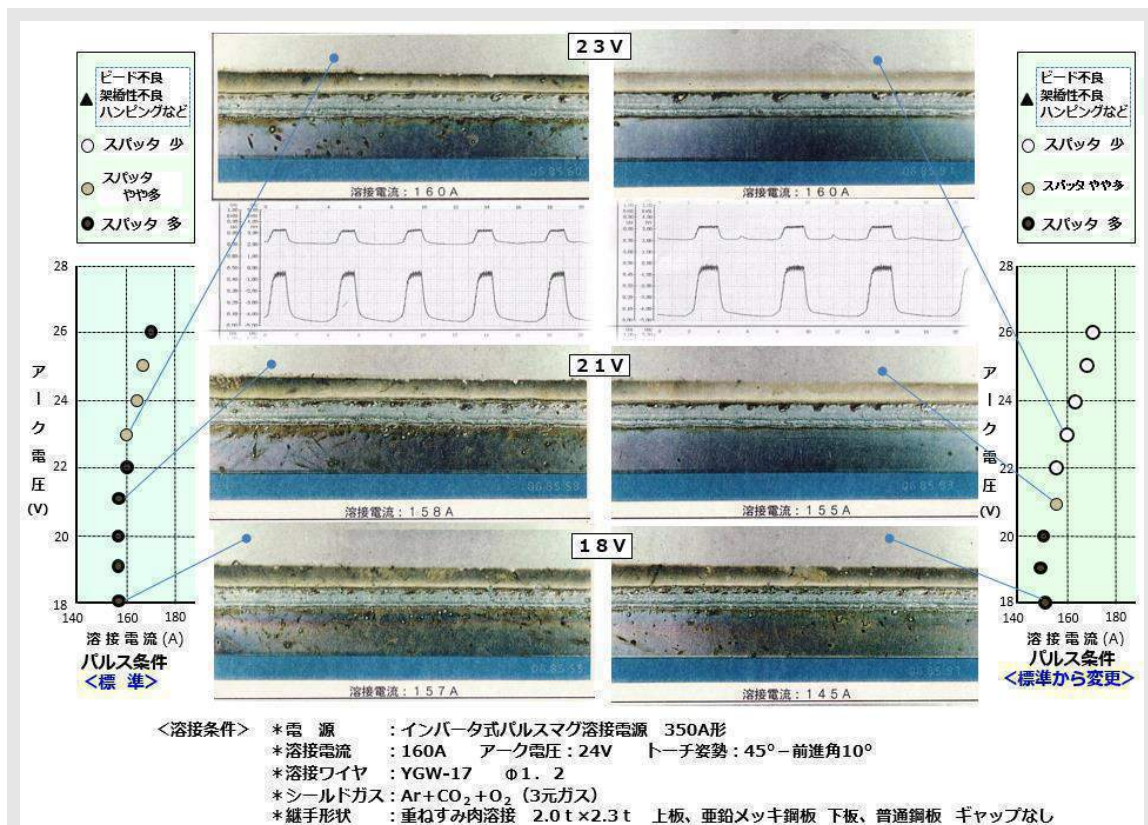
パルス溶接は溶接電流がピーク・ベース時とも常にアークが発生する方式のため溶融・凝固がスムーズに進行でき高速溶接に適合できます。よって溶接トーチの耐熱・耐久性が維持できれば150~180cm/minの高速溶接も可能となります。

5)油煙、磁気など外乱に対するアーク安定性

これらの外乱要因が懸念される場合は「ハード」側設定を推奨します。

6)亜鉛メッキ鋼板の溶接性

亜鉛メッキ鋼板の溶接では、アーク熱で溶融した亜鉛が蒸気圧力を増大させ、溶滴移行を乱し、多量のスパッター発生を伴いやすくなります。そこでパルス波形制御の威力を発揮させるわけですが、波形設定の考え方は使用ワイヤに適合させることが必要で、その一例を図066-01に示す。スパッター抑制のため必ずしも「ハード」設定が有利ではないことを示している。

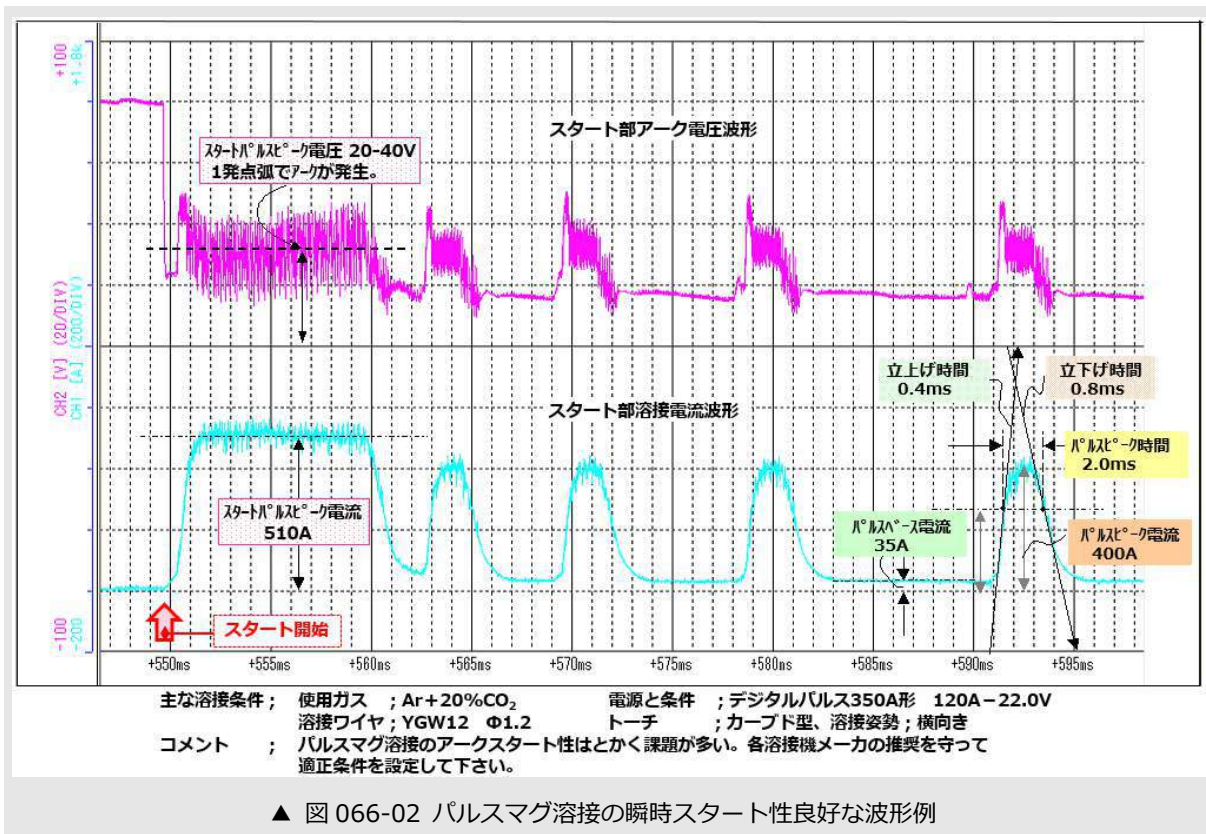


▲ 図066-01 パルスマグ溶接における亜鉛メッキ鋼板重ねすみ肉溶接時の波形設定とスパッター発生の外観比較例

7)アークスタート性への影響

何度も触れているようにパルス溶接のアークスタート性は短絡移行溶接などに比べ劣ります。溶接電源メーカーでは絶え間なくスタート性、エンド処理性への改善が重ねられています。図066-02にみるよ

うな瞬時スタート性が 100%達成できるわけではない。スタート時の溶接電流に限って特別な波形制御設定が必要な場合も生じます。溶接機メーカーの推奨条件によく耳を傾けて下さい。



8)アークエンド処理への影響

最近では凝固球の発生が認められないエンド処理が実現され、次のアークスタート性に効果を発揮している場合があります、大変素晴らしいことだと感じています。手持ちのパルス溶接機の制御性をよく理解してエンド処理条件を適切に設定して下さい。

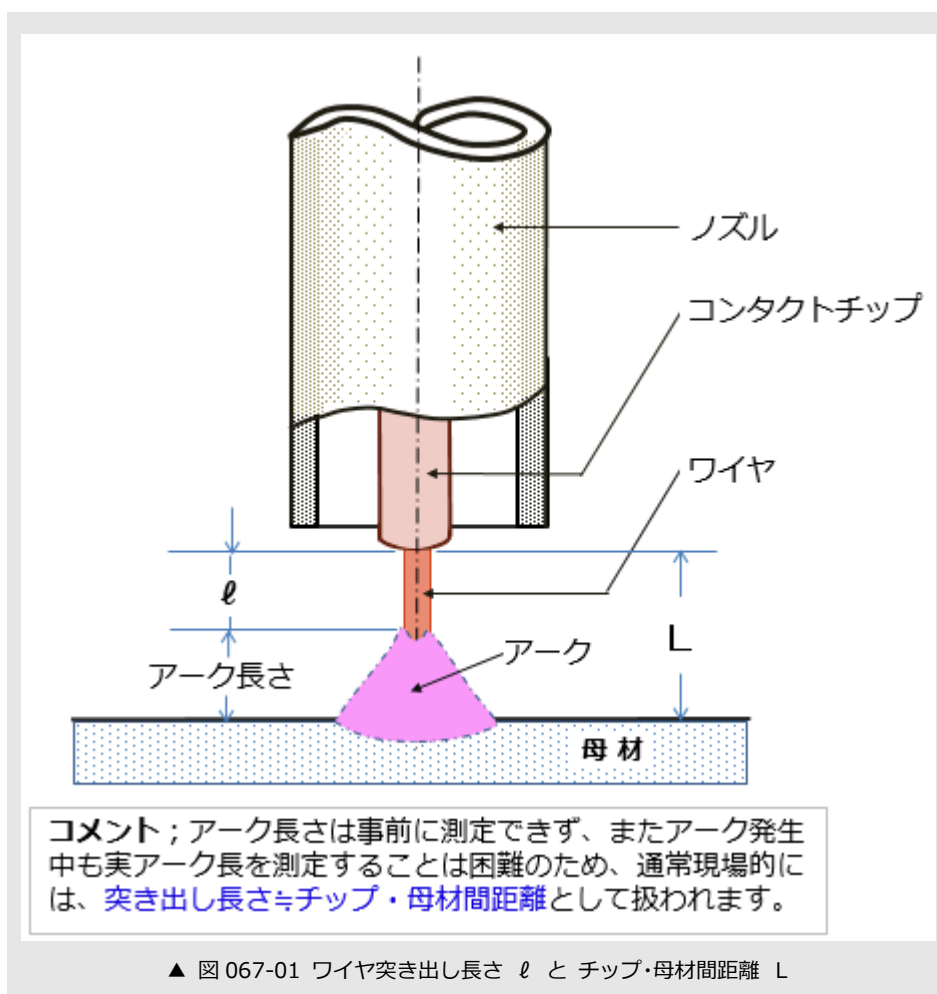
9)平均溶接入熱量への影響

表 066-01 に示す平均溶接入熱量 (Q 値) は全体的に短絡移行溶接などに比べ高く溶接歪は大きくなります。一方、溶接速度の高速化を図ることができ、ピット・ブローホール性では冷却速度が遅くなり溶融金属部より抜けやすく有利になるなど一長一短があり、適用分野の要求特性を考慮してパルスマグ溶接の特長を活かして下さい。

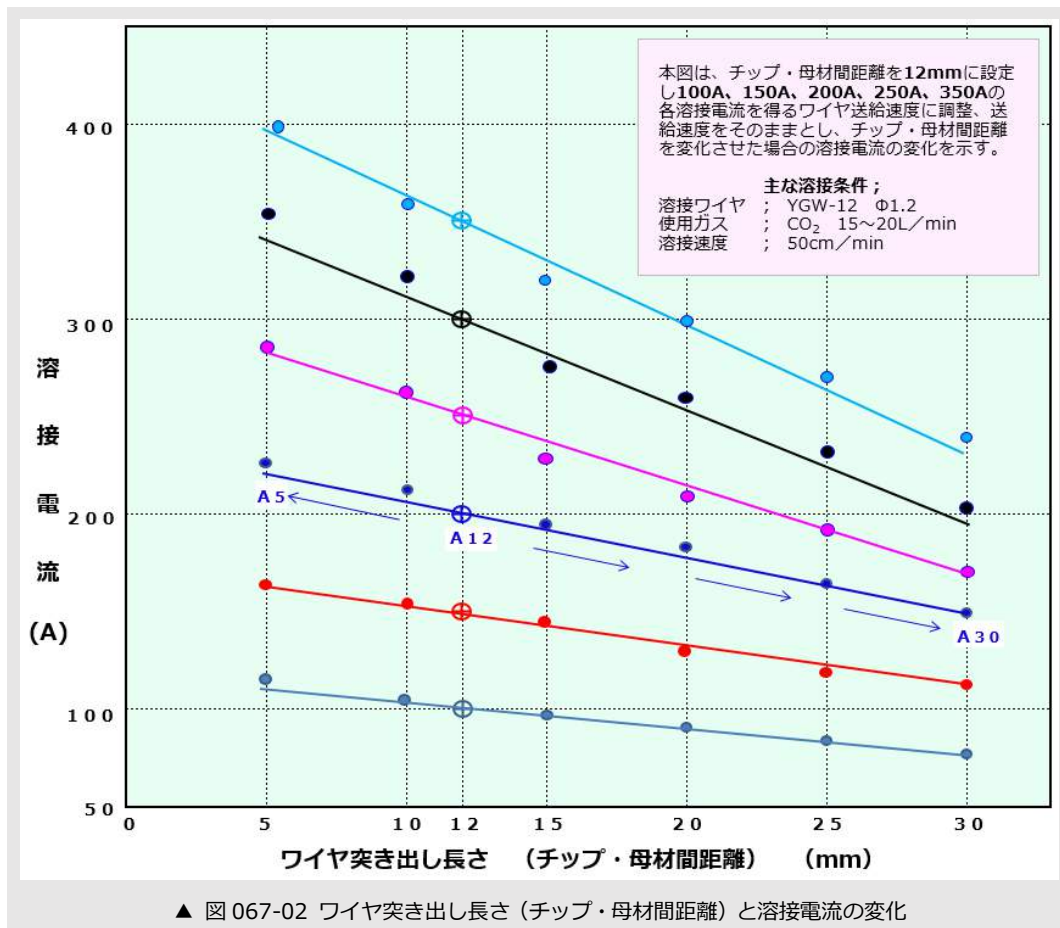
なお、表 061-02 に示した CO₂・マグ溶接時のアーク特性制御設定状況の診断と同様、パルスマグ溶接でも制御機能の把握をした上でパルス特性の個別設定を実行して下さい。

