

試験片No.	スリットNo.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP1	S50	SM400 A	矩形	4.0	1.5	0.3
	S51					0.5
	S52					0.75
	S53					1.0
	S54		円弧			0.3

スリット許容寸法
長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm

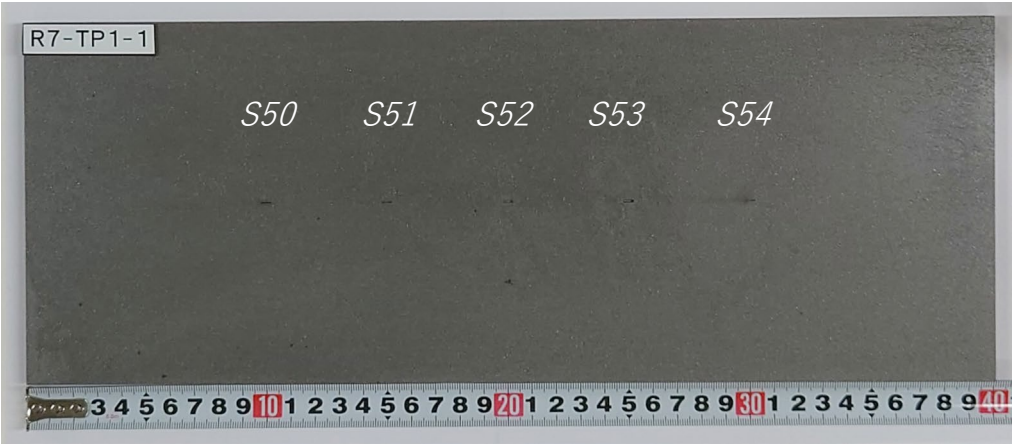
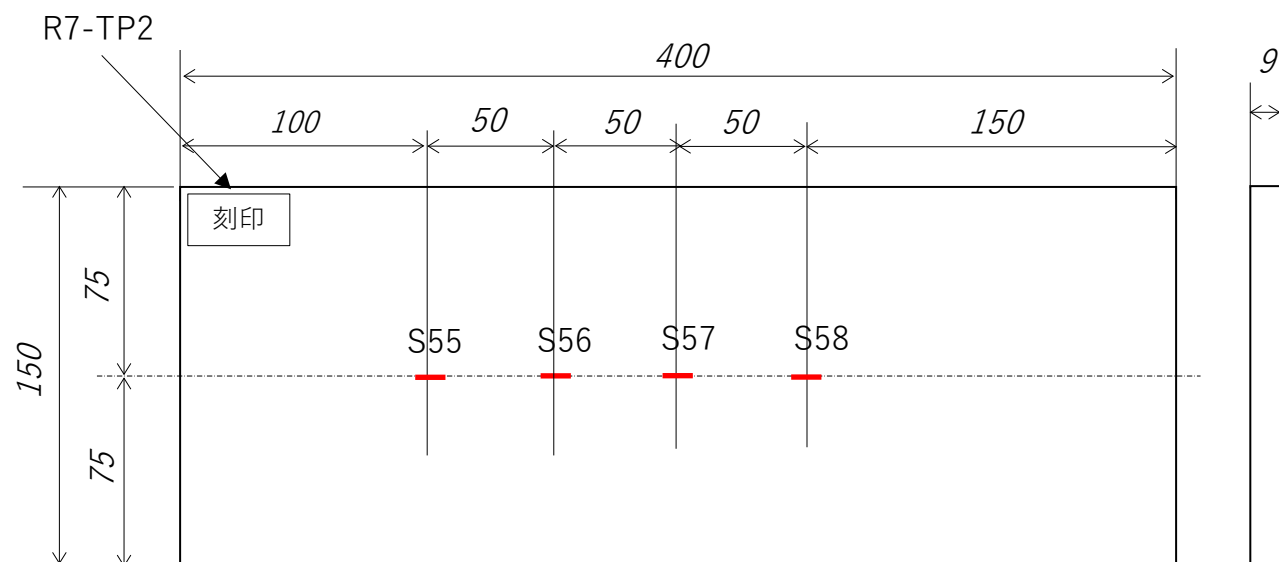
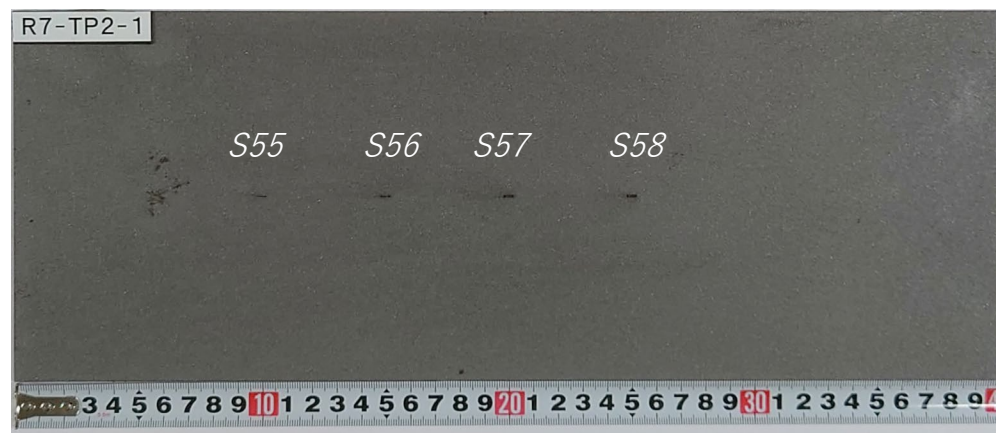


