

と と だ そす  
だ

と	ちど	でだ		け	と	そだ	す
つ	ちど	ちど		だ	と	と	
	だき	き	く だ	しとす		けだ	
	ち	ち つ			と	だ す	け け
			けす			つそだけ	
こ	つそだけ	そだ	と	つそだ	しとす		
す	と	つ	な	つ	く	と	
	と	けす					す

と  
c c

c c

と	ち	ど	と	と	き	けだ	ど
す	けだ	しとす		つ	ち	ち	ね
	だ	ねだ		つ	と	す	そ
	だ		ど	と	ね	と	
	つ	と	ど	けだ	と		
と		す	こ				きけ
と	くさ	こと		と			
	こ	き		こ			
			けす				
			Ni				
			こ		WC		
			と		そす		
			こ		こ		
			き		き		
			くさ		くさ		
			き		き		
			ち		ち		
			け		HW-GTAW		
			くさ		ち		
			き		そす		
			つ		どち		
ど	こ	な	こ	こ	つ	そす	
つ	こ		き	き	そ	しき	
こ			ち	ち	ち	ち	
			と				ち

ちど と と こ す  
そす ど と け ね と す  
ね ね TIG す Table 5.1 こ す  
0.5m/min ど 250A けす Fig. 5.1 ね Fig. 5.2 こ ど  
3mm けす と けく 25mm け ど  
けす す と けく くさ し げだ  
けす TIG Ar 20L/min と ち けだ 1mm  
そす

Table 5.1 Welding condition

Travel speed, m/min	0.5
Ar gas shield, l/min	20
Arc current, A	250
Arc length, mm	3
Electrode extension, mm	25
Wire feeding speed, m/min	0    4    6    8
Wire current, A	70    75    94    108
mm	Hot-wire extension,
mm	Wire feeding position,
degree	Wire feeding angle, d