以上。

溶接条件の4大条件という場合は、①溶接電流（ワイヤ送給速度）②アーク電圧 ③溶接速度 ④突き出し長さ（チップ・母材間距離）で、突き出し長さは溶接電流に直接影響を与えるので極めて重要な条件因子となります。ワイヤ突き出し長さの定義は図 067-01 にみるようにチップ・母材間距離 $L = \text{ワイヤ突き出し長さ } \ell + \text{アーク長さ}$ で表しますが、アーク長さは事前に測定できず、またアーク発生中も実アーク長を測定することは困難のため、通常現場的には、**突き出し長さ \approx チップ・母材間距離**として取り扱われます。



ここで、突き出し長さ（チップ・母材間距離）の溶接電流への影響の一例を図 067-02 に見ることにします。



主な測定条件はCO₂-ワイヤ径Φ1.2で、はじめに突き出し長さを12mmに設定し例えば**200A**に合わせ(**A12**)ワイヤ送給速度を測定、送給速度を変えずに突出し長さを5mm(**A5**)と短くし、一方30mm(**A30**)と変化させその都度、電流値を記録する。**A12**を起点として**A5**と**A30**を近似直線で結びます。するとこの直線の傾きは突出し長さ1mmにつき変化する溶接電流値(A)を示すこととなります。

結果は $220-150(A) / 30-5(mm) = 70/25 \approx 2.8A/mm$ 、同様に

100A時は $110-76 / 30-5 = 34/25 \approx 1.4A/mm$

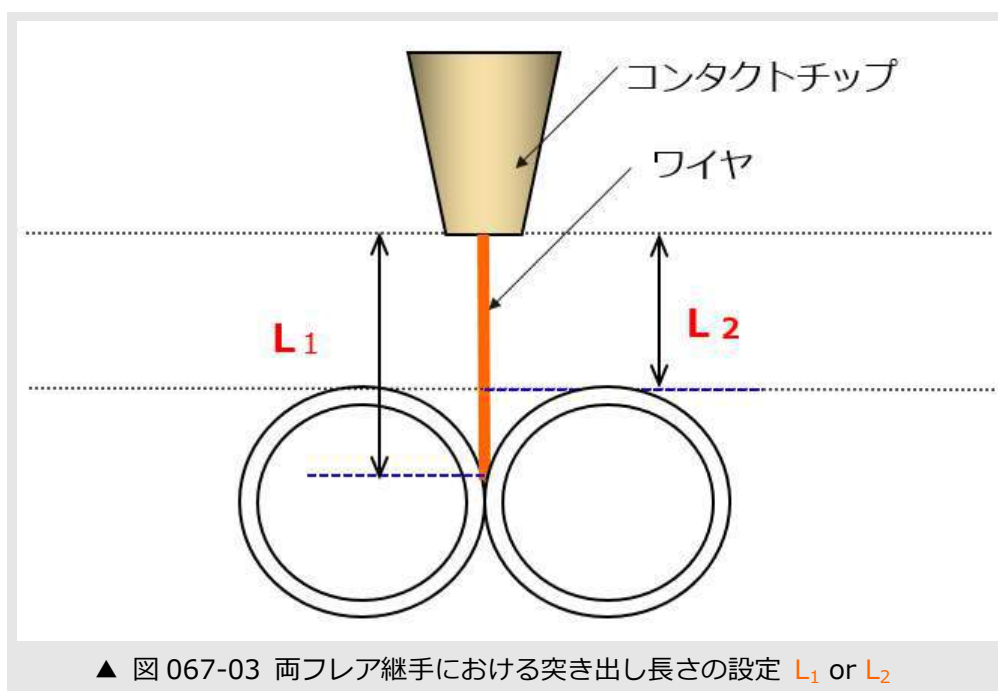
300A時は $340-196 / 30-5 = 144/25 \approx 5.8 A/mm$ 。

これらの値が示すように100Aでは1mm当たりの電流変化は1.4Aと低いが300Aレベルになると5.8Aと高くなり電流変化への影響は無視できなくなります。

ワイヤ径の突き出し長さによる電流変化は細径ほど影響が大きく、またマグ、パルスマグ溶接時もCO₂溶接より輻射熱が大きくワイヤに作用するため電流変化が大きくなります。とくに大電流マグ溶接においては10A/mmを越える電流変化を生じる場合が出てきますのでワイヤ突き出し長さの管理はとて重要になります。また、突き出し長さが長すぎると、ワイヤ狙いズレが発生しやすく、短かすぎるとチップ先端にスパッター付着が多くなり不安定になりやすい。そこで**実際的なワイヤ突き出し長さの設定はワイヤ径Φ1.2の場合15±1mm(短絡移行溶接時)、Φ1.0の場合は13±1mm、Φ0.9の場合は**

12±1mm 程度が望ましい。なお設定の精度を±1mm 以上に多くすることは避けて下さい。ワイヤ突き出し長さのティーチングにはコマメが第一です。

継手形状によってはワイヤ突き出し長さの設定に迷う場合が生じます。例えば図 067-03 に示す両フレア継手です。



図の L1 か L2 のどちらにするか意見の分かれるところですが、しかし心配は不要です。「突き出し長さ」測定基準を予め作成し、測定者間のバラツキをなくすことができればそれで OK です。作業標準がキッチリ決められ、守り・守らせる標準化ができていれば結構です。なお、突き出し長さの測定具については図 053-01 にも一例を示しましたが、15cm の金サシを含め正しく測ることができれば何れでも結構です。標準化して日常的に対応して下さい。本話のおわりにコメントしたいのは突き出し長さの件でよく見掛ける不適合現象です。前層ビードの上に後行ビードを置く場合（例えばパイプ円周溶接時のラップ溶接、仮付溶接後の本付け溶接など）に突き出し長さの修正を行わずにロボット溶接を行い溶接の重なり部分でワイヤ突き出し長さが短く、電流が高くなり、かつスパッター発生を生じたり、チップ溶着寸前になったりする場合が多々あるということです。ティーチング操作をこまめに行い、ビードラップ部が短いから同じ突き出し長さ設定でイイヤと予断せずに対応して頂くことがアーク溶接品質の維持には欠かせません。

次話ではトーチ角度とねらい位置につき考え方と実際を説明の予定です。

以上。

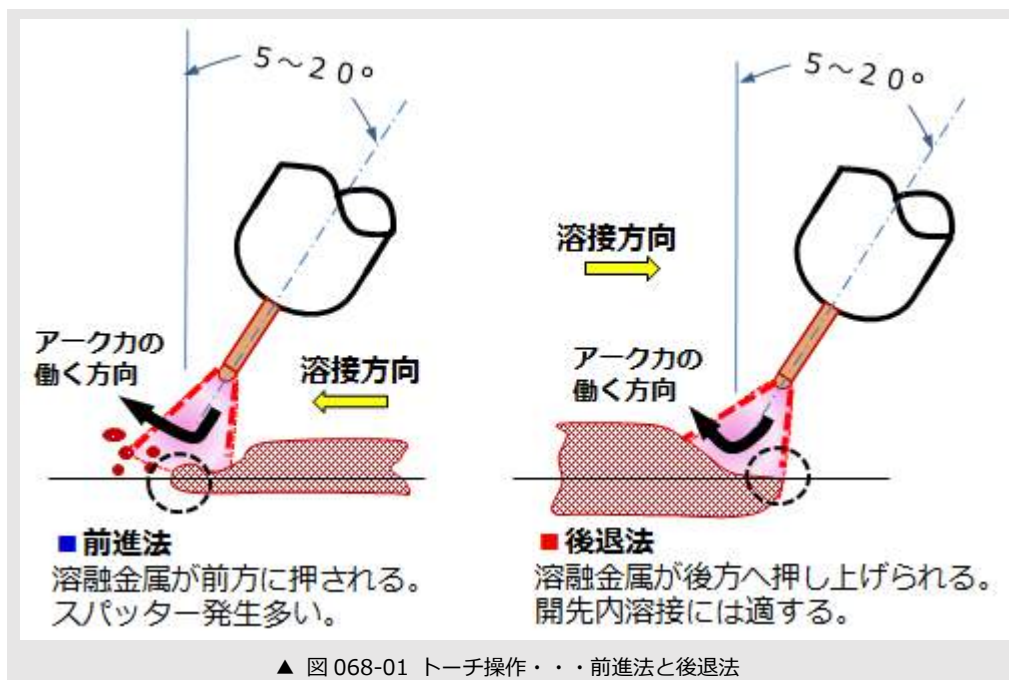
No. A067

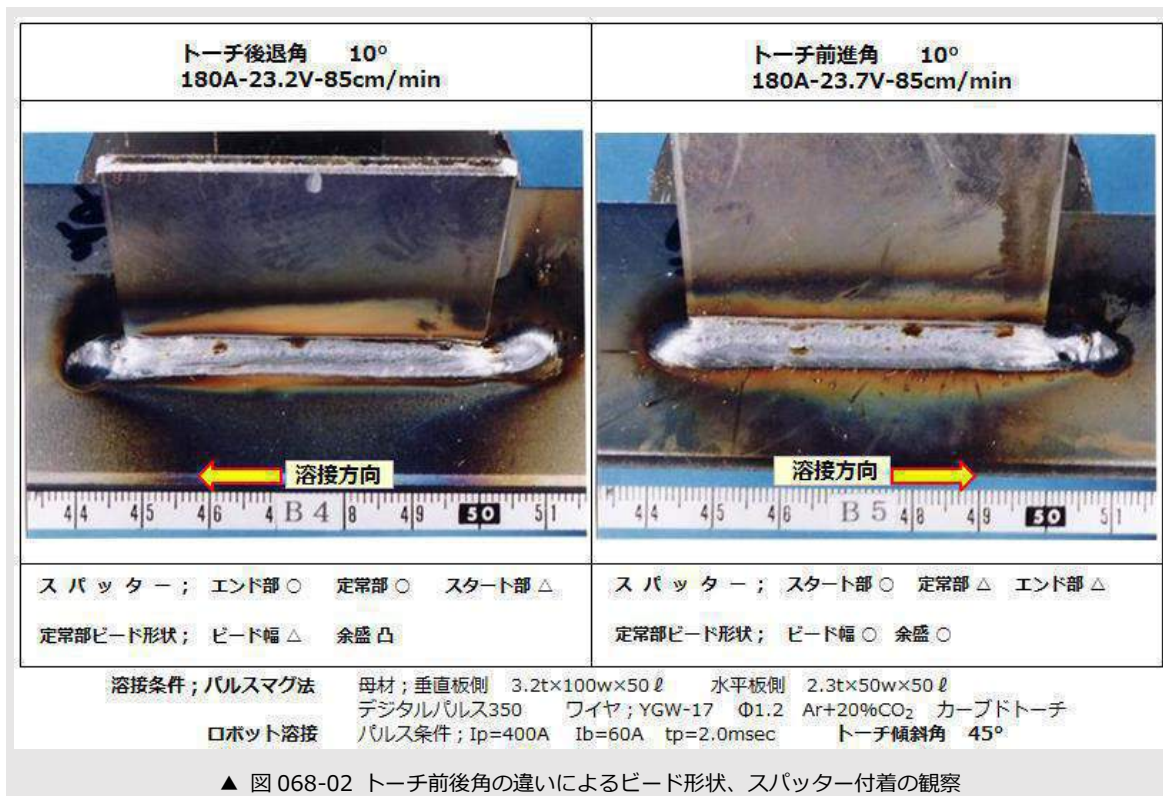
本話より 5 回にわたってトーチ設定に関する考え方と実際について記します。

自動車用鋼板の主な対象が普通鋼板で占められていた時代ではトーチ設定の主要 3 条件であるトーチ前後角、トーチ傾斜角、トーチ狙い位置はその都度検討し適正条件に変更するなどの対象ではなかった。それが、亜鉛メッキ鋼板化が進展し、かつ薄肉軽量化の背景から溶接対象材のゲージダウンが進むなかでトーチ設定にも最適な設定が求められるようになってきた。端的に言えば、水平すみ肉溶接におけるトーチ傾斜角は 45°前後に決められそれらを作業標準とすれば問題はなかったが亜鉛メッキ鋼板の登場以降変更を余儀なくされました。これらの背景を踏まえ、「トーチ前後角」より説明を加えます。

1. トーチ前後角

溶接線に沿ってトーチを走行させアークがワイヤより先行するのがトーチ前進法とよばれ、その角度がトーチ前進角です。一方、アークがワイヤより後行となるのが後退法であり、トーチ後退角をとります。これらを図 068-01 に示す。また前後角の比較をしたビード外観の一例を図 068-02 に示す。





前進角の特長はアークがワイヤ（溶融金属とイメージして下さい）より先行するため母材を予熱することになり、溶融金属が凝固する際に温度勾配が緩やかになり**ビード形状がフラット**になりやすくなります。また、アークには**アーク力**という電磁圧力がワイヤ端から母材に向かって作用する（**図 068-01 の太矢印**）ので溶滴移行が影響を受け**スパッター発生**につながります。通常前進角は 20～30 度程度が上限です。逆に**後退角**ではアークが先行しないため母材予熱がなくなりいきなり溶融金属の溶着となるためビード形状は**ビード幅が狭く、余盛高となりやすい**。スパッターの発生はスタート部では発生しやすいが、通常ビード部では溶融金属に吸収されやすく、母材表面への付着は少なくなります。一方、後退角では溶融金属が先行しないため溶け込みを確実に得ることができやすい。とくに開先内溶接の初層、1 パス目には後退角が採用される。なお、後退角の範囲は最大 20～30 度程度を上限と見るのが望ましく大きすぎるとスパッター発生を招きやすい。

2. 下進溶接（下り坂溶接）と上進溶接（上り坂溶接）

母材姿勢には下向き、水平（すみ肉）、横向き、立向きおよび上向きがあります。ここでは立向き姿勢とトーチ前後角との組合せについて考えます。

ここで、いきなり質問です。CO₂・マグ溶接、ワイヤ径Φ1.2、t = 2.3mm 同士の普通鋼板重ねすみ肉継手を垂直に保持しながら行う立向き下進溶接においてトーチねらい角度を水平とした時適用電流の上限はどの程度ですか。正解はほぼ **180A** です。また、溶接電流 **300A**、板厚 6t×I 型突合せ溶接時に何度までの母材傾斜が許容できますか。正解は他の条件にも依りますが大よそは **10°前後**です。これらの質問の背景には溶接金属は溶融金属状態で重力、アーク力、表面張力などの種々の力を受け、形状を

保とうとする一方、流れて落下に至る場合がでてきます。立向き下進溶接で最も注意することは、熔融金属の先流れが生じ、溶け込み深さに著しく悪影響が及ぶと言う点です。下進溶接（含む傾斜溶接）における熔融金属（熔融池とも言う）の先流れを警戒、監視しつつ作業標準を設定して下さい。

