

## レーザー溶接後のテスト結果

- ・レーザーウェルドでパイプを製造後、パイプの曲げ加工、内径拡大、及びフランジング加工のテストをDIN ISO EN 10234, 10232に基づき行った結果を示す
- ・写真の示す通りいずれのテストもクラック発生等の問題無し

90度曲げ加工



・90度曲げテスト合格

クラック発生等の問題なし

- ・板厚:1.4mm
- ・クラッドレイヤー:SUS304 15%/DC04 70% /SUS304 15%
- ・内径:57mm

内径拡大



・レーザーウェルド後の内径拡大テスト

オリジナルより45%拡大  
破損なし

フランジング加工  
(フレア加工)



・レーザーウェルド後のフランジング拡大テスト

オリジナルより55%のフレア  
破損なし