

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 2 部門第 2 区分
 【発行日】平成21年5月21日 (2009.5.21)

【公開番号】特開2007-319868(P2007-319868A)
 【公開日】平成19年12月13日 (2007.12.13)
 【年通号数】公開・登録公報2007-048
 【出願番号】特願2006-149807(P2006-149807)
 【国際特許分類】

B 2 3 K 9/20 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K	9/20	C
B 2 3 K	9/20	A
B 2 3 K	9/20	Z

【手続補正書】

【提出日】平成21年4月3日 (2009.4.3)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

全体として軸方向両端が開口する筒状を呈するとともに、軸方向一端側にスタッド挿通孔を有し、軸方向他端側に上記スタッド挿通孔と連続する内部空間を備えるフェルール本体と、

上記スタッド挿通孔の内方に向けてフランジ状に延出し、かつ容易に変形可能な不燃性のシールド部を備えることを特徴とする、スタッド溶接用フェルール。

【請求項 2】

上記シールド部は、全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材を上記フェルール本体の軸方向一端側の端面に貼着することにより形成されている、請求項 1 に記載のスタッド溶接用フェルール。

【請求項 3】

上記フェルール本体は、上記スタッド挿通孔とこれより大径とした上記内部空間との境界に段部が形成されており、上記シールド部は、全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材を上記段部に貼着することにより形成されている、請求項 1 に記載のスタッド溶接用フェルール。

【請求項 4】

上記全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材は、周方向について複数に分割可能である、請求項 2 または 3 に記載のスタッド溶接用フェルール。

【請求項 5】

上記フェルール本体の上記内部空間には、溶剤保持部材が嵌着されている、請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載のスタッド溶接用フェルール。

【請求項 6】

請求項 1 ないし 5 のいずれかに記載のスタッド溶接用フェルールを用い、表面に凹凸を有するスタッドの先端を上記スタッド溶接用フェルールの上記スタッド挿通孔に挿通した状態で行うことを特徴とする、スタッド溶接方法。

【請求項 7】

請求項 6 に記載のスタッド溶接方法に用いるスタッドであって、棒状金属部材の表面に

凹凸を有し、かつ、先端に溶剤が付着させられていることを特徴とする、スタッド。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の詳細な説明】

【発明の名称】スタッド、フェルールおよびこれらを用いた溶接方法

【技術分野】

【0001】

本願発明は、スタッド溶接に用いるスタッドおよびフェルール、並びにこれらを用いたスタッド溶接方法に関する。

【背景技術】

【0002】

スタッド溶接を行うためのスタッド溶接装置の構成は、たとえば、特許文献 1 に開示されているが、このようなスタッド溶接装置を用いた溶接は、大略、次のようにして行われる。

【0003】

溶接装置の先端チャックに所定のスタッドがその基端において保持される。本体ハウジングを把持した作業者は、本体ハウジングに付設されているフェルール押しつけガイドによって、スタッドの先端に外嵌させたフェルールを母材に押しつけるようにする。フェルールは、スタッドに対して軸方向相対移動可能に外嵌されているので、このとき、スタッドは、駆動主軸を押し出し方向に付勢するばねの弾力により、先端が母材に押しつけられた格好となる。この状態を保持したまま本体ハウジングの適部に配置された起動スイッチを押すと、駆動主軸ないしスタッドは、電磁力によって所定距離引き上げられ、スタッドの先端と母材との間には所定のすきまができる。次いで、給電ケーブルから溶接電流が給電される。スタッドの先端と母材との間にアーク放電が起こり、この放電エネルギーによってスタッド先端が溶融する。上記の電磁力は適時オフされ、上記のばねにより、スタッドには母材に向けた押しつけ力が作用させられる。そして、溶融金属がフェルールの内部空間を満たすとともにやがて固化し、母材に対するスタッド先端の溶接が完了する。溶接完了後、フェルールは、破碎除去される。

【0004】

【特許文献 1】特開 2002-307167 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

このようなスタッド溶接は、母材に対して鉄筋を突き当て溶接する場合によく用いられる。スタッドとしては、一様円形断面をもつ丸棒鋼のほか、鉄筋としてコンクリートに対する付着力を高めるために、図 9 に示すように、円柱の表面に軸線方向のリブおよび周方向の節とからなる突起 b を形成した、いわゆる異形スタッド a が用いられる場合がある。