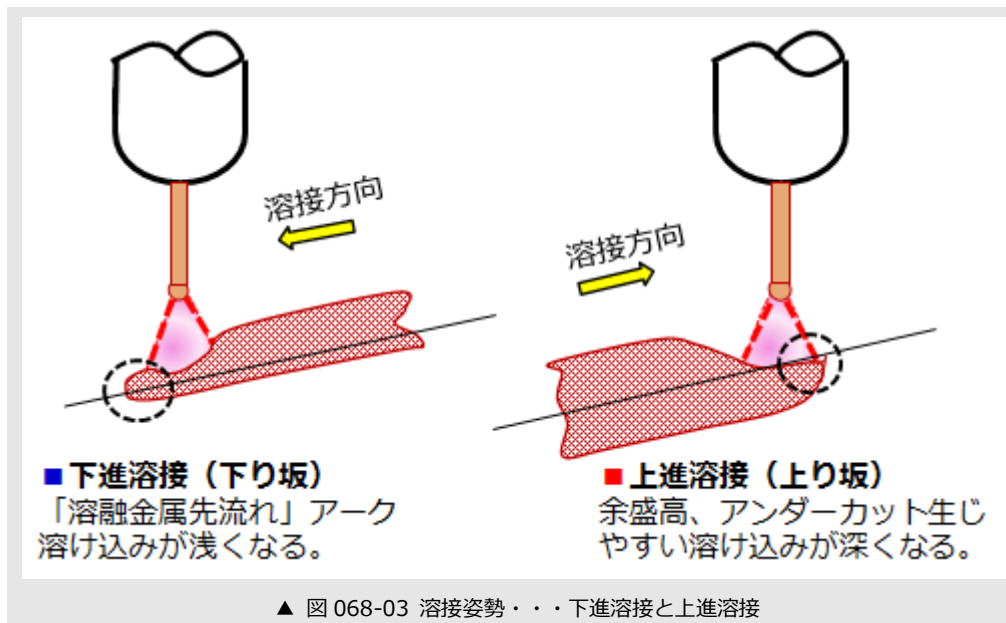


図 068-03 に下進溶接と上進溶接の模式図を示します。熔融金属が先流れしやすい場合は、逆に後退角を取って先流れを防止しつつ溶接ビードを形成させることも重要な手法のひとつで半面、薄肉材の溶接には敢えて先流れをさせながら溶け落ち・穴明きを防止するなど積極的に前後角を利用することもあります。但し、何度も言いますが「下進溶接の先流れによる融合不良問題」には管理面の徹底が必要です。なお、上進溶接は一般的にはビード形状不良、アンダーカット発生などの理由で採用されることは多くありません。

以上。

No. A068

前話(第 68 話)で立向下進溶接におけるトーチ設定と溶融金属の先流れによる融合不良発生について説明しました。本話でもさらに深掘りして立向下進溶接とトーチ前後角の設定への考え方と実際について解説します。なぜ強調するかと言うとこの件は下進溶接→溶融金属の先流れ→融合不良の発生→溶接強度不足という重大品質問題に直結する可能性があるためです。そこで下進溶接時の前後角の影響による溶け込み深さ、先行溶融金属量の多少、アーク炎による蒸発物質の生成と吸い込みによるブローホールなどの現象への理解と管理のポイントを明らかにしながら下進溶接が品質改善につながる道筋を説明します。

1) 立向下進溶接ビードの観察

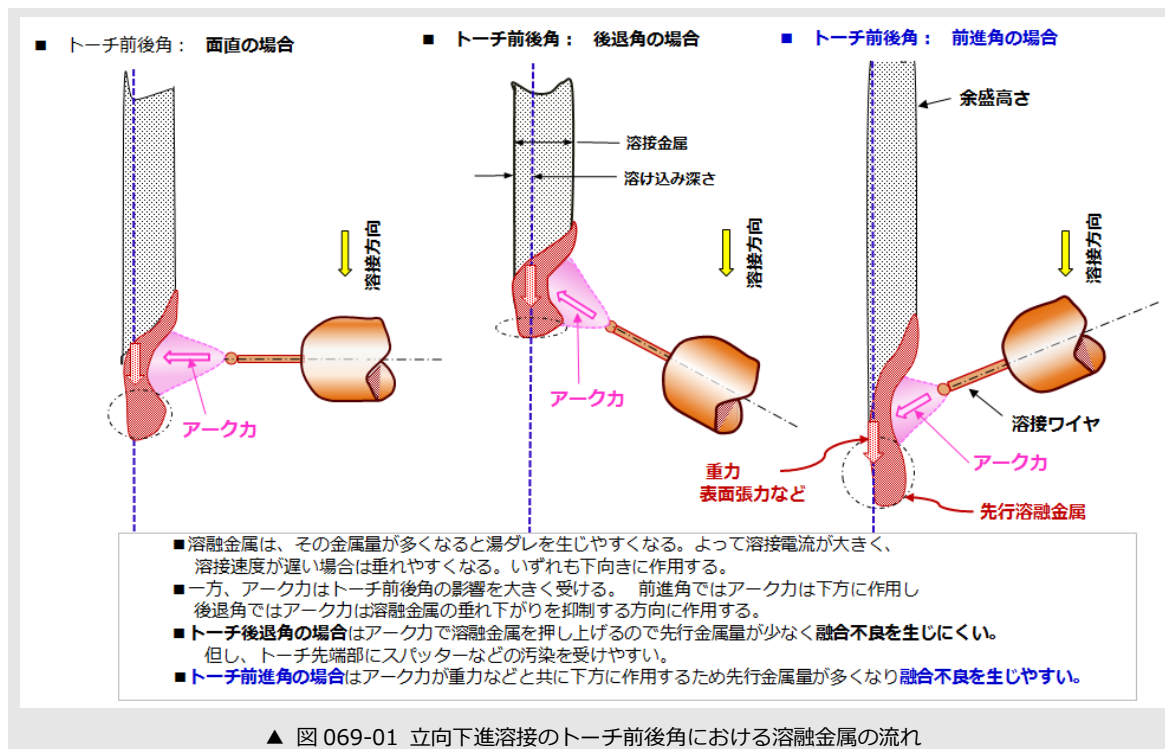
立向下進溶接不具合ビードの代表的な外観例を写真 069-01 および写真 069-02 に示す



溶融金属が著しく先流れして垂れている状態のものから、そこまではいなくても先流れが起こりビード先端部の溶接金属が盛り上がり、かつ定常溶接部の余盛が凹んでいるなどの外観を呈します。このように明らかな外観不良の場合は識別が可能ですが、下進溶接ビードの良否を判別するにはビード先端部の観察を心掛けなければなりません。写真 069-03 には、固定パイプに亜鉛メッキ鋼板製のブラケットを重ねすみ肉したビード先端部を示します。これらのビード最先端部の溶接金属の状況を少なくとも罫書き針などを使って融合不良を生じていないか判別することです。次のステップではカラーチェックおよびマクロ検査も必要に応じ実施して、良好な結果であればそれらを作業標準化し、守り・守らせることです。

2) 立向下進溶接のトーチ前後角における溶融金属の流れ

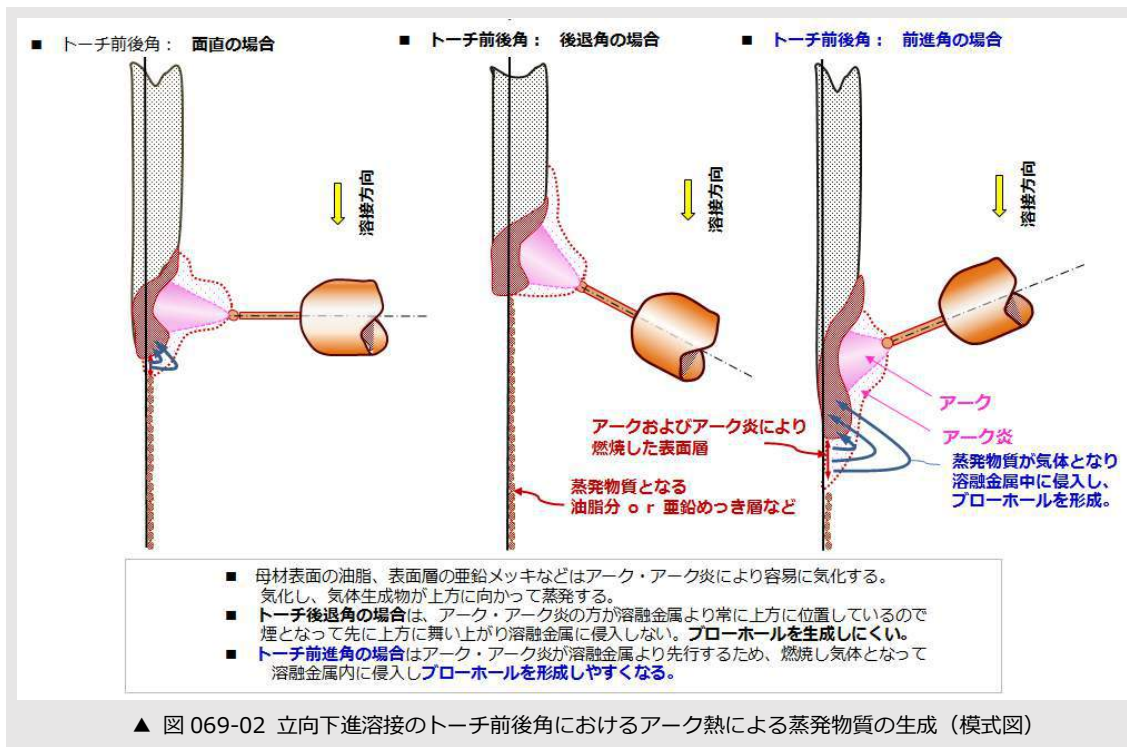
図 069-01 に立向下進溶接のトーチ前後角における余盛高さ、溶け込み深さおよびアーク先端部の溶融金属の先流れの大きさなどを模式的に示します。



後退角では重力、表面張力などの下向きに作用する力に対してアーク力が作用し溶融金属の先流れを抑制するが、トーチ面直より前進角が大きくなるにつれてアーク力も下向きに作用するため先流れを助長し、先行溶融金属の上にアークが発生する結果、溶け込み深さも浅くなり注意が必要になってきます。

3) 立向下進溶接のトーチ前後角とブローホール

アークには主アークとその周辺に発生する2次的なアーク炎がある。図 069-02 にみるように、前進角ではこれらのアーク、アーク炎が母材表面に作用するため表面油脂・亜鉛メッキなどがあれば燃焼し蒸気化する。



これらの気体物質が前進角では溶融金属内に侵入するためブローホールを生成しやすい。逆に後退角では気体物質は上方に、溶融金属は下方に進むため侵入を免れブローホールを発生しにくい。

4) 立向下進溶接適用における管理のポイント

溶融金属の流れおよびブローホール感受性についてトーチ前後角の立向き下進溶接への影響を見ました。いずれにも前後角は大きな影響を及ぼすことが分かって頂けたと思います。以上の考えから管理上のポイントをまとめます。

①立向き下進溶接ではビード外観で良否をまず判別すること。凹みビード、先流れビードおよびビード両端部のビラビラビードは要注意。

②立向き下進溶接では先行溶融金属による融合不良を発生しやすいのでビード先端部の溶け込み状況、深さのチェックを行うこと。

③立向き下進溶接ではブローホールを発生しやすい。気体物質を吸い込みやすくなるのでトーチ前進角をむやみに大きく設定しないよう留意のこと。

④立向き下進溶接はビード幅を確保しやすく、ビード架橋性が良好で、しかも高速溶接性などに有利であり、品質改善に役立つ場合が多い。

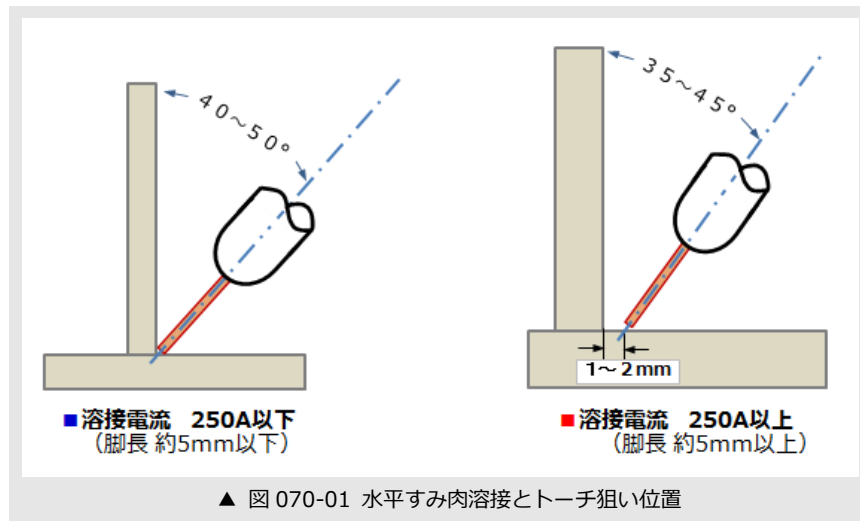
しかし順守すべき点は、トーチ前後角の組合せを適切に決めた作業標準を作成し、守り・守らせることです。

次回はトーチの設定の第 3 回を予定します。

以上。

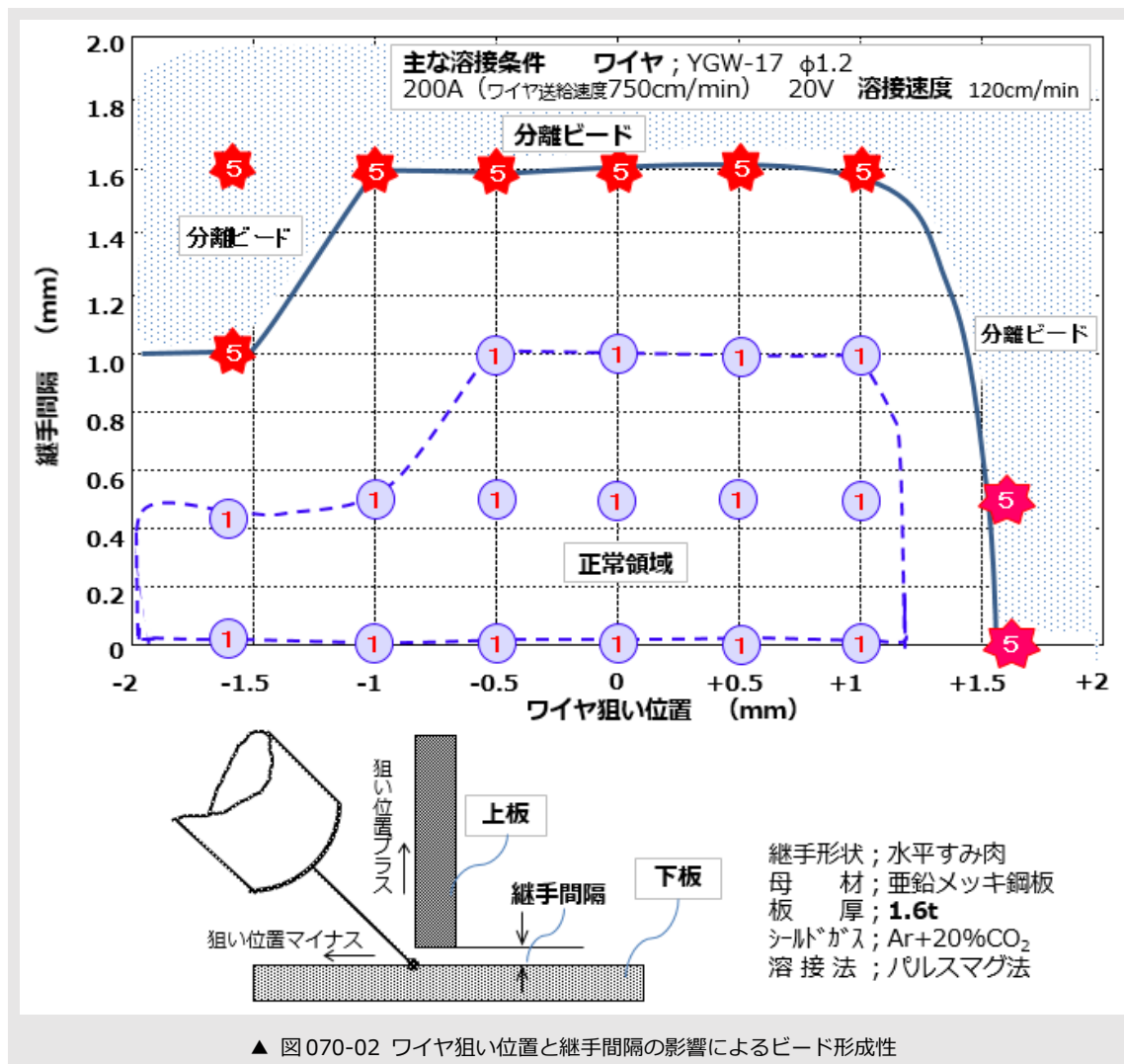
No. A069

トーチの設定条件で大切なひとつに「ワイヤの狙い位置」があります。これは「トーチ狙い位置」と呼ぶ場合もありますが、「トーチ狙い位置」に「ワイヤの線ぐせ」を考慮したものです。図 070-01 にみるように「トーチ狙い位置」は水平すみ肉溶接において説明されます。