図1 R7-TP1



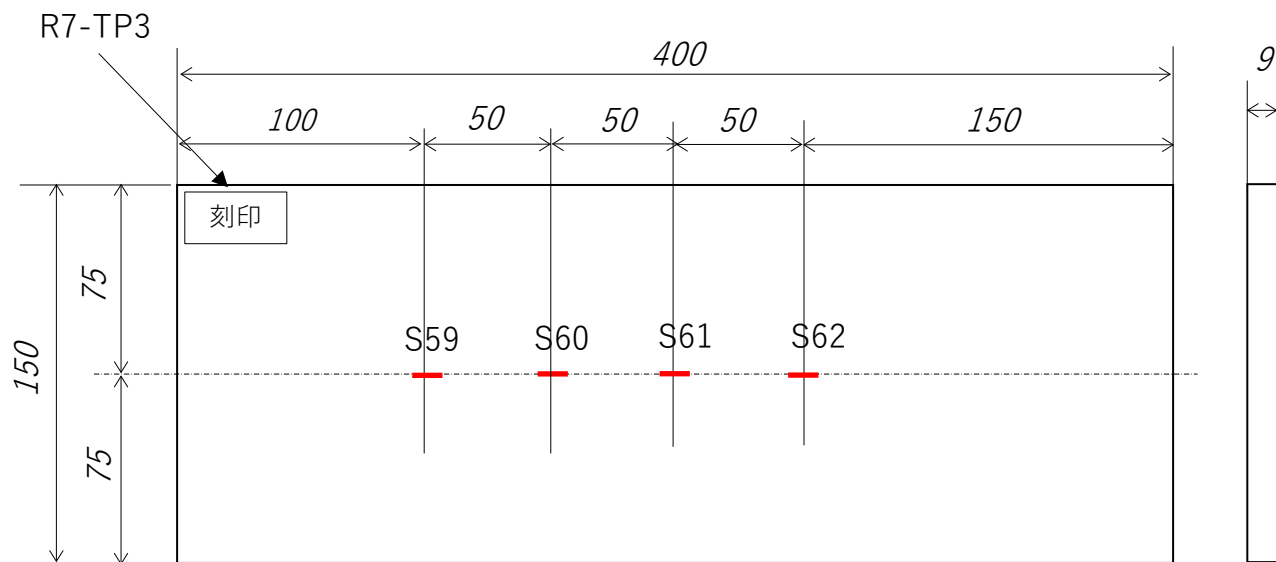
試験片No.	スリットNo.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP2	S55	SS400	矩形	4.0	1.5	0.3
	S56					0.5
	S57					0.75
	S58					1.0