【0006】

この場合、フェルール c の上部開口 d とこれを通るスタッド a との間にできるだけすきまが生じないように、上記スタッド a には、図 9 に表れているように、その先端から、上記フェルール c の上部開口 d を通過する可能性のある部位までの範囲において、上記の突起 b を除去して使用するのが通例であった。その理由は、外部空気がフェルール内に侵入し、アーク放電による熱によって溶融している金属に空気が混入して生じるブローホールと呼ばれる溶接欠陥を防止するためである。

【0007】

しかしながら、上記のような従来の異形スタッドを用いた溶接方法においては、異形棒鋼の所定範囲の突起を切除するという前工程が必要であるために、コスト上昇が避けられ

ないという問題があった。また、異形棒鋼は、その一部のリブが除去された状態で母材に溶接されているため、鉄筋としての強度が長手方向について不均一となり、溶接部位において応力が集中してしまう溶接強度上の問題も潜在する。

【0008】

本願発明は、上記の事情のもとで考え出されたものであり、棒鋼の外周に突起を有する異形スタッドに対して突起を切除するといった前加工を必要とすることなしに、この異形スタッドを適正にスタッド溶接することができるようになることを課題とし、より具体的には、改良したフェルール、ならびにこの改良したフェルールを用いたスタッド溶接方法を提供し、あわせて、この方法に用いると好適な異形スタッドをも提供しようとするものである。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記の課題を解決するため、本願発明では、次の技術的手段を採用している。

【0010】

本願発明の第1の側面に係るスタッド溶接用フェルールは、全体として軸方向両端が開口する筒状を呈するとともに、軸方向一端側にスタッド挿通孔を有し、軸方向他端側に上記スタッド挿通孔と連続する内部空間を備えるフェルール本体と、上記スタッド挿通孔の内方に向けてフランジ状に延出し、かつ容易に変形可能な不燃性のシールド部を備えることを特徴としている。

【0011】

好ましい実施の形態においては、上記シールド部は、全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材を上記フェルール本体の軸方向一端側の端面に貼着することにより形成されている。

【0012】

他の好ましい実施の形態においては、上記フェルール本体は、上記スタッド挿通孔とこれより大径とした上記内部空間との境界に段部が形成されており、上記シールド部は、全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材を上記段部に貼着することにより形成されている。

【0013】

このような構成のスタッド溶接用フェルールによれば、表面に縦方向のリブと横方向の節が形成されるなどの凹凸を有するスタッドを上記スタッド挿通孔に挿通した状態においても、上記シールド部が変形しつつ、スタッド挿通孔の内面とスタッドの表面との間のすきまを適度にシールドした状態を作り出すことができる。また、このシールド部は、不燃性を有しているので、スタッドと母材との間にアーク放電が起こり、スタッドの先端が溶融している高温状態においても、依然として上記のシールド状態を維持することができる。したがって、溶接操作中に上記スタッド挿通孔とスタッドとのすきまから外部空気がフェルール本体の内部に侵入することを好適に防止し、ブローホールなどの溶接欠陥の発生を防止することができる。

【0014】

また、スタッドとして、表面に凹凸を残したままのものを使用することができるので、従来のように凹凸を除去するといった前加工が不要となり、コスト的にも有利となる。加えて、溶接後のスタッドの鉄筋としての強度低下を防止することもできる。

【0015】

好ましい実施の形態においてはまた、上記全体としてドーナツ円板状をしたシールド部材は、周方向について複数に分割可能である。

【0016】

このような構成によれば、スタッド挿通孔に挿通されたスタッドの凹凸表面に対して上記シールド部材の先端がよりなじみやすく付着し、シールド効果を高めることができるほか、溶接操作終了後に行うフェルール本体の分割破碎の障害となることもない。

【0017】

好ましい実施の形態においてはまた、上記フェルール本体の上記内部空間には、溶剤保持部材が嵌着されている。

【0018】

このような構成によれば、確実なアーク放電を惹起させることができる。

【0019】

本願発明の第2の側面に係るスタッド溶接方法は、上記本願発明の第1の側面に係るスタッド溶接用フェルールを用い、表面に凹凸を有するスタッドの先端を上記スタッド溶接用フェルールの上記スタッド挿通孔に挿通した状態で行うことを特徴としている。