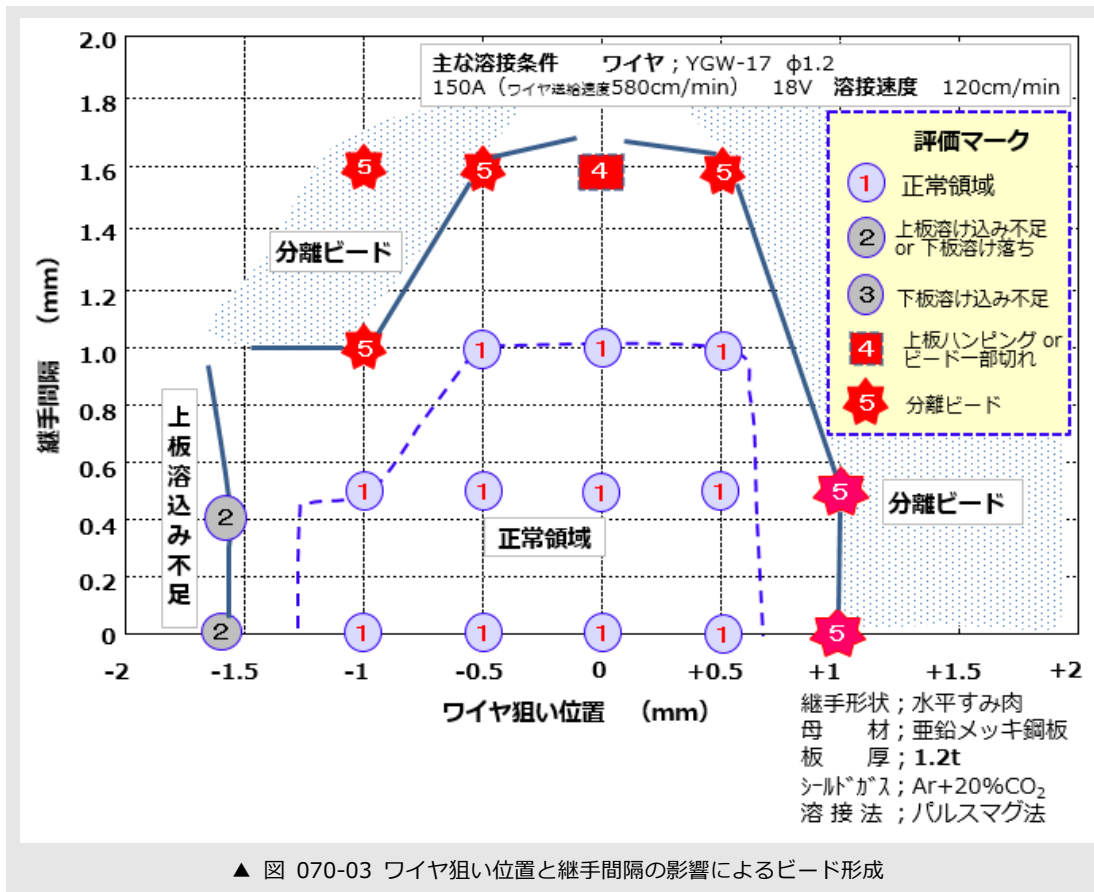


水平すみ肉溶接では狙い位置によってビード形成が大きな影響を受けやすいためです。上板（垂直板）側に狙いが寄りすぎるとアンダーカットを生じやすく、下板（水平板）側に寄りすぎると上板側の溶け込み不足および下板側のオーバーラップが生じやすい。一般的に 250A 以下で、脚長が約 5mm 以下の狙い位置はほぼコーナー狙いが推奨され、250A 以上で、脚長約 5mm 以上ではほぼ 1~2mm 程度下板狙いが推奨される。なお経験的に言えることは、コーナー部にスタート時からワイヤ狙いを定めるとアークスタート性が劣る場合があります。スタート時は下板側に狙い、その後送給に伴ってワイヤを滑らせてコーナー部に導くことによってスタート性を改善できる場合があります。

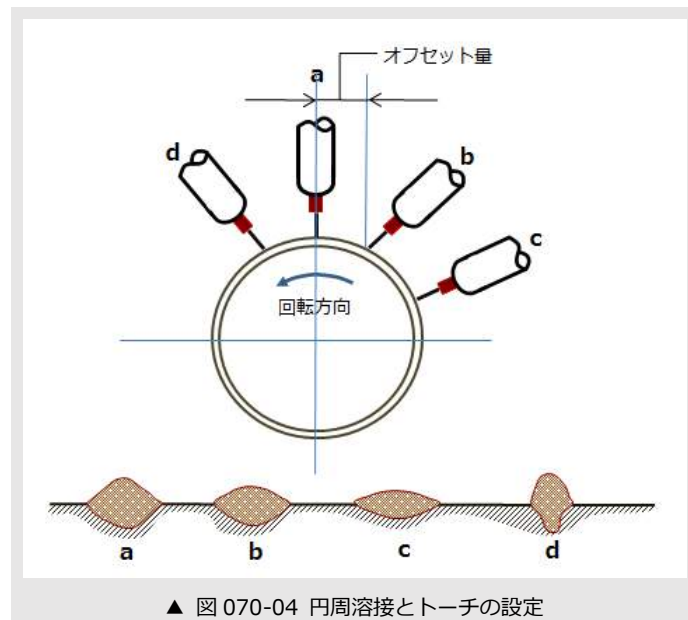
図 070-02 には亜鉛メッキ鋼板 1.6t 同士の水平すみ肉溶接においてワイヤ狙い位置と継手間隔のビード形成性への影響を見たものです。



図中の「正常領域」をみると狙い位置プラス側では1mmまでの範囲ですが、狙い位置マイナスすなわち下板側では1.6mm以上の範囲まで拡大できている。これはほんの一例ですが、一般的に下板狙いの方がビード形成性を保持しやすく、ビード形成時に作用する表面張力、重力、アーク力のトータルが垂直板（上板）狙いにするると不利になることを示している。参考までに図 070-03 に亜鉛メッキ鋼板 1.2t 同士の水平すみ肉溶接においてワイヤ狙い位置と継手間隔のビード形成性への影響を見たもので、ワイヤ狙い位置の影響がより強くあらわれている。



次に円周溶接（パイプ側回転の場合）におけるトーチ設定についてみてみましょう。この場合のトーチ設定は「オフセット量」と呼ばれるトーチ狙い位置と、その位置における面直に対するトーチ前後角の取り方です。図 070-04 に狙い位置（オフセット量）と想定される溶け込み形状の関係を示す。



一般的にパイプ回転による円周溶接では丁度時計で言う 12 時の位置 a に溶融金属が到達したときに凝固が完了するようオフセット量をとって先行させます。過度な先行位置である c では溶融金属がパイプ回転とは逆方向に流れやすくなる結果、先流れビードを形成しやすく幅広で浅溶け込みとなる。一方

トーチ位置 **d** では溶融金属が下方に流れやすくなりアークが母材パイプに直接発生するため深溶け込みとなりやすい。このような関係で良好な狙い位置は **b** となる。なお、ここで留意して頂きたいことを2つ挙げます。その一つは、パイプが小径管になるに従って狙い位置の精度が要求されてくることです。オフセット量が 1mm 変化してもビード形成、溶け込み深さに大きく影響する場合があります。他のひとつは、このような場合も含めて**ワイヤ狙い位置（トーチ狙い位置+ワイヤ線ぐせ）**の確認が重要になってきます。線ぐせの曲りが面直に対しどちら側に偏奇しているかの事前確認が必要になります。

次回は亜鉛メッキ鋼板の溶接とトーチ設定について解説します。ご期待下さい。

以上

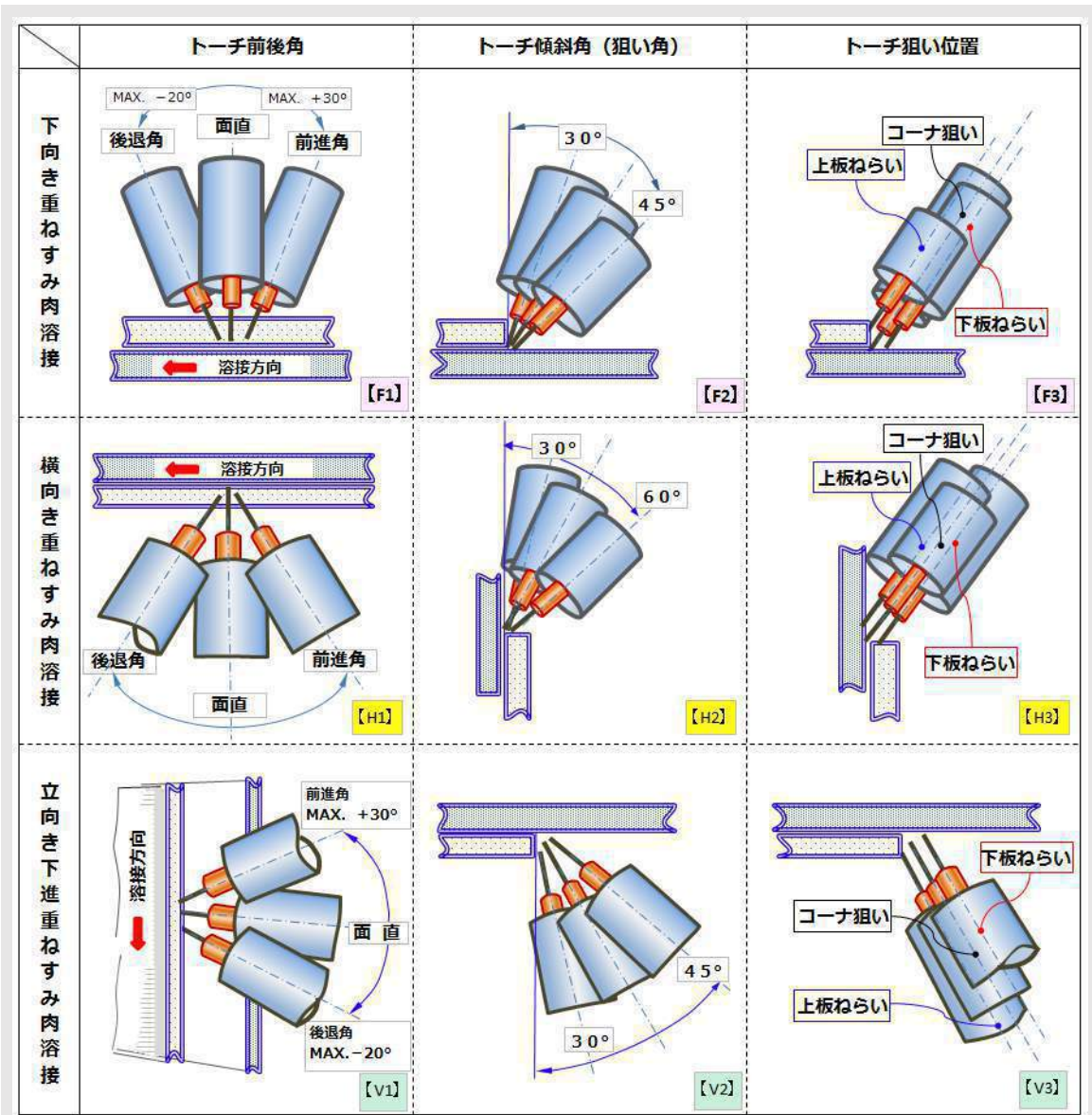
No. A070

2016 年 12 月 12 日

周知のように亜鉛メッキ鋼板のアーク溶接ではピット・ブローホールが発生しやすく、かつスパッター発生を伴いやすい。これらの主な理由は図 044-01 にみるように亜鉛の低沸点（906℃）に伴う蒸気化です。

そこで本話では溶接対象を亜鉛メッキ鋼板の重ねすみ肉継手として、ワーク姿勢は下向、横向、立向下進の 3 種類についてトーチ設定の考え方を示します。ここで言うトーチ設定とは①トーチ前後角、②トーチ傾斜角（狙い角）、③狙い位置の各設定であり、普通鋼板では 45°傾斜角、コーナー部狙いで済んだものが亜鉛メッキ鋼板の登場以降変化せざるを得なくなってきました。トーチ設定に関する従来の記述と重複することをお許し願って以下に「**亜鉛メッキ鋼板のアーク溶接とトーチ設定**」を記します。考え方の基本は亜鉛蒸気の**発生源となる亜鉛メッキ部分をむやみに溶かさな**い、**過剰のアーク熱を極力加えない**ことです。

アーク熱によってメッキ層を溶融し、亜鉛蒸気を過剰に作ってしまえばその後気体を処理することは困難を伴います。**発生源対策が第 1 です**。次に重要なことは発生した亜鉛蒸気、亜鉛ヒュームを**溶融金属に吸い込ませないようにすること**、**亜鉛蒸気の煙をうまく逃がしてやる**ことです。これら**2つの対応としてトーチ設定が重要**となります。図 071-01 に亜鉛メッキ鋼板重ねすみ肉溶接の溶接姿勢とトーチ設定における考え方を図示しました。参考にして下さい。



▲ 図 071-01 亜鉛メッキ鋼板重ねすみ肉溶接のワーク溶接姿勢とトーチ設定における考え方
 なお記号 F ; 下向、H ; 横向、V ; 立向 を夫々表します。

