

鋼構造物の製作 (1)

加工

(溶接は6月28日の講義では行いません)

「教科書 第10章 加工」
を精読しておくこと。

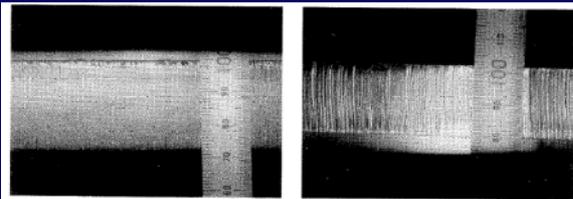


(1) 切断



ガス切断
プラズマ切断
レーザー切断

切断面



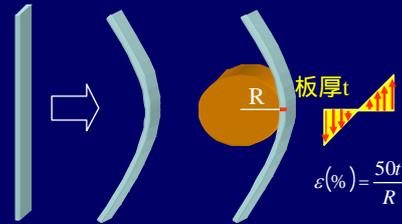
(a) 良好な切断面

(b) 悪い切断面 (深いドラグライン)

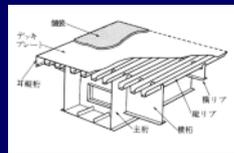
図 10.4 切断面

教科書, p189, 図-10.4

(2) 冷間曲げ加工とひずみ時効



$$\varepsilon(\%) = \frac{50t}{R}$$



冷間曲げ加工半径の許容値

曲げ半径 $R > 15t$
鋼材の破壊靱性劣化
Charpy Absorbed Energy

鋼材靱性に対する曲げ半径の許容値

Charpy Absorbed Energy (Joules)	曲げ半径 R
> 150	> 7t
> 200	> 5t



羽田スカイアーチ