

ム溶接はこれまでその特徴から限られた分野に利用されていたにすぎなかったが、レーザ溶接に比べてより深溶込みで幅の狭い溶接部が得られるという特徴を生かして、電子ビームの用途開発はアルミニウム合金の利用が増えるにつれて今後進むものと期待できる。

参考文献

- 1) 荒田吉明：高温工学，(1988)，6，日刊工業新聞社
- 2) 後藤 他：溶接学会 電子ビーム溶接研究委員会資料，EBW-325-84 (1984)
- 3) 村上善一 他：溶接学会 電子ビーム溶接研究委員会資料，EBW-371-85 (1985)
- 4) 佐々木明美 他：溶接学会全国大会講演概要集，61 (1997)，390
- 5) 佐々木明美 他：溶接学会全国大会講演概要集，65 (1999)，568
- 6) 入江宏定：溶接学会誌，64 (1995) 8,582
- 7) 佐々木明美 他：溶接学会全国大会講演概要集，62 (1998)，148
- 8) 富田正吾 他：溶接学会全国大会講演概要集，62 (1998)，150
- 9) 金山宏明：平成8年度溶接学会秋季全国大会，ワークショップ講演資料，(1996)，35

写真3 電子ビーム溶接施工した真空容器外観

容器，フランジや自動車部品などへの適用例も増えつつある。

5 りこ

実用的な見地から、厚板アルミニウム合金の電子ビーム溶接性に関して溶接継手の組織，機械的性質および適用例について著者らが検討した結果を述べた。電子ビー

0 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23

写真4 銅およびアルミニウムパイプの電子ビーム溶接施工例