なお図 071-01 に関する解説は紙面の都合で次話に掲載します。

以上

2016 年 12 月 19 日

前話に示しました図 071-01 に関するコメントを表 072-01 にまとめて掲載しました。ここでは亜鉛メッキ鋼板を対象としていますが普通鋼板の、例えば油脂分が表面に付着している場合などにも大なり小なり適用できますので応用範囲の広い考え方です。

隙間メッキ層に過剰に熱を加えない（発生源対策）条件と溶融金属に亜鉛蒸気を侵入させない、亜鉛蒸気の煙を逃がす条件を夫々、ワークの継手形状（ここでは重ねすみ肉継手を対象とする）、ワーク姿勢とトーチ設定の組合せからみた場合のコメントを表 072-01 に記してあります。この中から特長的なケースをピックアップして説明を加えます。

表 072-01 亜鉛メッキ鋼板重ねすみ肉溶接のワーク姿勢とトーチ設定における考え方（コメント）

	トーチ前後角	トーチ傾斜角（狙い角）	トーチ狙い位置
下向き重ねすみ肉溶接	<ul style="list-style-type: none"> * 下向き姿勢の前後角は亜鉛蒸気の溶融金属への吸い込みも少なく、また、蒸気圧力によるスパッター発生の影響も限定的。 * 前進角では、ビード形状は良好であるが、後退角に比べブローホールスパッターの発生は多い。 * 後退角は、ビード形状が凸気味で溶け込み深く、ビード幅も狭くなる傾向であるが、前進角に比べブローホール、スパッターの発生は抑制的。 <p style="text-align: right;">【F1】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 普通鋼板では45°傾斜角で済むが亜鉛メッキ鋼板では隙間のメッキ層を多く溶かす可能性が大となり垂直線より30°程度に傾斜角を小さくし、隙間メッキ層をむやみに溶かさないように設定することが望ましい。 <p style="text-align: center;">(図044-02参照)</p> <p style="text-align: right;">【F2】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 狙い位置についても隙間メッキ層に過剰なアーク熱が掛からないようにする。 * 上板ねらいでは隙間メッキ層に過剰なアーク熱量が掛かりNG。 * 下板ねらいでは隙間メッキ層にアーク熱が多く掛からないのでメッキ層隙間からの亜鉛蒸気発生も限定的。 * 溶接強度上コーナー部溶け込みを考慮しながら、少なくともコーナー部より下板ねらいを推奨。 <p style="text-align: right;">(図044-02参照) 【F3】</p>
横向重ねすみ肉溶接	<ul style="list-style-type: none"> * 横向き姿勢になると隙間メッキ層が溶け、蒸気となり上方に昇り、溶融金属に侵入しやすくなる。 * 前進角を大きくすると、溶融池前方まで隙間メッキ層部位を過熱するのでブローホール、スパッターの発生を招きやすいため注意。 * 面直→後退角の設定ではたとえ隙間メッキ層を過熱しても亜鉛蒸気の直撃は避けることが可能。 <p style="text-align: right;">【H1】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 横向き姿勢の傾斜角はその設定に細心の注意が必要。 * 隙間メッキ層を過剰に溶かす可能性の大きい垂直線から小さい角度の設定は避けるべきです。隙間メッキ層を直接狙うような狙い角は好ましくない。 * この場合は、直接隙間メッキ層を狙わないように垂直線より45°以上の設定を心掛ける。 <p style="text-align: right;">【H2】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 横向き姿勢ではコーナー部狙いは隙間メッキ層の直撃を受けやすいので、上板ねらい or 下板ねらいのどちらかに振ること。 * 通常は下板ねらい×低角度の狙い角（例；水平より35°）などの組合せ。 * 下板の肉厚が薄い場合は、コーナー部狙いで低角度設定にするなど。 <p style="text-align: right;">【H3】</p>
立向下進重ねすみ肉溶接	<ul style="list-style-type: none"> * 立向き下進姿勢になると、亜鉛蒸気は煙となって上方に昇る。これら煙を溶融金属に吸い込ませたらブローホールの発生となってしまふ。 * そこで、吸い込ませないために後退角5～20°程度の範囲で設定することをお勧めする。但し、後退角が大きすぎるとノズルにスパッターが落下付着するので注意。 * なお、ビード形状性より前進角の設定を行う場合もある。 <p style="text-align: right;">【V1】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 上方に昇る亜鉛蒸気の煙を多く作らない設定が望ましく、この場合は垂直板より30°程度の隙間メッキ層を多く溶かさな設定を推奨。 <p style="text-align: right;">【V2】</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 上方に昇る亜鉛蒸気の煙を多く作らない設定が望ましく、この場合は隙間メッキ層に過剰なアーク熱を加えない「下板ねらい」設定を推奨。 <p style="text-align: right;">【V3】</p>

1)下向き重ねすみ肉溶接（図 071-01&表 072-01 の各 F1~F3 参照）

【F2】 * 45°傾斜角にすると亜鉛メッキ鋼板では隙間のメッキ層を多く溶かす可能性が大となる。隙間があればあるほどその中にアーク炎が入り込みメッキ層を溶融させ、蒸気化し溶融金属に侵入型のブローホールを生成しやすくなる。

アーク炎を入り込ませなくするために垂直線からの傾斜角を 30°程度に小さくし隙間メッキ層をむやみに溶かさないう設定することが望ましい。

【F3】 * 狙い位置についても隙間メッキ層に過剰なアーク熱が掛からないように配慮する。上板ねらいでは隙間メッキ層に過剰なアーク熱量が投入されるので上板を通じて隙間メッキ層を過熱、蒸気化させる。反面下板ねらいでは隙間メッキ層にアーク熱が多く掛からないのでメッキ層隙間からの亜鉛蒸気発生も限定的となる。よって、溶接強度上コーナ部溶け込みを満足させながら少なくともコーナ部より下板ねらいとすること。

2)横向き重ねすみ肉溶接（図 071-01&表 072-01 の各 H1~H3 参照）

【H2】 * 横向き姿勢の場合は隙間メッキ層が鉛直方向に位置しているため、それらを溶かせば即蒸気化し、煙となって直上の溶融金属に侵入するに至る。よって、この場合の狙い角への考え方は隙間メッキ層を直接狙うことを避ける。すなわち垂直線から小さい角度設定の狙いは避けるべきで、「隙間を覗き込むような角度設定」は好ましくありません。この場合は直接隙間メッキ層を狙いにくい垂直線より 45°以上の設定が望ましい。

3)立向下進重ねすみ肉溶接（図 071-01&表 072-01 の各 V1~V3 参照）

【V1】 * 立向き下進溶接になると、亜鉛蒸気は煙となって上方に昇る。これら煙を溶融金属に吸い込ませたらブローホールの発生となってしまふ。そこで、吸い込ませないために後退角 5~20°程度の範囲で設定することをお勧めする。亜鉛蒸気の煙を上方に昇らせ、溶融金属を重力で下方に置くことによってブローホールは避けることができる。これらの考え方は油脂分付着の普通鋼板の溶接にも応用ができる。なお、後退角が大きすぎるとノズル内にスパッターが落下、付着するので大きな後退角は取りにくい。

以上

本話より現行当社が実施しているアーク溶接技術講習について記します。座学講習と実際のお客様の溶接工程に入って行う現場説明から構成しており以下のような順序で対応させて頂いています。

【アーク溶接技術講習への実施順序】

1) 講習の必要性の確認

お客様にて実際に受講の必要性があるかどうかの確認を面談のなかでまずお聴きし明らかにします。例えばお客様の溶接工程の、ある溶接部品において品質課題が発生し、その解決のために種々アドバイスをさせて頂くことが一般的には多い訳ですが、そこから一歩踏み込んで受講の希望があるかどうかを確認します。

2) 受講希望がある場合

お客様の判断で受講希望がある場合以下の項目について確認します。

①受講の目的 ②受講者数 ③受講時間（時間／日×受講日数）④座学 or 座学+現場

以下各項について説明を加えます。

■ 受講の目的

当社がお客様に提供するテキストには図 073-01 に概略を示すように基礎編(1)、基礎編(2)および品質改善編の 3 部作を基本としており、これらを使用して受講者に説明するとともに、お客様の受講目的に極力沿った形で座学、現場各講習を実施します。

■ 受講者数

お客様の要望に合わせてます。

■ 受講総時間

講師からの希望としては、例えば 2 時間ですべて教えて下さいと言われても「無理！」と答えます。受講して頂く訳ですからしっかり理解して頂きたいという希望が講師サイドにはあります。そのため少なくとも 1 回 2 時間×2 回の合計 4 時間を現状では要望しています。できれば 2 時間／回×3 回を希望します。

■ 講習の形式

通常は「座学講習」を主体にします。しかしお客様

■ 基礎編（1）

1. アーク溶接技術における全体像、分類、原理
2. 溶接アークの性質、特長と溶滴移行
3. アーク溶接 10 大条件とその考え方

■ 基礎編（2）

1. 溶接電源とその取り扱いの要点
2. ワイヤ送給系と取り扱いの要点
3. 溶接トーチとその取り扱いの要点
4. 溶接ワイヤと取り扱いの要点
5. シールドガスとその取り扱いの要点

■ 品質改善編

1. アーク溶接品質に関する考え方
2. 主な品質不良とその対策
3. スパッターレス化とその考え方
4. 溶接割れと主な要因

▲ 図 073-01

アーク溶接技術講習テキストと主な目

によってはこの溶接工程のスプッターを何とか対策したいなどと言う場合「現場講習」が必要となります。最近も現場講習を組み合わせることによって改善への理解度が大きく深まる事例を多く経験しています。

小生も新光機器(株)に勤務して以来少なくとも120社以上に対し延べ200回以上の講習を行ってきました。その中で感ずるところを以下に2、3点記します。

① 技術の伝承がお客様サイドで実施されているか

お客様によって違いはありますが、かなり以前からアーク溶接を取り扱ってはいるお客様でも技術の伝承がしっかりなされていなくて、それらを引き継いだ方々の戸惑いが多くみられると同時に、逆にお客様毎の良い癖は別として悪い癖が引き継がれている場合が見受けられます。再点検して機会損失を減らしたいものです。そのような点検場所として受講を考慮して頂ければ助かります。

② 現場溶接関連設備へのものの見方、考え方

本講習では三つの基本を強調します。いわゆるワイヤ送給・給電・ガスシールド性の3点における常時チェックです。これらの基本からお手持ちの溶接関連設備をチェックして頂くと理解が容易で、自信が持てるようになります。

③ 溶接作業指示書とその取扱い

溶接作業指示書は事務所と現場をつなぐもので、溶接品質の維持には欠かせません。しかし、これらを重視されていないお客様も見受けられます。日々の改善の取り組みの中でより良い「作業指示書」を事務所、現場一体となって継続的に書き換えながら適用し、品質の維持、改善に役立てましょう。

次話では**基礎編(1)における講習の要点**を、日頃講習している立場から何点か抜粋し説明を加えます。

以上

No. A073

前話では講習時に適用するテキストは当社専用のもので 3 部作から構成していることに触れた。テキスト**基礎編(1)**は CO₂ マグ溶接理解のための基礎的な内容になっている。ここでは**実際の講習時に常に強調しながら受講者に説明するいくつかを取り上げます**。既に説明済みの内容と重なる場合もありますが、受講者となって読み進めて頂ければ助かります。

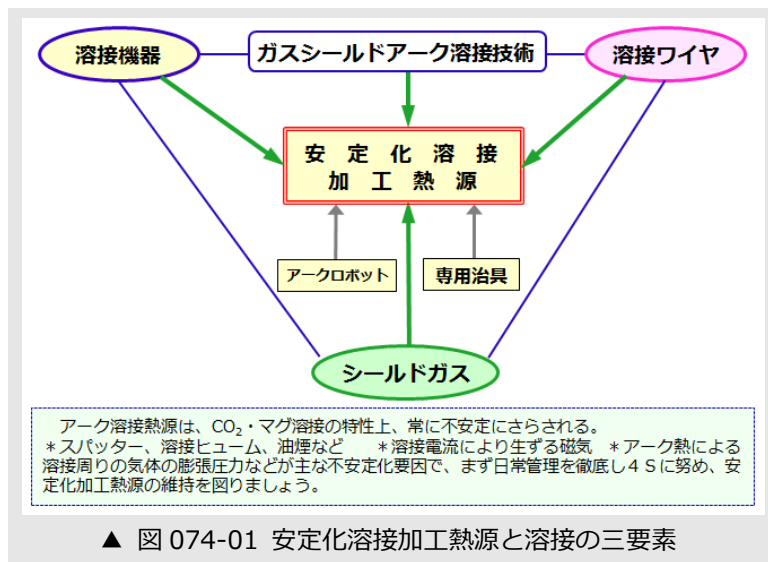
1) CO₂ 溶接法の原理とブローホール発生への理解

第 3 話の「CO₂ アーク溶接法の開発と原理」にみるように CO₂ ガスはアークの高温下で CO₂→CO+O に解離して CO ガスを発生する。この解離ガス（気体）が溶融金属中に侵入するとブローホールを形成してしまう。そこで**解離ガス**を発生させないように、溶接ワイヤ中に脱酸元素である Si、Mn を適量多めに含有させて気体でなく液体生成物（FeO-SiO₂-MnO）のスラグとしてビード表面に浮上させ清浄なブローホールのない溶接金属を得ることに「**原理**」があった。この「**教え**」はアーク溶接では溶融金属中に気体を生成させたり、侵入させるとブローホール発生につながるという事実です。このことを念頭に置けば油煙を吸い込ませたり、亜鉛メッキ鋼板溶接時にむやみに亜鉛蒸気を生成させ、吸い込ませるなどすればブローホール発生に即つなぐことが容易に理解できます。

2) アーク溶接技術における「全体像」の背景

第 6 話に「アーク溶接技術における全体像と考え方」として解説しました。そもそもアーク溶接熱源は**図 074-01**にみるように安定化加工熱源を目指していますが裏を返せば不安定になりやすいということです。

アーク発生に伴う溶接ヒューム、スパッター、油煙など溶接設備を汚す要因が日常的に作り出される結果、ワイヤ送給系、給電系およびガスシールド性に悪影響が及び品質不良につながりやすくなる。よって日常管理として筆者も口を酸っぱくして繰り返すのですが「**4S**」の徹底が第 1 です。これらを前提にして溶接電源・ワイヤ送給系・溶接トーチ・