【0020】

このような構成によれば、本願発明の第1の側面について上述したのと同様の利点を享受することができる。

【0021】

本願発明の第3の側面に係るスタッドは、上記本願発明の第2の側面に係るスタッド溶接方法に用いるスタッドであって、棒状金属部材の表面に凹凸を有し、かつ、先端に溶剤が付着させられていることを特徴としている。

【0022】

このようなスタッドを用いることにより、表面に凹凸を有するスタッドであっても、その先端に溶剤を付着させて用いるだけで、本願発明の第1の側面に係るスタッド溶接用フェルールと組み合わせて溶接操作することにより、ブローホールなどの溶接欠陥のない、適正な溶接を行うことができる。また、表面の凹凸を部分的に除去するといった前工程が不要となることも、前述したのと同様である。

【0023】

本願発明のその他の特徴および利点は、図面を参照して以下に行う詳細な説明から、より明らかとなろう。

【発明を実施するための最良の形態】

【0024】

以下、本願発明の好ましい実施の形態につき、図面を参照して具体的に説明する。

【0025】

図1ないし図4は、本願発明に係るスタッド溶接用フェルール（以下、単にフェルールという。）の第1の実施形態を示している。

【0026】

このフェルール10Aは、全体として軸方向に貫通する筒状を呈しており、たとえば、MgO-Al₂O₃-SiO₂系素地で形成されたセラミック成形物からなるフェルール本体20を備えている。このフェルール本体20は、その軸方向一端側の外径が軸方向他端側の外径よりも小となっている。軸方向一端側には、所定内径のスタッド挿通孔21が形成されており、軸方向他端側には、上記スタッド挿通孔21と連続する内部空間22が形成されている。この内部空間22の内径は、上記スタッド挿通孔21の内径より大であり、したがって、上記スタッド挿通孔21と上記内部空間22との境界には、段部23が形成されている。また、フェルール本体20の軸方向他端側の端面には、図3に良く表れているように、放射状に延びる複数の凹溝25が形成されている。

【0027】

上記フェルール本体20の軸方向の一端側の端面には、ドーナツ円板状をしたシールド部材30が適当な接着部材を用いるなどして貼着されている。このシールド部材30は、たとえば炭素繊維などの不燃性繊維でできたクロスを複数枚重ねるなどして形成され、不燃性を有するとともに、外力によって容易に変形可能な部材である。実施形態では、このシールド部材30は、外径がほぼ上記フェルール本体20の軸方向一端側の外径と一致しており、内径は上記スタッド挿通孔21の内径より小となっている。そのため、このシールド部材30は、その内周側が上記スタッド挿通孔21の内面から内向フランジ状に延出させられる。

【0028】

図に示す実施形態では、上記シールド部材 30 は、図 2 および図 4 に良く表れているように、内周側から複数のスリット 31 を入れるなどして、外力により、容易に複数に分離できるようにしてある。また、あらかじめ複数に分割したセグメントをフェルルール本体 20 の端面に貼着してもよい。

【0029】

図 1 において、符号 50 は、上記構成のフェルルール 10 A と組み合わせて使用して溶接を行うスタッドを示す。このスタッド 50 は、丸棒ではなく、円柱の外周に軸方向に延びる膨出状のリブ 51 a と、周方向に延びる膨出状の節 51 b とを組み合わせた突起 51 を形成することにより、表面に凹凸が形成されたものである。このスタッド 50 は、上記のような突起 51 が形成された鉄筋部材を所定長さに切断したものであるが、母材 60 に対して溶接接続すべき先端部には、アルミニウムなどからなる溶剤 55 を付着させてある。

【0030】

図 1 に表れているように、上記フェルルール本体 20 のスタッド挿通孔 21 の内径は、上記スタッド 50 の最大外径、すなわち、上記突起 51 の頂部における外径と対応させ、突起 51 の頂部とスタッド挿通孔 21 の内面との間のすきまが必要最小限となるように設定される。また、上記ドーナツ円板状のシールド部材 30 の内径は、上記スタッド 50 の最小外径、すなわち、上記突起 51 が形成されていない部位の外径と対応させ、上記シールド部材 30 の半径方向内方の先端が上記スタッド 50 における突起 51 が形成されていない部位に対してわずかに離れるか、あるいはわずかに接触しうる程度に設定される。