スリット許容寸法

長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm

図2 R7-TP2



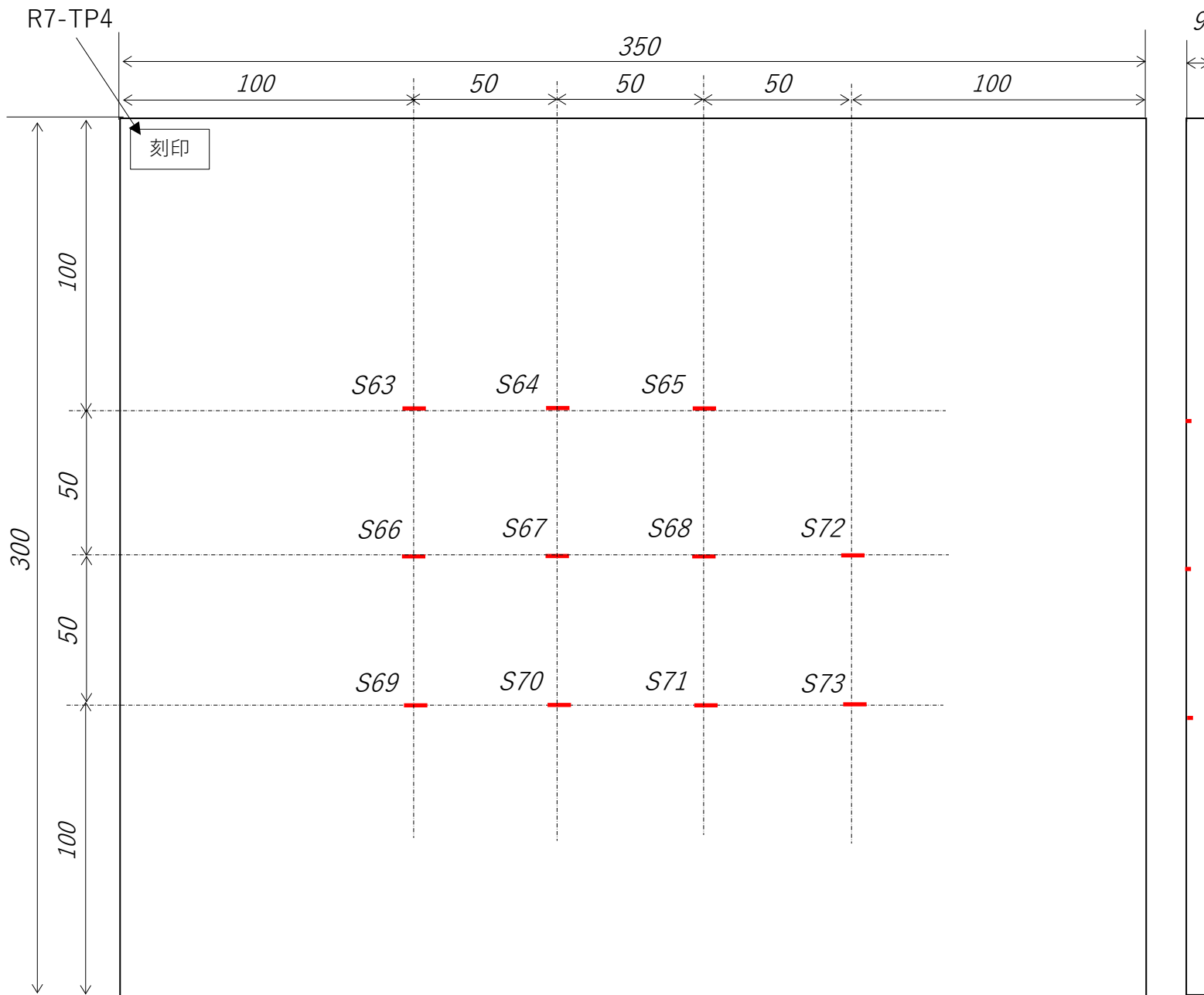
***スリット加工中**

試験片No.	スリットNo.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP3	S59	SPV490 Q	矩形	4.0	1.5	0.3
	S60					0.5
	S61					0.75
	S62					1.0

スリット許容寸法

長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm

図2 R7-TP3



9

試験片 No.	スリット No.	材質	形状	スリット寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP4	S63	SM400A	矩形	3.0	1.0	0.3
	S64				1.5	
	S65				2.0	
	S66			4.0	1.0	
	S67				1.5	
	S68				2.0	
	S69			5.0	1.0	
	S70				1.5	
	S71				2.0	
	S72			4.5	1.7	
	S73			3.5	1.2	