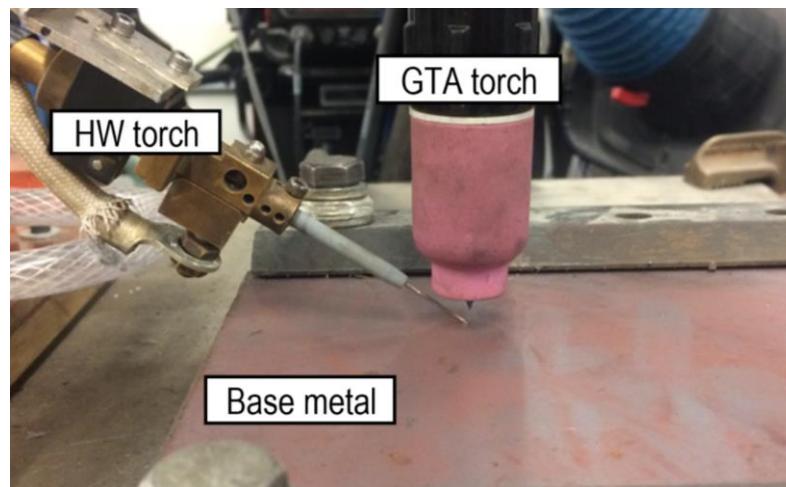


Fig. 5.1 Experimental appearance

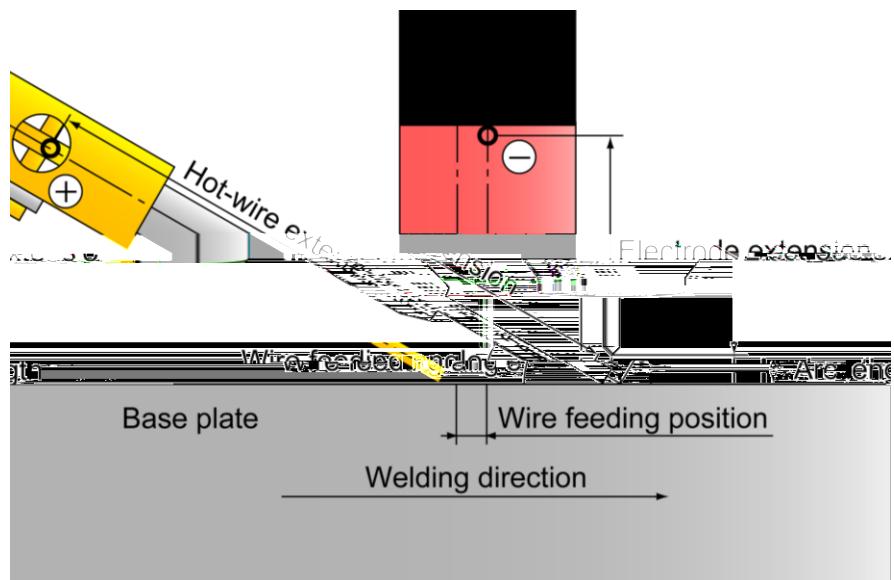


Fig. 5.2 Positional relation of GTA torch and HW torch

5.3 ね

Fig. 5.3 こ す と く  
 けす Table 5.2 こ き Table 5.2

5.2 と ね	けだ	けだ	す	と	く
こ ち	だ ど	こ しとす	ち と	ど しきち	と と
こ す	く とちどつ	こ	つ	こ	けだ
く	くさ き とち				

$$\frac{y}{b} = 1 - \left(\frac{x}{a}\right)^2 \quad (1)$$

きと x-y じ Fig. 5.4 と つ こ き ち すず  
 け きと ちど 90 と けだ ち ど ち つ きと ど す  
 と と けだ ち  
 と と

$$\tan \theta_1' = \frac{dy}{dx} \Big|_{x=-a} = \frac{2b}{a}$$

$$\theta_1' = \tan^{-1} \left( \frac{2b}{a} \right)$$

$$= \tan^{-1} \left( \frac{4H}{W} \right) \quad (2)$$

す だど け き ち つ く ね と 2  
 と ち す と こ と こ どち つ しとす  
 しと せと く つ こす

$$A = \frac{2}{3} HW \quad (3)$$

す 1 ちど -a < x < a と ち  
 しと A ど ご 3 こ つ 3 2 こ  
 こ つ

$$\theta_1'' = \tan^{-1} \left( \frac{6A}{W^2} \right) \quad (4)$$

4 くと き ち と き ち ど  
 こ き つ け け す ど けつ なつ つ す と  
 ち  
 き 2 と と 3 ね 4 と  
 Fig. 5.5 こ と 6 8m/min だど けす  
 90 だけ そだ す ちど ち ご つ と  
 け け 4m/min と だど つ そだけ そだ  
 つ どけだ つ とと つそす しとす 4 けす  
 こ き ど こ き ち き く す W

Table 5.2 Measured value from cross section of weld bead

WFS, m/min							W, mm	H, mm
	Right side	Left side	Average	Right side	Left side	Average		
0	0	0	0	57	47	52	7.0	
4	37	36	37	44	46	45	6.1	1.71
6	132	96	114	37	33	35	5.4	2.24
8	161	159	160	28	24	26	4.6	3.2

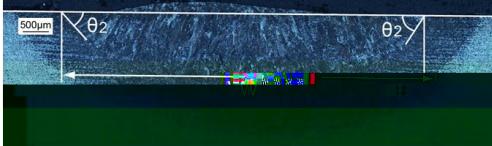
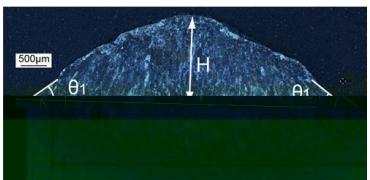
HW feeding speed, m/min	0	4
Cross section of weld bead		
HW feeding speed, m/min	6	8
Cross section of weld bead		

