ヨネモリ技報＜目次＞

Vol.2　2024

１．巻頭言 ……1

２．技術論文、研究報告

【論文】

開先先行ビルドＨ梁端接合部の塑性変形能力 ……2

その６　梁端ウェブ接合形式に着目した一定振幅繰返し載荷実験

開先先行ビルドＨ梁端接合部の塑性変形能力 ……4

その７　内ダイアフラム形式梁端混用接合部の一定振幅繰返し載荷実験

開先先行ビルドＨ梁端接合部の塑性変形能力 ……6

その８　溶接止端間距離と塑性率に着目した一定振幅繰返し載荷実験（実験概要）

開先先行ビルドＨ梁端接合部の塑性変形能力 ……8

その９　溶接止端間距離と塑性率に着目した一定振幅繰返し載荷実験

（溶接止端間距離が及ぼす影響）

開先先行ビルドＨ梁端接合部の塑性変形能力 ……10

その１０　溶接止端間距離と塑性率に着目した一定振幅繰返し載荷実験

（塑性率の影響）

ロボット溶接によるコラム端溶接部形状に関する研究 ……12

その１　レーザースキャナの測定条件の検討

ロボット溶接によるコラム端溶接部形状に関する研究 ……14

その２　溶接部形状と継手形状および開先形状の関係

水平ウイッピング溶接工法での溶接部の特性 ……16

【研究報告】

水平ウイッピング溶接工法での溶接部性能 ……18

DIC 法での HAZ 耐力評価方法の提案 ……23

CEN による 0℃での割れ阻止鋼材成分の評価 ……27

振動研磨処理サンプルでの COMPO 像による結晶粒の調査 ……29

３．操業技術

エレクトロスラグ溶接での品質確認試験結果（YS385 鋼） ……30

サブマージアーク溶接での品質確認試験結果（YS385 鋼） ……32

2021 年ロボット AW 検定対応での調査解析 ……34

3 次元 CAD,3 次元寸法測定器を用いた加工と計測の紹介 ……36

試験室設備と計測事例の紹介 ……38

当社における溶接教育と訓練 ……43

４．施工試験結果

550N 級 TMCP385 材を用いた CO_2 半自動溶接施工試験 ……45

建築構造用高性能鋼管 KSAT355 円形鋼管柱溶接施工試験 ……49

冷間プレス成形角形鋼管（G325TF）ロボット溶接施工試験 ……54

編集後記 ……60