スリット寸法許容寸法

長さL : $\pm 0.1\text{mm}$ 、深さD : $\pm 0.1\text{mm}$ 、幅W : $\pm 0.2\text{mm}$

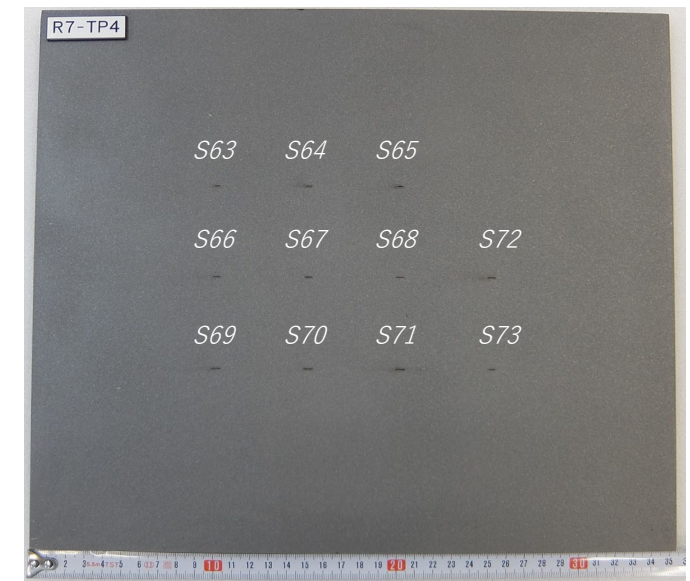
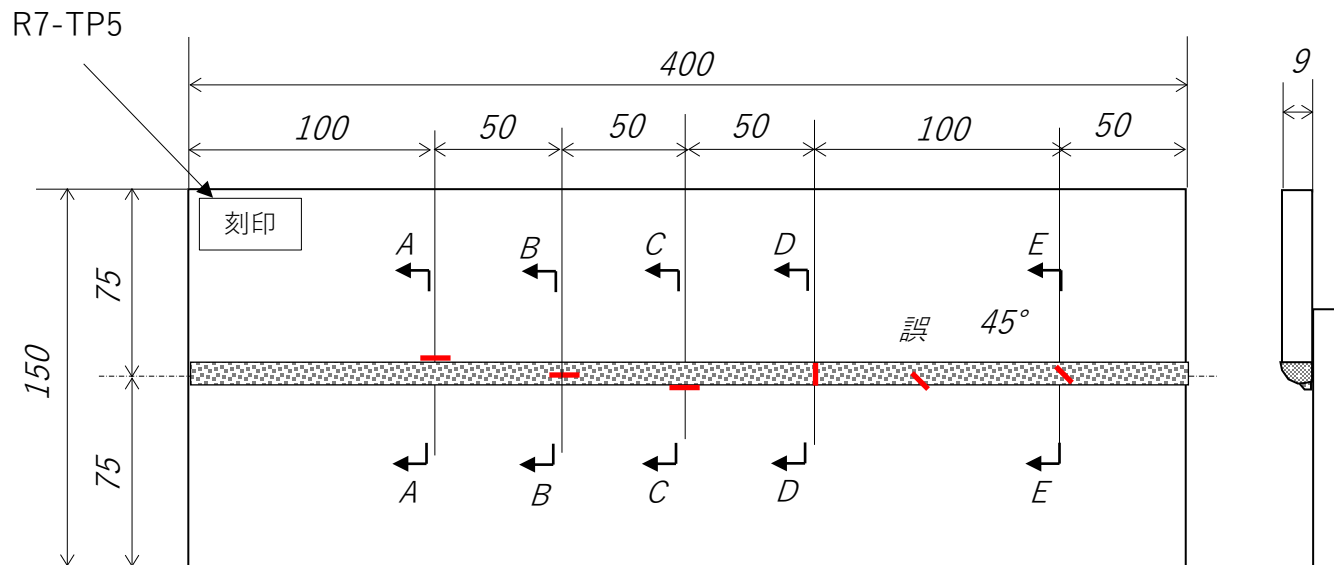


図4 R7-TP4



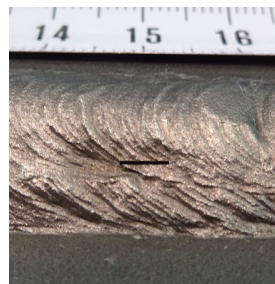
矢視	スリット No.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
A-A	S74	SM400 A	矩形	4.0	1.5	0.3
B-B	S75				1.5	
C-C	S76				1.5	
D-D	S77				(1.5)	
E-E	S78				(1.5)	