【0031】

上記構成のフェルルール 10 A およびスタッド 50 を用いたスタッド溶接は、次のようにして行われる。

【0032】

図 1 に示すように、上記フェルルール 10 A は、そのスタッド挿通孔 21 に上記スタッド 50 の先端が挿通されるようにして、スタッド 50 の先端に装着される。こうして上記フェルルール 10 A が装着されたスタッド 50 は、図示しないスタッド溶接機のチャックに装着される。スタッド溶接機を操作して上記スタッド 50 の先端を母材 60 に対して押し付けるようにし、スタッド溶接機を操作する。上記シールド部材 30 は、容易に変形可能であるから、スタッド 50 の先端に対する図 1 に示すようなフェルルール 10 A の装着状態を得ることができる。

【0033】

上記フェルルール 10 A は、スタッド溶接機側の図示しないフェルルール押し付けガイドによって、母材 60 に対して押し付けられた状態となる。この状態において、スタッド 50 はいったん所定距離母材 60 に対して引き上げられ、次いで、スタッド 50 と母材 60 との間に溶接電流が給電されると、スタッド 50 の先端と母材 60 との間にアーク放電が起こる。このアーク放電は、スタッド 50 の先端に溶剤 55 が付着させられていることにより、容易に起こる。この放電エネルギーによってスタッド 50 の先端が溶融する。次いで、スタッド 50 に対する引き上げ力が解除され、スタッド溶接機側のばね弾力により、スタッド 50 には母材 60 に向けた押しつけ力が作用させられる。

【0034】

やがて、溶融金属がフェルルール 10 A の内部空間 22 を満たすとともにやがて固化してゆくが、その過程では、アーク放電によって生じた高温ガスがフェルルール 10 A の内部を充満させる状態、あるいは、このような高温ガスと溶融金属が混じり合った状態が現出するが、このとき、上記したように、スタッド挿通孔 21 とスタッド 50 との間のすきまは、不燃性のシールド部材 30 によって適度にシールドされた状態が維持される。したがって、フェルルール 10 A のスタッド挿通孔 21 から外部空気がフェルルール 10 A の内部に侵入することが適正に防止され、母材 60 に対するスタッド 50 の溶接部位にブローホールなどの溶接欠陥が生じることを効果的に防止することができる。

【0035】

上記のように溶融金属がフェルール10A内で固化した後、上記フェルール10Aはハンマで打ち砕くなどして破碎され、除去されるが、上記したようにシールド部材30にはスリット31を入れるなどして容易に分離可能となっているので、フェルール10Aの破碎と同時に分離する。したがって、このシールド部材30がフェルール10Aの破碎除去の障害となるということはない。

【0036】

また、スタッド50は、表面に凹凸を有しているが、従来のように先端部位の凹凸を切除する前工程が不要であるため、コスト的に有利となる。

【0037】

さらに、スタッド50は、表面の凹凸をその全長にわたって残したまま適正に母材60に対して突き当て溶接されるので、溶接部位に応力が集中するといったことを緩和することができ、鉄筋としての強度保持にも有効となる。

【0038】

図5は、本願発明に係るフェルールの第2の実施形態を示している。このフェルール10Bは、ドーナツ円板状のシールド部材30がフェルール本体20における上記段部23に貼着されている点を除き、第1の実施形態に係るフェルール10Aと同様であるので、同一の部位に第1の実施形態と同一の符号を付して詳細な説明を省略する。

【0039】

この第2の実施形態に係るフェルール10Bにおいても、フェルール本体20の内部に、上記シールド部材30の内周側の部位が内向フランジ状に延出することになるので、溶接時、外部空気がフェルール本体20内部に侵入することを有効に防止することができる。このほか、第1の実施形態について上述したのと同様の利点を享受することができる。

【0040】

図6は、本願発明に係るフェルールの第3の実施形態を示している。このフェルール10Cにおいては、図1ないし図4に示した第1の実施形態に係るフェルール10Aに、鉄系金属の薄板部材の一面側膨出部の中央にアルミニウムなどの溶剤を付着してなる溶剤保持部材40を付加した構成を備えている。その余の構成については、第1の実施形態に係るフェルール10Aと同一であるので、該当個所に同一の符号を付して説明を省略する。

