

神鋼鋼板加工

ガス溶断時の「跳ね返り」抑制

オリジナルの専用治具製作で

厚板シャワー現場で
るケースがある。

この治具は、上部を

いように簡易溶接す

は、溶断母材(ワーク)

「跳ね返り」と称す

鋭角にかたどり、挿し

る。その上に母材を置

を載せる定盤の挿し板

この現象は、ガス溶

断した切板製品の品質

中央部はフラットバーの

にフラットバーを用い

不良となり、補正・補

厚みに合わせて角形に

格好になるので挿し板

溶断の最中に火炎が挿

修に時間と手間を要す

切り込みである。これ

との間に隙間ができ、

し板に当たって逆戻り

る。見た目も悪いので

発生を軽減・抑制する

だ。

り欠き状のキズをつけ

ための工夫や努力を各

社各様に試行錯誤す

る。

社各様に試行錯誤す

る。

る。

る。

る。

る。

る。

る。

る。

る。

る。

る。



端材をレーザー切断
した専用治具



ガス溶断定盤の挿し
板に治具を取り付け
「跳ね返り」防止に

を、母材寸法に合わせ
て定盤の挿し板にい
つも嵌め込み、外れな
いように簡易溶接す
る。その上に母材を置
くと、母材を「面」で
はなく「点」で支える
格好になるので挿し板
との間に隙間ができ、
それによって「跳ね返
り」を抑えられるわけ
だ。

治具は、端材を活用
してレーザー切断したも
の。同社ガス班の班長
が考案したアイデア。
現在、この発展形とし
て、挿し板そのものを
波型に加工し、接触面
積を少なくする試行を
開始している。