スリット寸法許容寸法

長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm



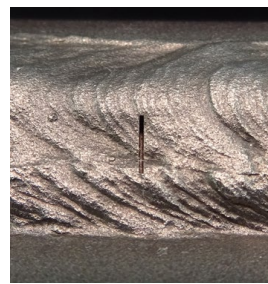
A-A
S74



B-B
S75



C-C
S76



D-D
S77



E-E
S78

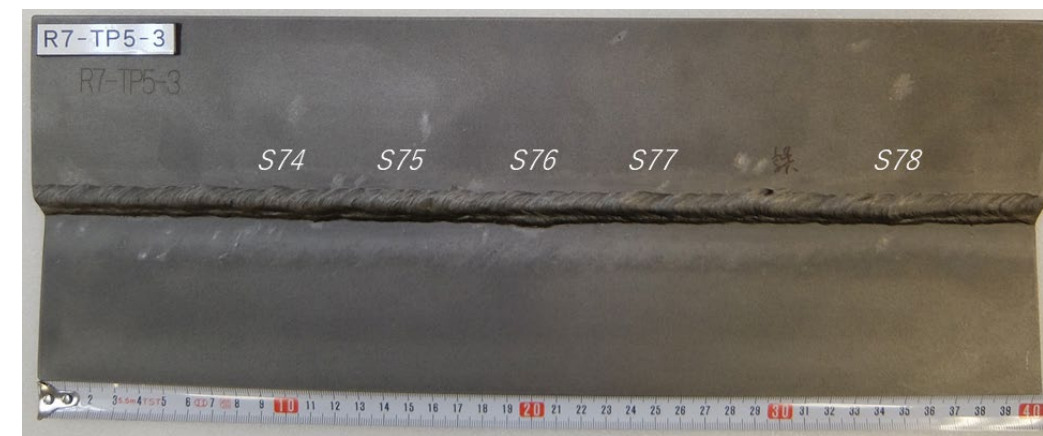
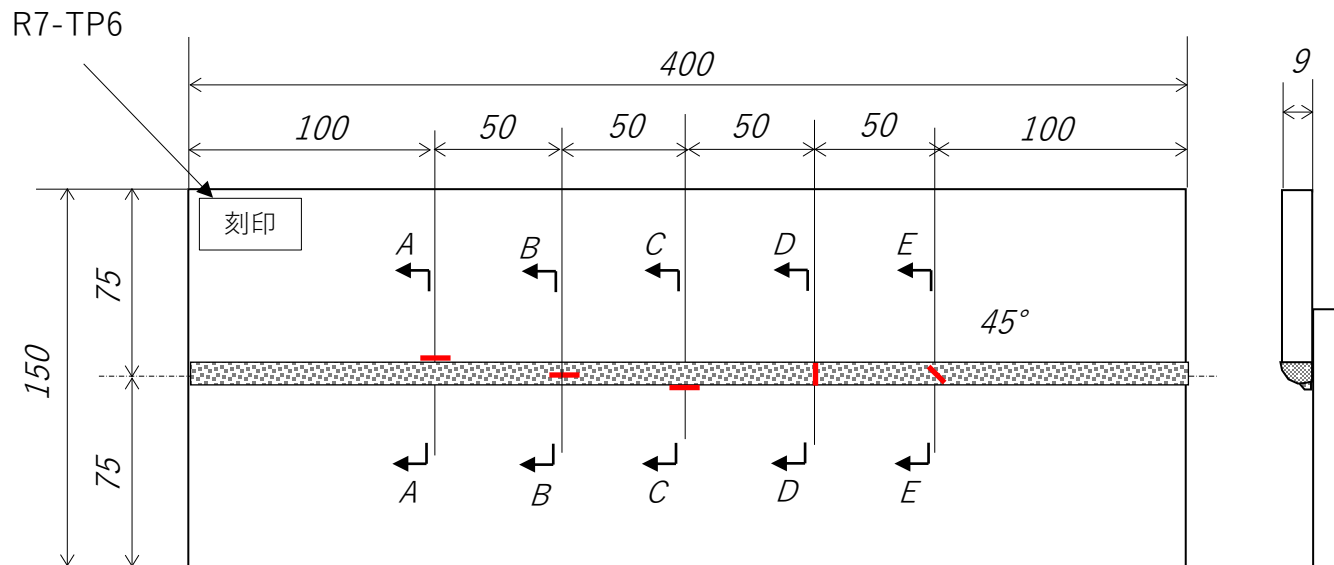


