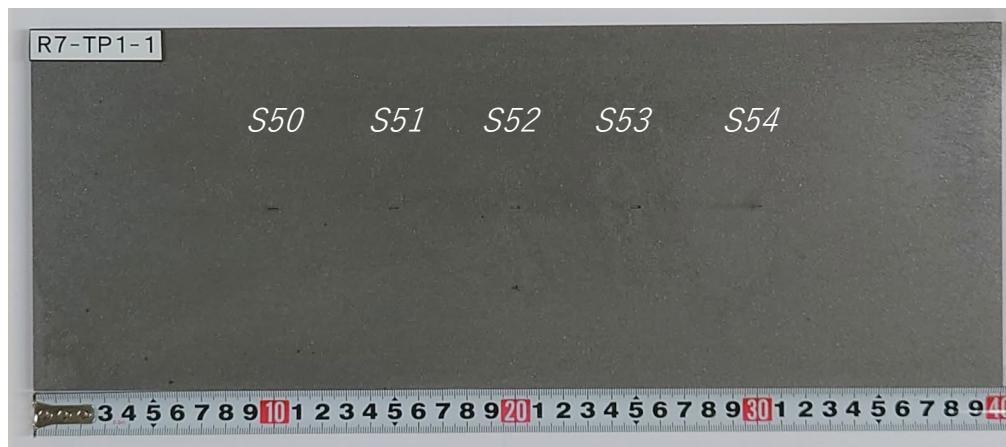


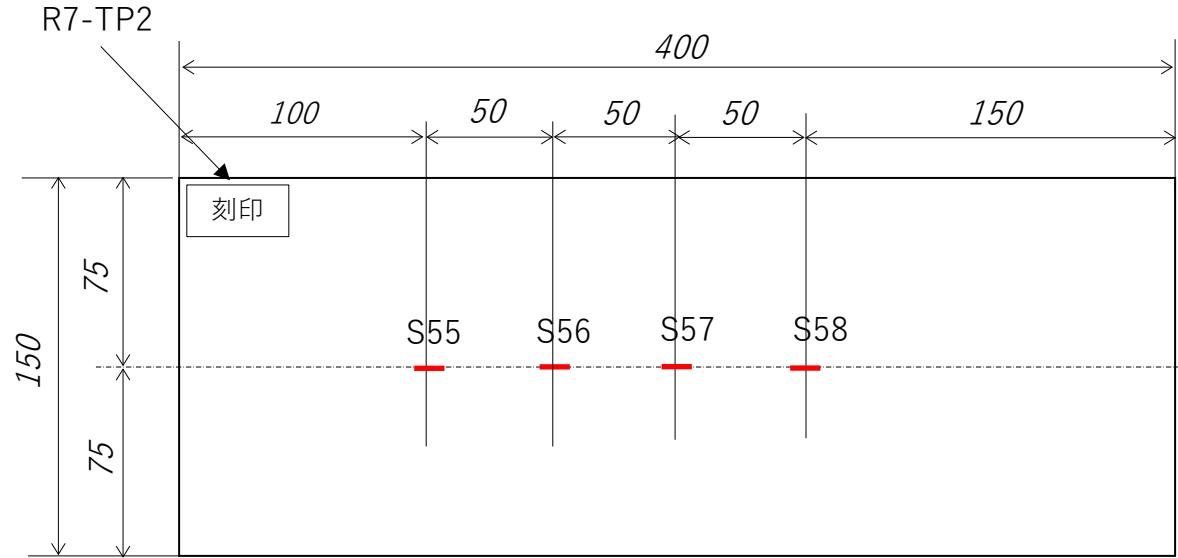
試験片No.	スリットNo.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP1	S50	SM400 A	矩形	4.0	1.5	0.3
	S51					0.5
	S52					0.75
	S53		円弧	4.0	1.5	1.0
	S54					0.3