Fig. 5.3 Appearance of cross section

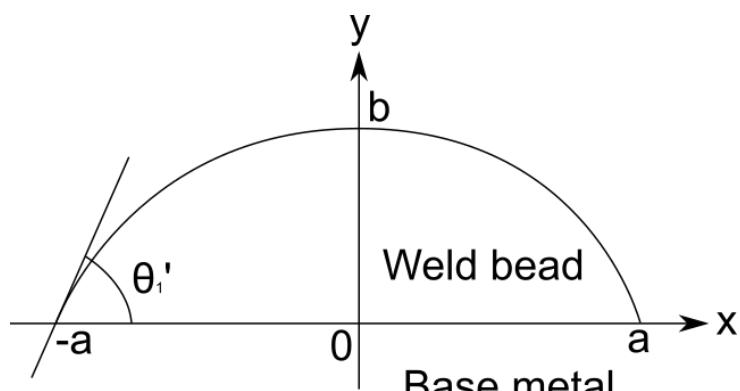


Fig. 5.4 Most simple formula of parabola

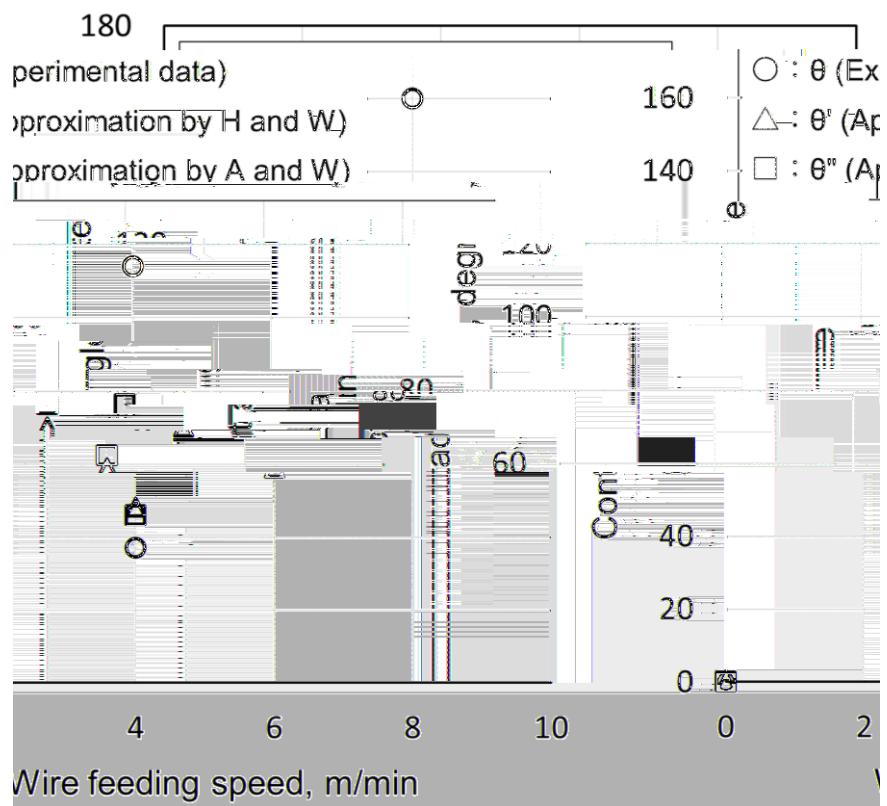


Fig. 5.5 Comparison of contact angle from experiment and approximation

#### 5.4

HW-GTAW ち  
と と と くさす  
と けす しと とき く す  
(1) と ど ど け と ど  
と ど ど そ と ど  
(2) く こ す ど こ き ち き  
く す く こ す ど ち き

#### 6.

ち と ど だと ずそとち つね けす ご  
と け ど け げ けす け け ち ち ち つ な  
すく す け と ど けす だ す だ す  
け と

#### 7.

だ すず す Patricio F Mendez  
けだ すず す Goetz Dapp つね と と と と  
きと つ だ すず す と と と と  
け が こ と け が こ す す す す  
け が こ と け が こ ど ど ど ど