図6 溶接試験片 (R7-TP5、重ね継手、綺麗な手動)



矢視	スリット No.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
A-A	S79	SM400 A	矩形	4.0	1.5	0.3
B-B	S80				1.5	
C-C	S81				1.5	
D-D	S82				(1.5)	
E-E	S83				(1.5)	

スリット寸法許容寸法

長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm



A-A

S79



B-B

S80



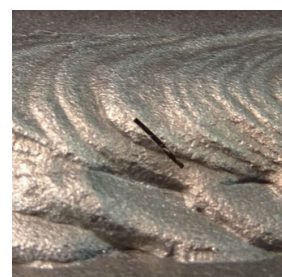
C-C

S81



D-D

S82

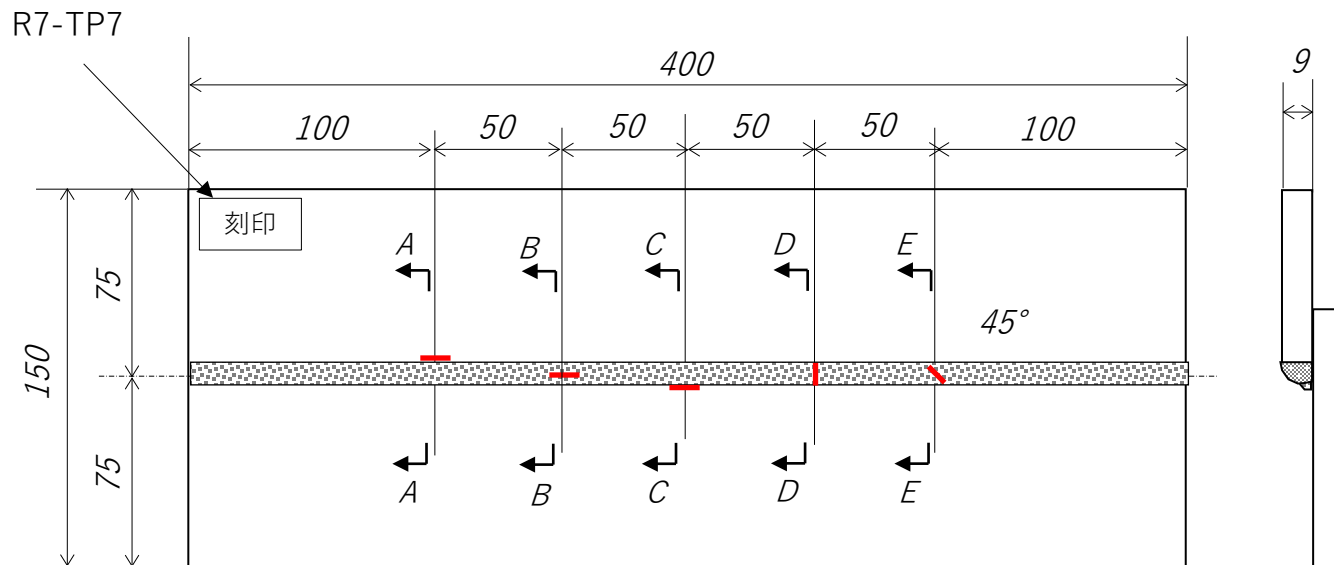


E-E

S83



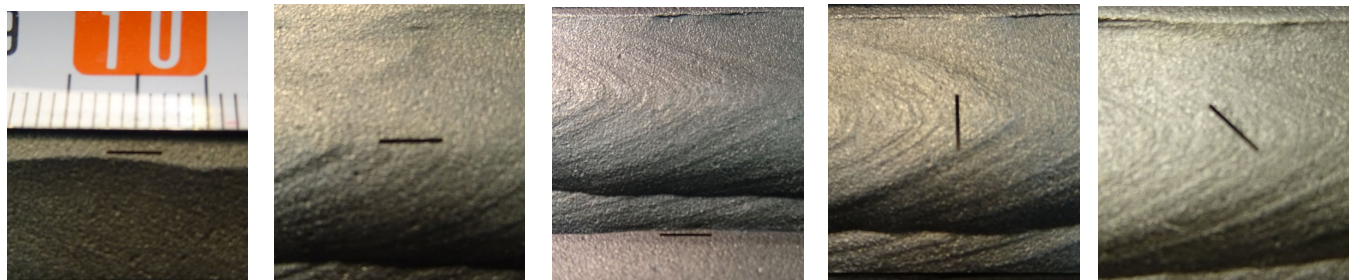
図7 溶接試験片 (R7-TP6、重ね継手、荒れた手動)



