

第一 V 型衝頭銲接



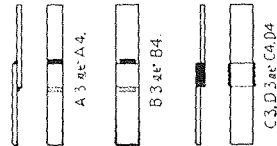
第一 直流及交流銲接強度比較表

試片 番号	試片 種類	試片 寸法 (mm)	試片 位置 (mm)	試片 傾斜 (°)	試片 材種	抗 張 力 kg	降 伏 kg	延 長 %	破 損 部 位	破 損 形 態	破 損 時 間 (分)	破 損 電 流 (A)	破 損 電 壓 (V)	伸		
														長	縮	
A1	棒	φ25 × 50.10	313.13	128.15	40.926	8140	25.996	200	5455	24.78						
A2	棒	φ25 × 50.10	313.13	127.35	40.671	8105	25.884	200	5640	28.20						
B1	棒	φ30 × 50.10	315.63	132.70	42.043	9660	30.606	200	4650	23.25	103.03					
B2	棒	φ30 × 50.10	313.13	127.65	40.443	8730	27.695	200	5003	25.02	44.13					
C1	棒	φ25 × 50.10	313.13	127.65	40.766	9500	29.700	200	5254	26.26	44.92					
D1	棒	φ25 × 50.10	313.13	131.55	42.012	8945	28.576	200	4956	24.78	102.97					
B2	棒	φ25 × 50.10	313.13	127.40	40.684	8340	26.655	200	5505	27.53	44.72					
C2	棒	φ25 × 50.10	313.13	126.25	40.214	8410	28.445	200	5115	25.76	48.56					
D2	棒	φ25 × 50.10	313.13	126.25	40.214	8410	28.445	200	5115	25.76	48.56					

註：破損部は、破損部より5mm以内を以て測定す。

1-22-1930. Y.B.W

重ね銲接



試片 番号	試片 種類	試片 寸法 (mm)	試片 位置 (mm)	試片 傾斜 (°)	試片 材種	抗 張 力 kg	降 伏 kg	延 長 %	破 損 部 位	破 損 形 態	破 損 時 間 (分)	破 損 電 流 (A)	破 損 電 壓 (V)
A3	棒	φ50 × 128.45	8460	113.90	全上								
B3	棒	φ50 × 163.90	113.90	全上									
C3	棒	φ50 × 132.20	104.85	破損部所									
D3	棒	φ50 × 132.10	122.10	全上									
A4	交流	φ50 × 121.85	81.95	破損部所									
B4	交流	φ50 × 128.35	114.80	全上									
C4	交流	φ50 × 115.05	108.90	全上									
D4	交流	φ50 × 113.60	101.60	全上									

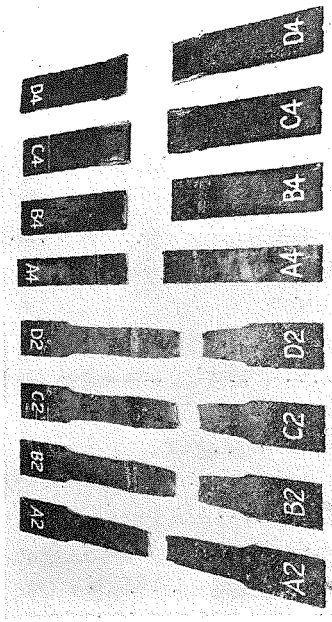
試片寸法  
A,B 棒径φ20, 棒長160.  
C,D 棒径φ20, 棒長100.

7c レット { A,B 棒径φ20  
C,D 棒径φ20 }

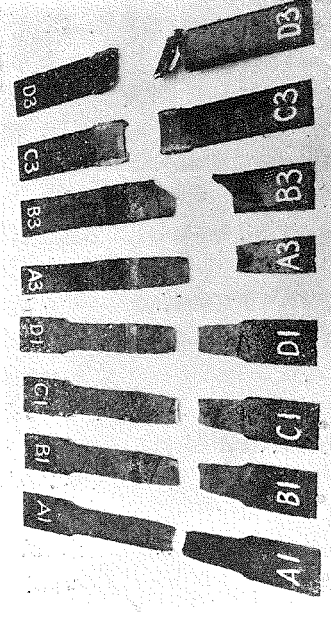
電流 直流 100V 棒径φ20, 交流 100V 棒径φ20.

1-22-1930. Y.B.W.

第二 直流銲接試験片



第八 交流銲接試験片



直流及交流電弧銲接強度比較試験 直流可か、交流否か今一朝一夕に歸する事は出来ないが、効果に於ては甚しい相異はない様である。最近横河橋梁製作所に於て、直流及交流電弧銲接試験片數種を作製し、昭和五年一月試験の結果上掲表の如き成績を得た。

本試験中衝頭銲接は直流交流共 100%以上の強度を示し、重ね銲接に於ては直流に於て強度 100%以上のものも二個あるも、交流に於ては100%のものなく概して衝頭及重ね銲接共直流銲接の方交流銲接より其強度大なる事を示した。