【0041】

上記溶剤保持部材40は、図7に良く表れているように、全体として略矩形の薄板部材41の中央部をドーム状に膨出させ、この膨出部43の頂部付近に溶剤45を付着させたものである。薄板部材41の4つの角部42は、ばね性をもって折り立てられており、この折り立て部にフェルール本体20の内部空間22の内壁が弾力をもって外接するように構成されている。

【0042】

上記溶剤保持部材40は、図6に示すように、膨出側が外部に臨むようにして、フェルール本体20の内部空間22に装着する。そうすると、この溶剤保持部材40は、上記のように4つの角部42が内部空間22の内壁に弾接することによってフェルール本体20の内部に保持される。

【0043】

この第3の実施形態に係るフェルール10Cを用いてスタッド溶接をする場合、図6に表れているように、スタッド50としては、表面に凹凸を有する棒鋼を切断したものがそのまま用いられる。すなわち、図1に示した場合のように、先端に溶剤55を付着させておく必要はない。

【0044】

この第3の実施形態に係るフェルール10Cを用いてスタッド溶接をするには、図6に示すように、スタッド50の先端に上記フェルール10Cを嵌着した状態において、第1の実施形態について上述したのと同様の操作により、スタッド溶接機による溶接操作をする。アーク放電は、上記した溶剤保持部材40の溶剤45によって確実に誘起させられ、これによって溶剤保持部材40の金属薄板部材ないしスタッド50の先端部分が溶融する

。このような溶接過程において、外部空気のフェルール内への流入がシールド部材 30 によって防止される点は、第 1 の実施形態について上述したのと同様である。また、この第 3 の実施形態に係るフェルール 10C についても、第 1 の実施形態について上述したのと同様の利点を享受できることは、詳細な説明を繰り返すまでもなく、明らかであろう。

【0045】

なお、この第 3 の実施形態に係るフェルール 10C によれば、スタッド 50 の先端に溶剤 55 を付着させておく工程が不要となるという利点がある。

【0046】

図 8 は、本願発明に係るフェルールの第 4 の実施形態を示している。このフェルール 10D は、第 2 の実施形態に係るフェルール 10B (図 5) に、第 3 の実施形態について上述したのと同様の溶剤保持部材 40 を付加したものである。このフェルール 10D を用いたスタッド溶接は、第 3 の実施形態について上述したのと同様に行うことができる。そうして、この第 4 の実施形態についても、第 3 の実施形態と同様の利点を享受することができる。

【0047】

もちろん、この発明の範囲は上述した各実施形態の構成に限定されることはなく、各請求項に記載した事項の範囲内でのあらゆる変更は、すべて本願発明の範囲に含まれる。

【0048】

フェルール本体 20 の具体的な形状、大きさは、使用するスタッド 50 の径に応じて適宜変更すればよいのである。また、シールド部材 30 についても、不燃性を有していて、容易に変形可能な材質であれば、どのようなものを採用しても差し支えない。要は、フェルール本体 20 におけるスタッド挿通孔 21 と、表面に凹凸を有するいわゆる異形スタッド 50 の表面とのすきまを、凹凸に応じて封鎖することができればよいのである。

【図面の簡単な説明】

【0049】

【図 1】本願発明に係るスタッド溶接用フェルールの第 1 の実施形態を示す断面図である。

【図 2】図 1 に示されるフェルールの平面図である。

【図 3】図 1 に示されるフェルールの底面図である。

【図 4】図 1 に示されるフェルールの全体斜視図である。

【図 5】本願発明に係るスタッド溶接用フェルールの第 2 の実施形態を示す断面図である。

【図 6】本願発明に係るスタッド溶接用フェルールの第 3 の実施形態を示す断面図である。

【図 7】図 6 に示される溶剤保持部材の底面斜視図である。

【図 8】本願発明に係るスタッド溶接用フェルールの第 4 の実施形態を示す断面図である。

【図 9】従来例の説明図である。

【符号の説明】

【0050】

10A, 10B, 10C, 10D	フェルール
20	フェルール本体
21	スタッド挿通孔
22	内部空間
23	段部
25	凹溝
30	シールド部材
31	スリット
40	溶剤保持部材
41	板材

4 2	角 部
4 3	膨 出 部
4 5	溶 剤
5 0	ス タ ッ ド
5 1	突 起
5 5	溶 剤
6 0	母 材