矢視	スリット No.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
A-A	S84	SM400 A	矩形	4.0	1.5	0.3
B-B	S85				1.5	
C-C	S86				1.5	
D-D	S87				(1.5)	
E-E	S88				(1.5)	

スリット寸法許容寸法

長さL：±0.1mm、深さD：±0.1mm、幅W：±0.2mm



A-A

B-B

C-C

D-D

E-E

S84

S85

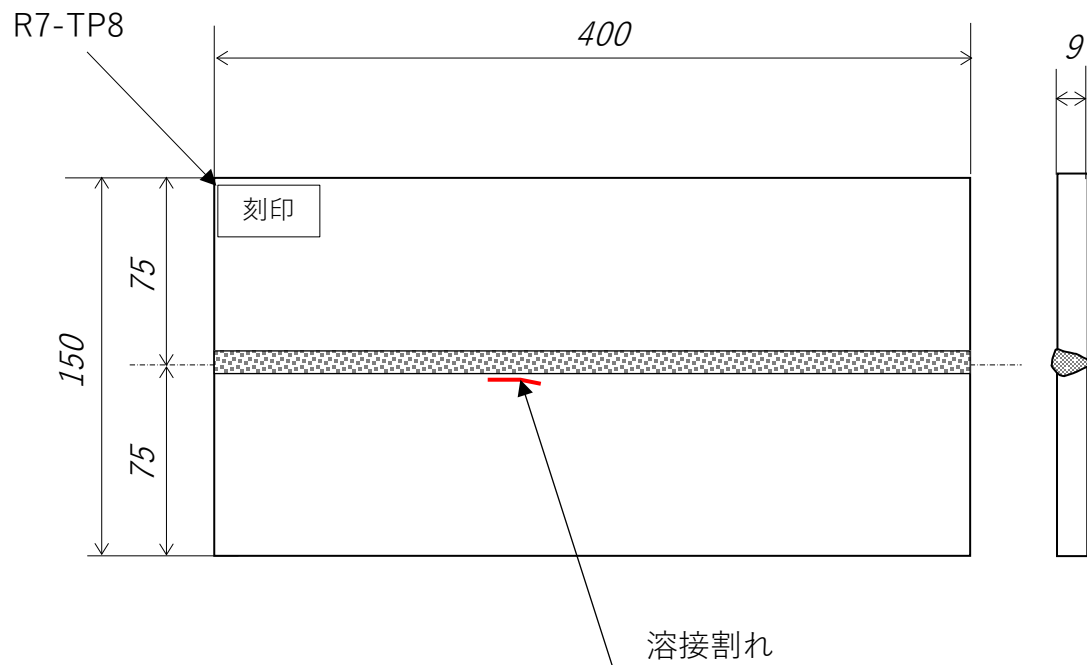
S86

S87

S88



図7 溶接試験片 (R7-TP7、重ね継手、サブマージ自動)



スリット No.	材質	形状	きず寸法(mm)		
			長さL	深さD	幅W
S89	SM400A	溶接割れ	(4~10)	(3)	—

溶接割れの加工 以下を目標とするが、加工後寸法は出来なりとする
 目標：長さ4mm~10mm×深さ3mm程度
 溶接割れの個数：1箇所
 場所：400mm寸法の中央付近

浸透探傷試験



拡大

下止端部に線状指示あり $\phi = 32\text{mm}$

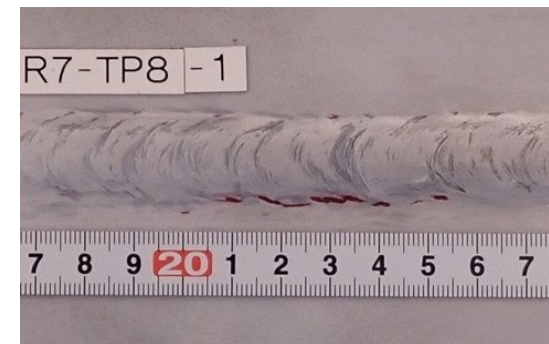


図8 溶接自然割れ試験片 (R7-TP8、突合せ継手、綺麗な手動)