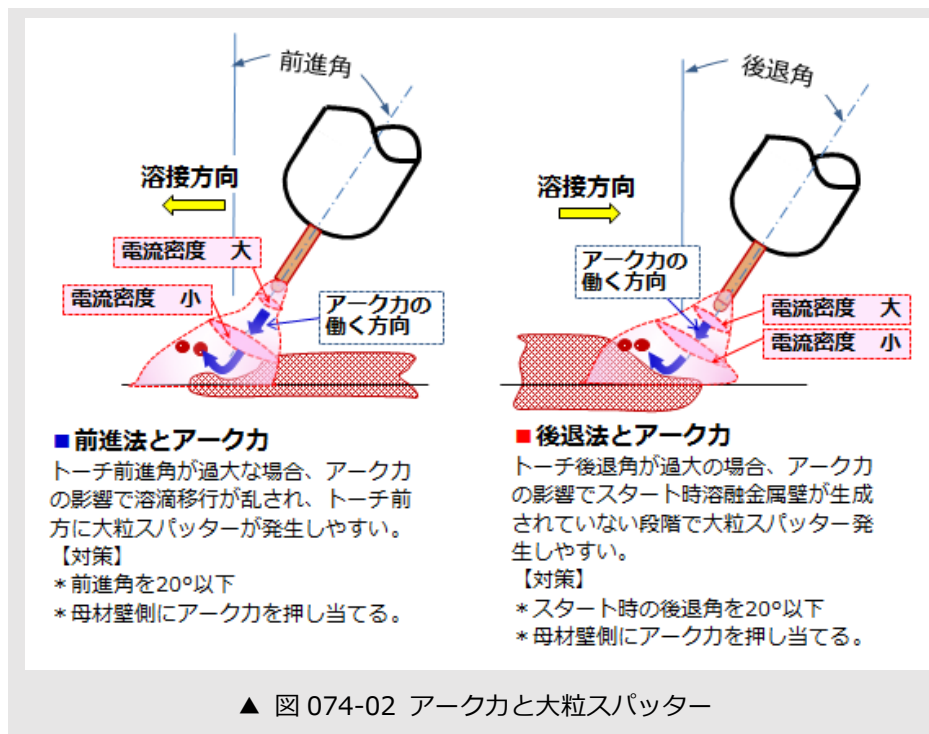


▲ 図 074-01 安定化溶接加工熱源と溶接の三要素

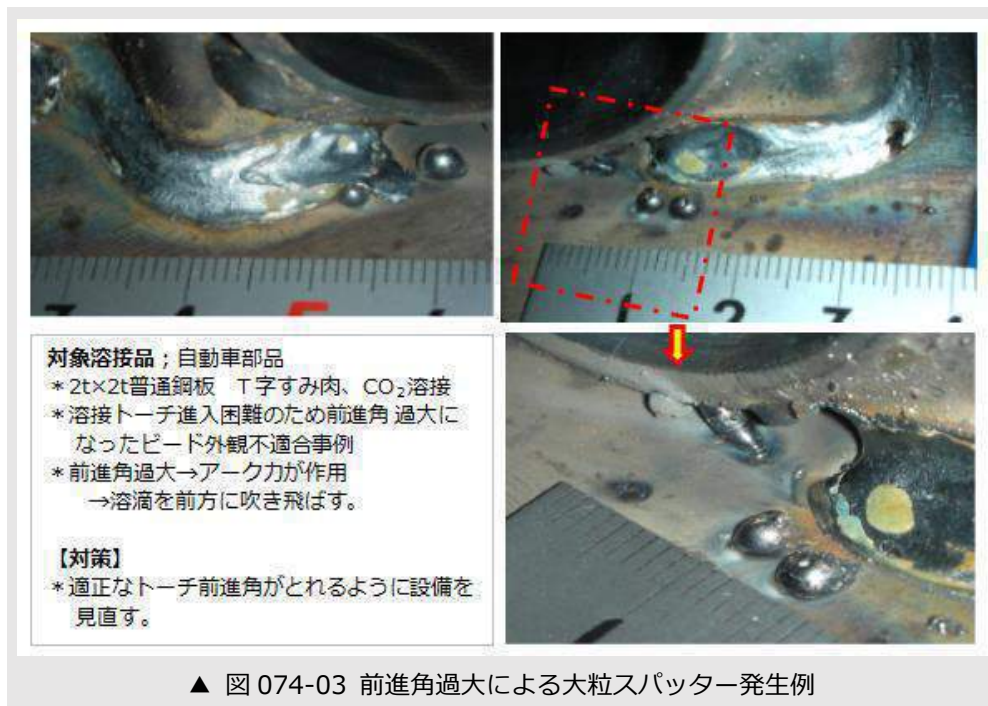
アークロボット・溶接治具を作業指示書に従って動作させれば品質の維持につなげることがはじめて可能となると言う、これが「全体像」の背景です。

3) アーク力と大粒スパッター

母材への付着スパッターのなかで大粒スパッターの付着ほど有害なものはありません。またこれらの付着大粒スパッターをタガネなどで人手を使って除去するなどは「人」のする仕事ではないという認識が必要です。しかし現実はこのような除去作業が繰り返されています。大粒スパッター発生の要因のひとつにアーク力（りょく）の作用があります。図 074-02 に示すようにアーク力はアーク形状の電流密度による差から生ずるもので、電流密度大→小の方向に力が形成され、かつその力は溶接電流に比例します。



トーチ設定（前後角、傾斜角、狙い位置）によっては、溶滴移行がアーク力によってかき乱され大粒スパッターとなって母材に付着したり、跳ね返ってノズル付着となる。またアーク力は溶融金属を下押し力が強く、大粒スパッター飛散による溶着量不足のためアンダーカットを伴いやすいなど弊害を生じやすくなります。図 074-03 にトーチ前進角過大による大粒スパッター発生事例を示します。なお、反面アーク力は「アークふらつき」などのアーク不安定要因に対しては有効に作用する場合があります。



生産準備段階でこれらの予測をつけながら溶接設備の立ち上げに対応しましょう。設備が立ち上がったから製造現場で対応できない課題となるためです。

次話では**基礎編(1)**、**(2)における講習の要点**を、日頃講習している立場から何点か抜粋し説明を加えます。

以上

No. A074

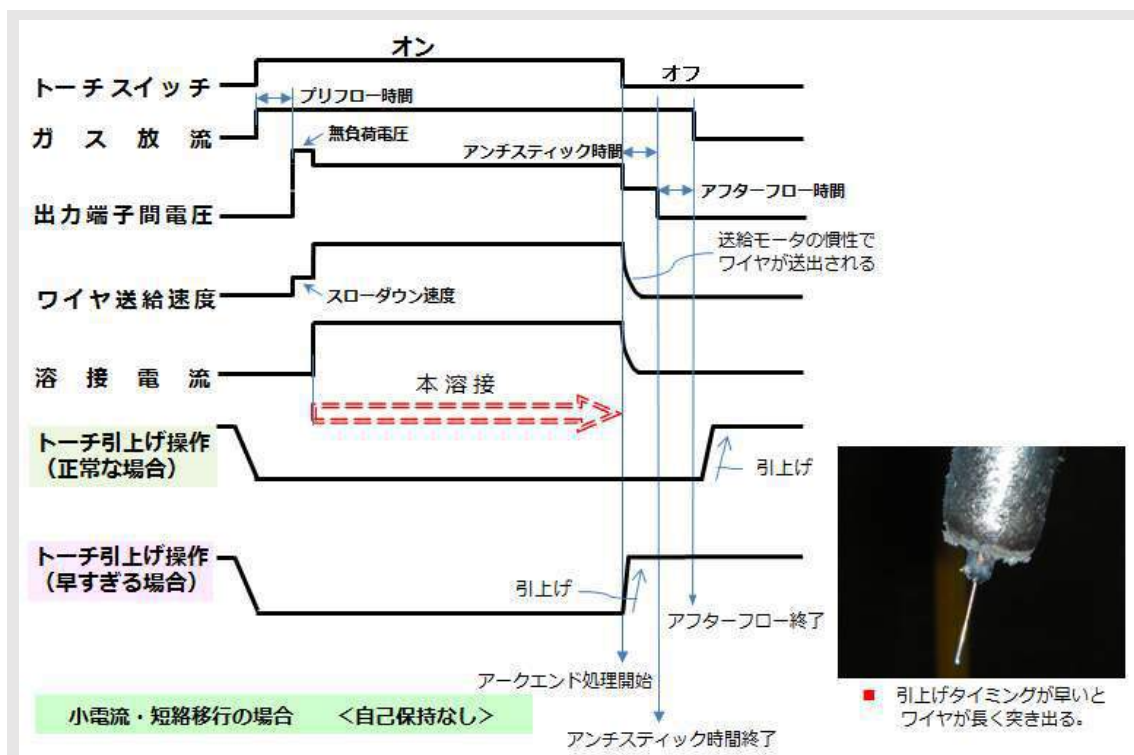
前話に引き続き、平素講習している立場から何点か抜粋し説明を加えます。なお、説明の視点としては教科書的であったり、通常溶接技術書に述べられている内容のものと違って、筆者がお客様の現場で、かつ質問としてお受けする課題の中から選び以下に取り上げます。

1)半自動溶接時、溶接する前にニッパーにて先端ワイヤを切断しているが切断しなくても良い方法はありませんか？

この内容の質問は結構よくお客様から出されます。その際、このように回答します。

アークスタートの度毎に先端ワイヤを切断しなければならぬような溶接機では売れません。使い方に問題があると考えて下さい、と。

いわゆる溶接の動作シーケンスを理解してトーチ操作をすればこのような疑問は解消します。なお、この事象はロボット溶接時にも発生する場合がありますので留意して頂きたい。[図 018-01](#)のマグ・ミグ溶接における小電流・短絡移行の場合<自己保持なし>のタイミングチャートにトーチ引上げ操作時のタイミングを書き加え[図 075-01](#)に示します。



▲ 図 075-02 三方が閉構造の溶接対象品

引上げタイミングがアフターフロー時間後であれば「正常」ですがアンチスティック時間終了前に引き上げれば送給モータの慣性（イナーシャ）によるワイヤ送給分がアンチスティック出力電圧で正常に溶かされずにチップ先端から出てしまいます。また、アフターフロー時間前に引き上げればアークエンド部のガス被包が不十分になります。このように半自動溶接時には溶接者がトーチ引上げ操作を早まれば即ワイヤが長く突き出ます。また、ロボットでもアークエンド時の設定でトーチ引上げ動作をアフターフロー時間終了後に確実に設定できているかを確認して下さい。

2)ボックス形状内の狭隘部溶接・・・シールドガス流量の設定・・・

最近の自動車部品の一部に箱形の形状をした部品を他のプレス品 or パイプ形状品などに溶接して機能させる溶接品があり、やや困難を伴います。具体的には図 075-02 に示すようなワークの内側溶接に关してです。

ワーク的にほぼ3方向が閉構造のためトーチの動作に制約が生じ、自由な前後角の設定ができない点が第一に挙げられます。前後角の自由がきかないのでトーチをどの方向に走行させようと迷うところです。この場合、筆者はいつも閉構造側から開放側に向かって溶接方向をとるようにお奨めしています。そのわけは、ガス圧力によりアークが乱され、ボックス内部へのスパッター付着も多くなる傾向にあるからです。また、



できればガス流量の設定も通常の開放部の溶接に比べ低めにしたいところです。このような場合生産準備段階でトーチ走行方向とガス流量については予め検討されることをお勧めします。

3)シールドガス混合比とその精度確認

CO₂ 100%の炭酸ガス溶接の場合は問題ないが、Ar-CO₂系のマグ溶接時は混合比の変化が課題になる場合があります。日常マグ（Ar+20%CO₂）溶接で製造し、その中でビード外観の変化に気付いたとします。変化の要因をチップ孔の摩耗、アーク電圧、溶接電流の変化などとまず想定してチェックします。それらの要因の中でマグガス混合比の変化があることも想定して下さい。[第47話](#)でも触れましたが、混合比の変化はアーク起動時によく生じたり、30kgボンベ入りプレミックスガスではボンベ内でArとCO₂が分離している場合もあります。ガスメーカーではプレミックスガス出荷の際充填終了後のボンベを水平に寝かせてゴロゴロ回転させ混合精度の均一化を図る工程があります。マグガスの場合、ビード外観上Arガスが勝ればビード両端に生ずるクリーニングゾーンが拡がり、同一電流・電圧条件で

は短絡回数が減少し、アーク長さが伸びます。反面 CO₂ ガスの混合比が勝れば逆にアーク長さが短くなり、スパッターが増加し、クリーニングゾーンが狭くなります。とくにパルスマグ溶接ではこれらの傾向が顕著になります。ガス混合精度の確認を日常溶接作業のなかでビード外観、アーク長さ、クリーニングゾーンの幅、スパッターの多少などに着目して変化点に注意を傾けて欲しい。

次話においても**基礎編(1)、(2)における講習の要点**を、日頃講習している中から抜粋し説明を加えます。

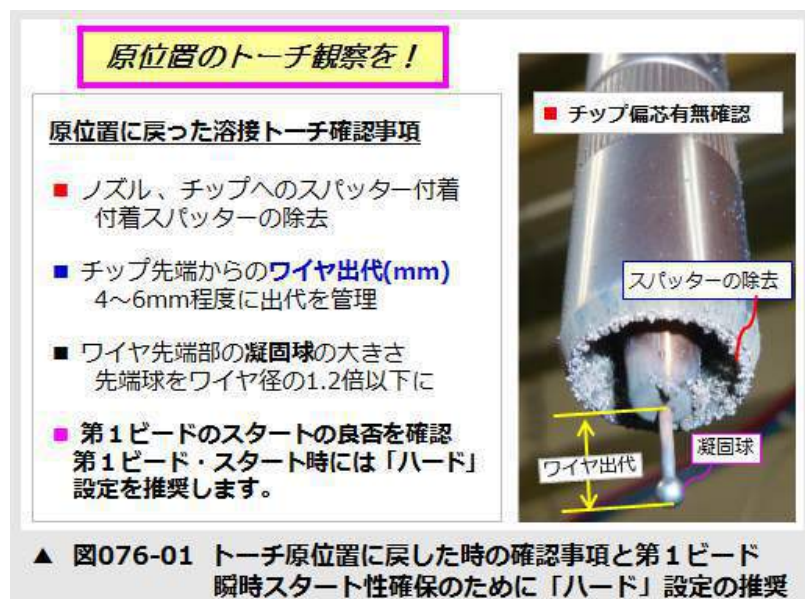
以上

No. A075

前話に引き続き、平素講習している立場から何点か抜粋し説明を加えます。今回は**短絡移行溶接時の波形制御設定**を取り上げます。繰り返しの説明になっている部分が出てくると思いますが、筆者がそれだけ重要であるとの認識から述べているものと解釈しご容赦下さい。

1) 第1ビード部溶接への考え方

今、溶接ビード数が複数個ある溶接品を考えます。この場合の着目点の一つは第1ビードがアークスタートを含め不安定になりやすいことです。それは第1ビードのスタート部では母材・ワイヤとも冷えているためであり、またワイヤ先端部の付着スラグの絶縁性から生ずるスタート不良もあります。これらの対策として考えられていることが波形制御設定を「ハード」側設定にしてスタート時の溶接電



流の立ち上げ速度(A/msec)を極力大きくすることです。そこでロボットのティーチングを行う際は少なくともビード数Nの溶接品における第1番目のスタートでは波形制御設定機能を必ず活用して適正なレベルの「ハード」設定を介して瞬時スタートを保証するように習慣づけることをお奨めします。参考として**図076-01**にトーチ原位置における確認事項と第1ビードスタート部における「ハード」設定推奨を示します。

2) スラグ付着度と短絡移行の波形制御設定

あるお客様の溶接部品において、納入先で付着スラグが剥離して床を汚すというクレームが発生しました。納入先からは同じ溶接品でも付着性に違いがあることを指摘され弊社に相談があり溶接現場を確認してみると二台溶接機を並べて各ロボットで溶接する製品でした。そこでさらに波形制御ダイヤルを確認すると明らかに「ハード」設定の溶接品は剥離が容易である反面、「ソフト」設定の溶接品は剥離しにくい状況を確認できました。現在では少々旧式となったインバータ式溶接電源でアーク特性ダイヤ

ルが溶接電源パネル前面に取り付けられているタイプでした。このようなタイプでは何かと人の手に触れやすくダイヤル設定に変化が生じやすい。このような不適合を考慮して、再発防止策としてダイヤル設定を管理監督者以外触ることができないよう透明アクリル板で覆うことにしました。いずれも「ソフト」側設定とし、固着スラグとなる溶接外観とし解決されました。

3) ワーク防錆油付着部のアーク安定化と波形制御設定

この事例も、あるお客様における改善事例のひとつです。円周溶接している部品があり溶接法はマグ溶接を採用しています。ところが円周溶接の一部に防錆油が少々強く付着する部位があり、その部位に円周溶接がくるとパンパンとアークが弾かれ不安定化することに悩まされ手直しに回していました。当社講習を受講された方が**波形制御で改善できないか**と考え「ハード」設定にしたら大幅にアーク不安定を解消できた。アークは目に見えないものとして電気磁気、水・ガスの膨張圧力、水による冷却などの影響を受けると不安定になる。この場合も油による冷却、およびアーク熱による油分の急膨張圧力により不安定化した。このような場合は急速に溶接電流を高める「ハード」設定が、「アーク力」を高めフラツキから立ち直らせ安定化に寄与しました。

紙面の都合で波形制御設定のビード外観などへの影響について3つの事例を紹介しましたが、改善事例は他にも多々あります。図076-02に各設定における影響、効果の一例を示します。ここで強調したいことは溶接波形制御を存分に適用して下さい。適用しなければ折角のフルデジタル高級溶接設備も旧式のサイリスタ機と何ら変わらなくなると認識して下さい。

短絡移行溶接電流は、「アーク特性ダイヤル」により平均溶接電流が同じでも「電流波形」を変化できる。使用にあたっては、電流波形を適正に設定することが望ましい。

積極的な波形制御設定の適用を推奨します！

<波形制御設定例>

項目	ハード側	⇔	ソフト側
1	高速溶接		低速溶接
2	小粒スパッター多い		大粒スパッター少々発生
3	アーク安定度 大		アーク安定度 小
4	ブローホールやや多い		ブローホール少ない傾向
5	スラグ剥離しやすい		スラグ付着しやすい

「ハード」側；電流立ち上がり速度が大きく、短絡回数が増加する。そのため、アーク力が増加し、ガス膨張などの周囲の外乱には抵抗力を有する。一方、入熱は抑制されるのでスラグ剥離性は良くなる。固着スラグになりにくい。

「ソフト」側；「ハード」側とそれらの効果はいずれも反対の性状。

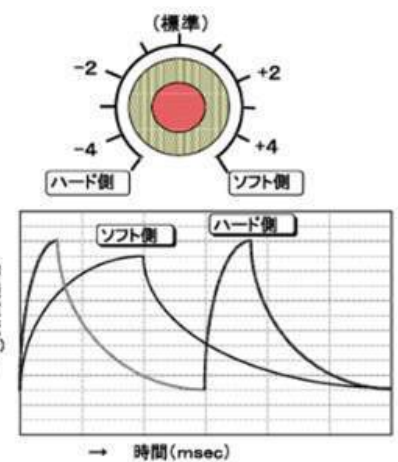


図076-02は、アーク特性ダイヤルの設定と電流波形の比較を示しています。ダイヤルは「標準」を基準として、-2、-4（ハード側）と+2、+4（ソフト側）の刻みがあります。ハード側では電流立ち上がり速度が速く、ソフト側では遅く、安定度もハード側の方が高いことがグラフからも確認できます。

備考：「アーク特性」の設定は旧タイプでは溶接機前面パネルに、最近の新タイプではロボット指示が可能。

▲ 図076-02 アーク特性ダイヤルによる「波形制御設定」と影響、効果

次話では送給系・給電系における日常管理の眼のつけどころについて説明します。

以上

No. A076

アーク溶接講習には座学講習と現場講習の双方を希望に応える形で実施していることについては既に触れた。本話では現場講習時にお客様のCO2・マグ溶接工程に入って、どのような諸点に関してアドバイス、指摘をするか、その概要と着眼点について記します。

1) 現場説明時の着眼ポイント

お客様が現場講習を希望される背景のひとつは品質維持への要望が強い場合であり、他の一つは新人教育も含め受講者教育への要望であります。座学講習でいくら説明をしても理解してもらえないことが現場で現物を前にするとわかってもらえることは多く、受講者の顔色が笑顔に変わるケースにたびたび出逢います。説明時のポイントは既に第4話でも詳しく触れましたガスシールドアーク溶接法で大切な**三つの基本**をベースに事前にお客様からのご意見、要望を聴き、それらを反映させつつ説明を進めます。すでに本稿で詳しくみた①溶接ワイヤ～溶接トーチまでの送給性・給電性、②溶接電源とその取扱い・設定、③シールドガスとその供給、④溶接治具・ロボットティーチングによるカラ運転とアーク出しによる実溶接などを順次観察し説明する。表077-01に点検項目と主な着眼点の概要を示します。そこでこれらの点検項目の中でお客様にほぼ共通する2, 3の改善点について以下に説明を加えます。

表077-01 現場講習における各点検対象の点検項目とその着眼点

点検対象	点 検 項 目	点 検 ポ イ ン ト
溶接ワイヤ	1) パックorリール別の取り扱い上の留意事項	* 各ワイヤの取り扱い基準明確化 * パックは 戻じり入り を理解のこと
	2) 適用ワイヤの鋼種・銘柄の確認	* 鋼種・銘柄は適正か * JIS規格YGW-OOを確認のこと
	3) パック巻ワイヤの取替え基準	* 取替え基準の標準化 * 基準を作り、守り、守らせる
	4) パック巻ワイヤ引き出し傘と取り扱い	* 引き出し傘への理解は十分か * 引き出し傘直上の金具の良否確認
	5) パック直上ワイヤ二段矯正器とその調整	* 二段矯正器の役目を理解のこと * 矯正の掛け方、矯正量、矯正方向
	6) パック直上ワイヤ残量検知と点検	* ワイヤが接触式の検知器は要注意 * 検知部位でワイヤへのキズ確認
	7) パック引き出しワイヤの性状	* 引き出しワイヤの良否確認 * ワイヤ自体の不良にも要注意
一次側コンジット	1) パック置き場所とコンジット	* 良好な引き回し状態の確保 * 引き回し悪ければ置き場所変更
	2) パック～送給装置間のコンジット引き回し	* 戻じり厳禁 * 引き回しの山～谷～を極力小さく
	3) ロボット動作中のコンジット揺動	* 揺動あればアークに悪影響と知れ * 揺動あれば防止措置を施すこと
	4) コンジット出口のワイヤ性状確認	* 出口部位でのワイヤ性状良否確認 * 表面汚れ、キズなど
	5) 適用コンジットの主な仕様確認	* 選定基準は? ①軽いこと ②耐久性 ③ワイヤ汚れの見える化など

備考：太字で示す点検項目は、本文中に「取り扱いへの説明」を掲載しています。

2) パック巻きワイヤ取り扱い上の留意事項

パック巻きワイヤはパックに収納する際、振じりを入れながら落とし込んであるため「ワイヤを引き出す際にはそれらの振じりを解放させながら引き出される」ことをしっかり理解した上で取り扱うことが大切な点です。案外理解されていません。振じりを解放するスペースとして引き出し傘の高さが必要であり、引き出し部の穴には振じれ解放による摩擦が生じ、その際の擦れにより表面キズが発生する場合があります。これらの表面キズ、メッキ剥がれなどを防止する目的で**当社では特に滑り性の良好な高強度樹脂製のガイド部品「SG2」（図 026-02 参照）の適用を提案**しています。是非ご検討ください。

3) パック置き場所とコンジットの引き回し

多くのお客様の溶接工程を観察するとパックの置き場所に苦勞の跡が伺えます。パック巻きワイヤはサイズが大きく場所を取り、ロボット上のワイヤ送給装置までの空間に余裕がなくなる場合が多く見受けられます。このような場合一例ですが、発想の転換をしてA号溶接機のパック巻きワイヤの置き場はB号機近くで、反対にB号溶接機のパック巻きワイヤの置き場所はA号機近くに置き、少々コンジット長さは長くなっても大きな屈曲を生じさせないのでワイヤの「引き出し性」に優れることとなります。狭い溶接工程内にパックワイヤを押し込めコンジットの屈曲を我慢して使用することは避けてください。**良好なアーク溶接環境はパックの置き場所から始まると心得ましょう。**

次話も引き続き点検対象を「ワイヤ送給装置」「溶接トーチ」に移し点検のポイントなど予定します。

以上

No. A077

前話に引き続き現場講習時の点検対象を送給装置、溶接トーチに移します。表 078-01 に「現場講習における点検対象の点検項目とその着眼点」を示し、それら点検項目の中で、お客様にほぼ共通して目を向けていただきたい事項、改善につながりそうな考え方を 2, 3 取り出して以下に説明します。

表078-01 現場講習における点検対象の点検項目とその着眼点

点検対象	点 検 項 目	点 検 ポ イ ン ト
ワイヤ送給装置	1) 送給装置周りの4 S	* ワイヤ送給で汚れ→メッキカスなど * いつ、だれが、どこを清掃するか
	2) 送給ローラ、加圧ローラ、加圧力	* ローラの溝径の点検など * 加圧力設定の方法など
	3) 3点矯正器の設定	* 4WDでは3点矯正器必須と知れ！ * 適正矯正量、矯正方向など
	4) 送給ローラ周りの潤滑状況確認	* ローラ周りの油脂分必須と知れ！ * 引き出し傘直上の金具の良否確認
	5) 送給装置部品；ワイヤ受け口など	* 送給装置関連部品への正しい理解 * 点検基準を持つこと
溶接トーチ	1) ワイヤ寸動操作によるワイヤ性状の確認	* ワイヤ3m引き出し、性状チェック * ワイヤの表面性状同時確認
	2) 適用トーチのコンジット挿入形式の確認	* コンジットがチップに突当て * インナ・チューブがチップに突当て
	3) チップボディーとその取扱い	* 適用部品の機能を理解のこと * 適用部品の取替え基準は
	4) ガスノズルとその取扱い	* 付着スパッター清掃基準とその実行 * ノズル取替え基準とその実行
	5) ガスオリフィスとその取扱い	* 適用部品の機能を理解のこと * 適用部品の取替え基準は
	6) コンタクトチップとその取扱い	* チップの清掃基準 * チップの取替え基準 * チップ先端穴形状とワイヤ線ぐせ * チップ詰まり状態の確認と対策

備考：太字で示す点検項目は、本文中に「取り扱いへの説明」を掲載しています。

1) 送給装置周りの4 S

現場講習時に責任者に向かって「送給装置周りの点検はどのような頻度で行っていますか」と質問すると、多くのお客様が日常的には点検実施されていません。スムーズなワイヤ送給、確実な給電を得るためにも出来れば**毎日 1 回定期的に送給系周りの点検を実施されるようお勧めします**。最近の送給装置は防塵構造になっているものも多く、かつ4WD型の駆動方式の適用が多くなってきています。図 023-01~04 および図 028-01~03 にみるように送給装置内ではワイヤのローラ溝からの脱線、送給経路によるワイヤ表面の打ちキズ、擦りキズによるメッキカスの堆積など2WD、4WD共不具合発生の要因を抱えています。日常点検を強化し、標準化しましょう。

2) 送給ローラ周りの潤滑状況確認

CO₂・マグ溶接環境で厳しい条件のひとつに、筆者の経験では、高電流溶接でしかも油脂分が厳しく抑制される鉄骨の溶接現場が挙げられます。自動車部品溶接においても油脂分が少ないいわゆる乾燥状態の溶接工程では送給性課題が多くなる傾向にあります。反面溶接工程の隣にプレス工程が稼働している場合などは送給性が比較的良好な場合が多い傾向にあります。そのわけは送給系へのオイルミストの付着と考えます。これらの事例からも分かるようにワイヤ送給性を確保するためにはある程度の油脂分が必須と言うことです。溶接ワイヤには製造時にワイヤ表面にワイヤ 10 キロ当たり 1.0 グラム前後の油分が静電塗油法などによって塗布されています。一方、送給装置側でもある程度の油脂分が必要であり、**送給装置周りの4 S と称して有機溶剤などによってきれいにするのは結構ですが、油分を拭き去ることは避けて下さい。**いわゆるワイヤ送給系の4 S はメッキカスなどの発生を防止し、発生していれば除去する一方、送給ローラ&溝・コンジット内部を含め多少の油脂分の確保に努めて下さい。具体的な油分の管理の一つは図 024-02 に示すようにワイヤ表面油脂分を濾紙などによる拭き取りによって観察することです。なお、ワイヤ表面油量が過多の場合はアークより白煙が舞い上がります。

3) ワイヤ寸動操作によるワイヤ性状の確認

現場講習時に必ず実施する項目に溶接ワイヤをインチング操作でパック巻きワイヤ1 ターン分、**ほぼ 3メートル**を引き出し、それらのワイヤをそろりと平らな床面に置いてワイヤ線ぐせを観察することです。それらの一例はすでに図 035-03 にみたように輪径が形成されている場合はその寸法を測定しΦ1.2 ワイヤではΦ700~800 になるように送給装置入り口に装備してある3点矯正器によって調整します。輪径状にならず、曲がり・立ち上がり（ヘリックスと称す）を示すワイヤに対してはお客様の溶接工程に合わせそれらの限度値の把握をお勧めします。

このように現場講習では各点検項目について監督者・責任者の同意を得ながら、この後も溶接機器、ガス、冶具、実アークにわたってそれらのポイントを順次説明していきます。

次話では「溶接トーチ」に関する**観察のポイント**について追加説明を予定します。

以上

No. A078

2017 年 3 月 6 日

前話では現場説明において表 078-01 にみるようにワイヤ送給装置関係を主に説明し、トーチ関連については紙面の都合で不十分となった。そこで本話では溶接トーチへの観察のポイントとして主に**チップ取替え基準とその対応**について記します。

周知のように溶接トーチはアークに最も近いためアーク熱、発生スパッタ・ヒュームなどの悪影響を受けやすく、一方チップ孔をワイヤが送られローラなどによる摩耗、銅・鉄粉などの詰まり、ワイヤ表面キズによる孔内面の損傷など、溶接品質・能率に大きな影響を及ぼす。そこで適用中の溶接トーチ部品の清掃基準、取替え基準を明確にし、作業標準化して実施されているお客様は多い。チップ、ノズル、オリフィス、チップボディーなどはその対象である。ところがそれらの基準はどのように作られたのかを遡ると曖昧な点が多く、これらを明確に把握することを現場で強調している。

チップ先端へのスパッタ付着を例にとると、何らかの要因で最初に先端部に付着したとします。それが溶接ワイヤの送給力で幸運にも剥がれます。が、また付着します。これらの付着、離脱を繰り返しながらチップも温度上昇するなかで遂に決定的なスパッタ付着を招き取替えに至ることに相成ります。種々なケースが、観察を繰り返していると見えてきます。**そこで現在採用している清掃、取替えの基準は適正かどうか時々チェックしながら対応する必要性を指摘したいのです。**

チップは清掃、取替え頻度が最も大きい部品であります。早めの取替えは必ずしも好ましいとは言えません。品質維持の観点からチップ取替えを「溶接時間」or「溶接製品数」の何れかに決められているお客様が多いが、一方アーク状況を見ながら取替える処もある。筆者がチップ取替え基準で強調したいことは以下のことです。

① チップ取替えに対する考え方

チップは、とくにその先端穴は摩耗し広がります。お客様の各溶接工程で平均的にどの程度にまで広がるか把握してください。また、摩耗量は溶接電流、ワイヤ送給速度およびワイヤ送給の総量などに比例することは容易に予測でき、一般的にこれらの摩耗は避けられません。取替え、交換の第 1 要因となります。摩耗以外に、どのような不良症状が生じますか。摩耗とは別個に考えて下さい。チップ溶着（先端部溶着、穴内部溶着）、穴詰まり（ワイヤ起因、スパッタ混入）、スパッタ付着などが挙げられます。

これらのチップ不良の原因を追求し対応することが、**チップ交換頻度の低減と同時に溶接品質改善につながります。**

② チップ良否判別の方法例について

まず、チップ交換頻度の大きい溶接工程に着目することです。交換が多い対象のチップをAとし、交換の少ない対象のチップをBとし比較をすることで早く習熟できます。

* **チップ外観の観察**：スパッタ融着、アーク熱によるダメージなどの有無

* **チップ先端穴、先端面の観察**：少々濡れているか or 乾燥しているか

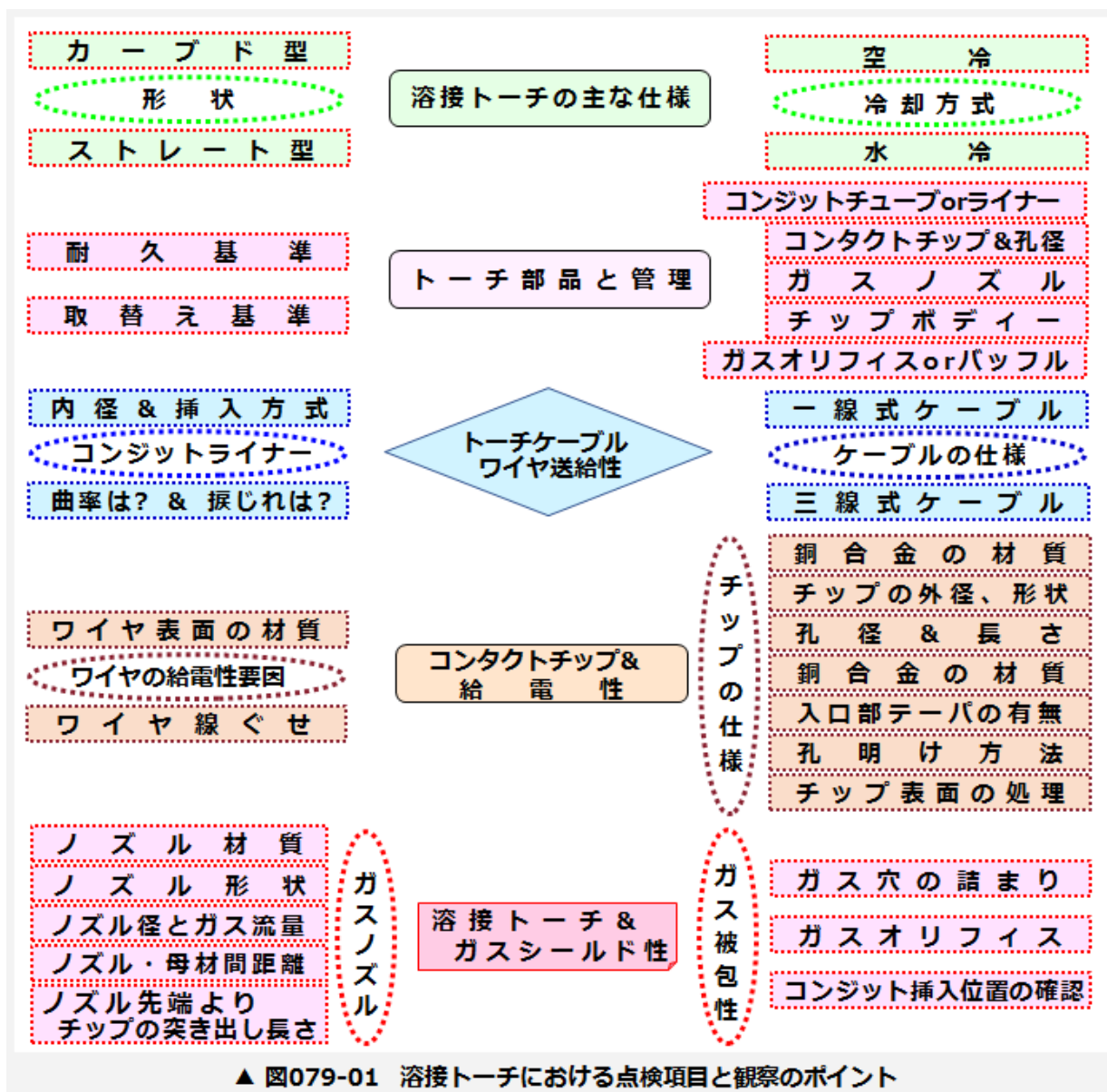
* **チップ穴内部のチェック**：弊社推奨 **HG ピン**によるチェックと送給ワイヤ表面キズ有無のチェック

不良症状で多いものは、ワイヤ、コンジット起因のものです。チップ外部からのバーンバック現象による溶着などは制御系で即、対応せざるを得ません。ワイヤも時々刻々変化し、コンジット系も変化するので、現場観察から要因を見つけ出し、日常的に対応することが重要です。慣れれば難しいものではありません。観察方法と観察手段は既に本稿で何度も指摘してきました。参考にしてください。

なお、チップ以外の部品の清掃、取替え基準もしっかり作業標準を作り守り、守らせるように。以前にも触れましたがチップはほぼ毎日交換するのにチップを取り付けているチップボディーは数年も交換しないということがたびたびあります。不思議です。必要なことはその気になったの「**観察力**」です。

最近、アークロボットの進展に伴いトーチケーブルの振じれが防止できるように**ケーブル内臓ロボット**が普及してきています。ここで注意して頂きたいことは、トーチがロボット動作により如何に首を振ろうともそれに伴ってコンジット内部を送給されるワイヤまで都合よく首を振って狙い位置をワイヤ自ら適正化はできませんので予めご理解下さい。

図 079-01 に溶接トーチの重要性について俯瞰できるように、トーチ方式、部品の管理、送給性・給電性・ガス被包性における概要を示しておきました。参考にしてください。



▲ 図079-01 溶接トーチにおける点検項目と観察のポイント

次話では引き続き現場説明における「溶接機」編を予定します。

以上

2017 年 3 月 13 日

現場講習の説明を続けます。今回は「溶接電源とその周り」の観察からコメントしていきます。☒

080-01 に点検項目と観察のポイントを整理して示します。まず、よく目にみえる**設置場所とその環境**について。何度も触れていますが、溶接電源内部が油、ヒューム、粉塵、スパッターなどの吸い込みで汚れてしまっただけでは手遅れで、設定異常などの不定愁訴に悩まされ続けます。そのためにも、清潔さを保持できる場所に設置し、かつ溶接機器メーカーが推奨する防塵に最適なフィルターの使用をお勧めします。溶接電源内部のプリント板を含めた制御系は勿論のこと、整流器・トランス類への汚染はたとえ設定異常にならなくてもエネルギー効率を下げます。とくに溶接機近傍でのグラインダー使用は避けて下さい。

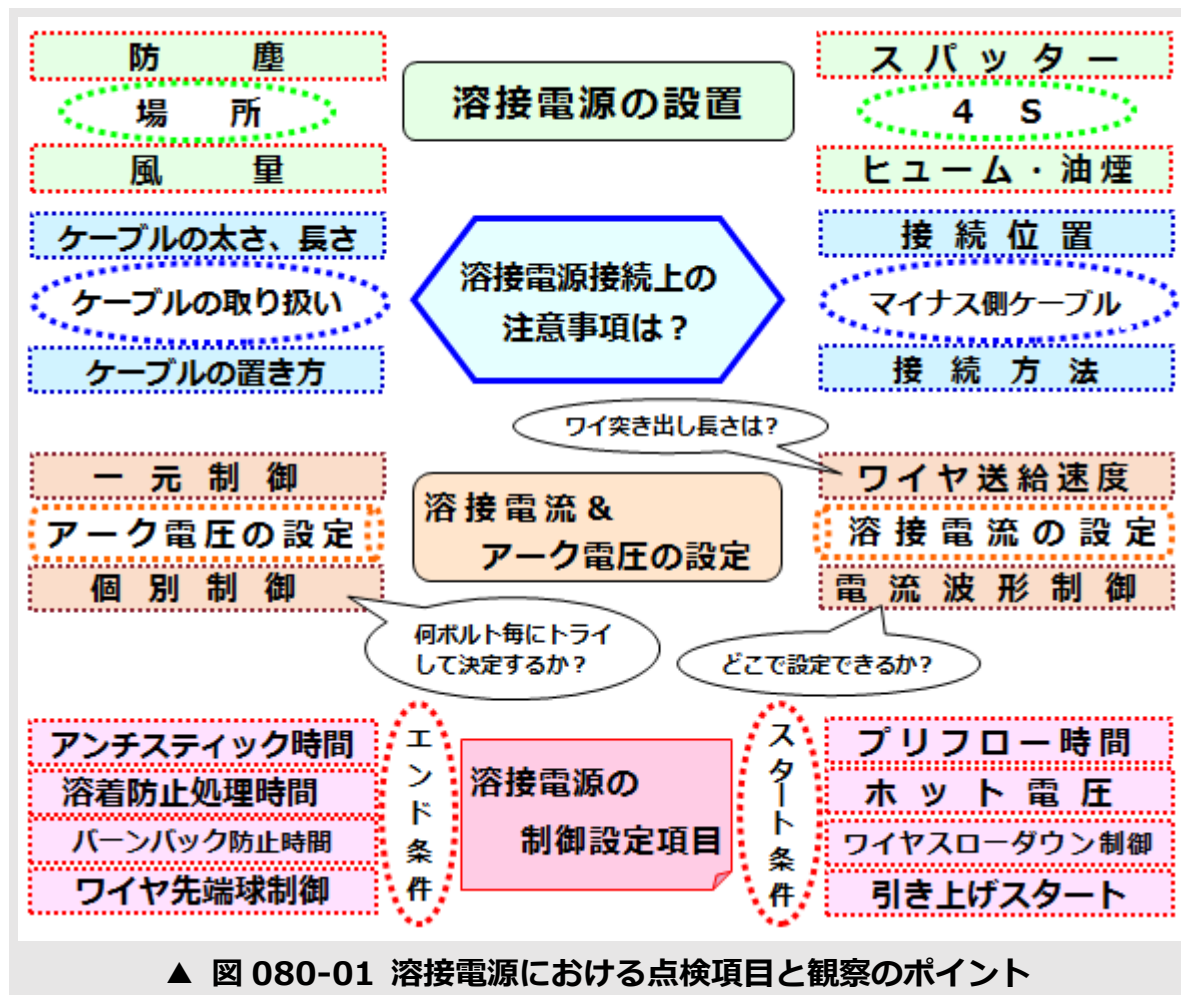
次に電源接続系に目を向けます。特に二次側**ケーブルの置き方・長さ・太さ**について点検しながらコメントします。ぐるぐる巻きにしていないか、細いケーブルを使用していないか、長さが長すぎないかなどを順次チェックします。二次アースケーブルの接続位置がワーククランプ治具の下方に取り付けられているケースが多くみられますが極力治具上部への取り付けと、主ケーブルから枝分かれさせた子ケーブル(5.5mm²)によるクランプ部への接続を推奨しています。

溶接電流の設定はアークロボット適用の場合大抵ロボット側での教示になりますのでここでは触れませんが、ワイヤ径、ワイヤ材質とも関係しますので慎重に、間違いの無いように所定の径、材質を選択し設定してください。ごく一部ですがお客様の途中で間違えられているケースを経験しています。**電流波形制御の設定**は溶接電源側の場合があります。溶接機前面パネルに取り付けてある可変ダイヤル式のものですが、**ハード-標準-ソフトの波形に及ぼす意味**を理解し設定することが大切です。多数台のロボットで、溶接機は同一機種という溶接工程を見る場合も多く、波形制御ダイヤルの設定位置をその都度観察するとバラツキがあります。よく理解した上で例えば「ハード」側に設定しているのであれば OK ですがたまたま他の人が触れたから設定位置がずれたという場合もあります。このような場合、前にも触れましたが透明アクリル板などで所定ダイヤルのツマミを覆いましょう。

アーク電圧の設定は一元・個別と区別されますが、溶接のプロを自認するのであれば「個別設定」で行きましょう。しかも 0.3V 置き程度で細かく設定を繰り返し、適正値を見出しましょう。**最近の溶接機は電源電圧の変動を受けにくくなったことが大きな特長の一つです**。しかし、従来式の溶接機では電源電圧変動を受ける場合もありますので適用溶接機の性能を確認して下さい。

溶接電源の制御設定項目は種々ありますが重要な二つを取り上げますと「**スタート条件**」と「**エンド条件**」になります。この場合、まずエンドから考えます。良好なアークエンドをすると次のアークスタートも良好になるという発想からです。同じ機能でも溶接機メーカーによって呼び方が違ってきます。エンド条件時のチップ先端から突き出すワイヤ長さのことで、**アンチスティック、溶着防止処理、バーン**

バック時間がそれです。これらの設定は先端球制御とともにどこでどのように可変、設定できるか知り、習熟すること。同様にスタート条件も適用中の溶接機、アークロボットでどのような瞬時スタート性が得られるか予め把握した上で取り扱って下さい。例えばスタート時のワイヤスローダウン制御などは使った方がよく、どの機能が、どこで設定できるか電源側か or ロボット側かを把握して機器の性能を引き出して下さい。



▲ 図 080-01 溶接電源における点検項目と観察のポイント

次話では引き続き現場講習時の「シールドガス」編について解説します。

以上

No. A080