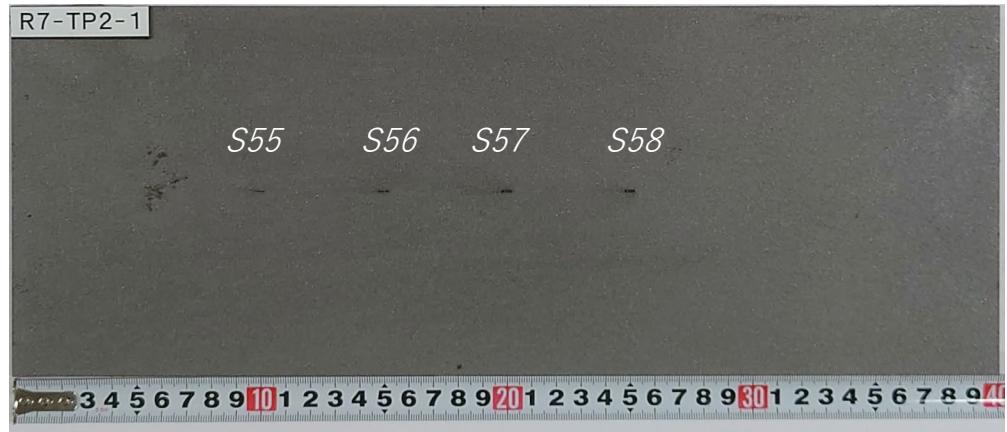
スリット許容寸法

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



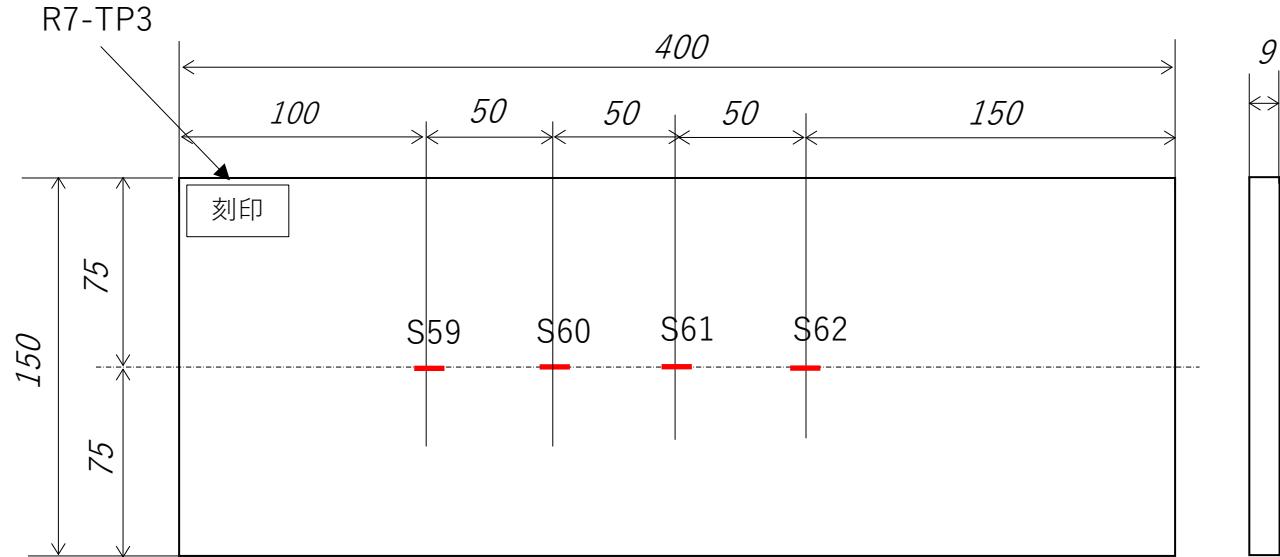
試験片No.	スリットNo.	材質	形状	きず寸法(mm)		
				長さL	深さD	幅W
R7-TP2	S55	SS400	矩形	4.0	1.5	0.3
	S56					0.5
	S57					0.75
	S58					1.0



スリット許容寸法

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

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

図2 R7-TP3



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	SM40 0A	矩形	3.0	1.0	0.3
	S64			4.0	1.5	
	S65			4.0	2.0	
	S66		矩形	5.0	1.0	
	S67			5.0	1.5	
	S68			5.0	2.0	
	S69		矩形	4.5	1.0	
	S70			4.5	1.5	
	S71			4.5	2.0	
	S72			3.5	1.7	
	S73			3.5	1.2	

スリット寸法許容寸法

長さL : ± 0.1mm、深さD : ± 0.1mm、幅W : ± 0.2mm

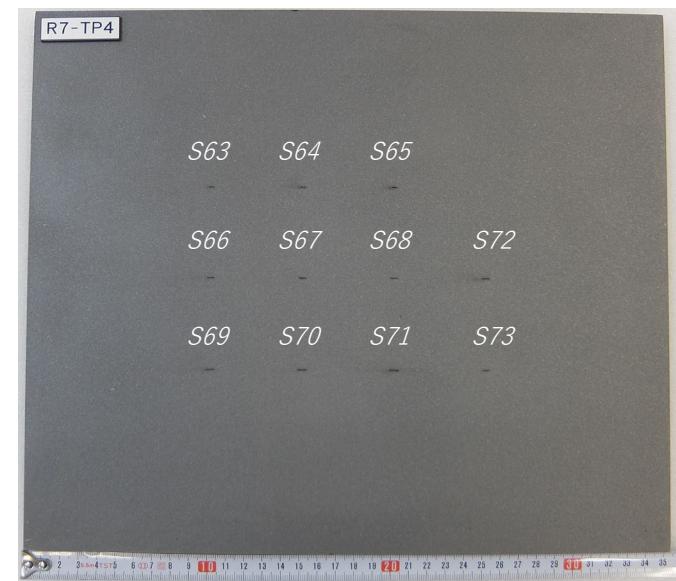
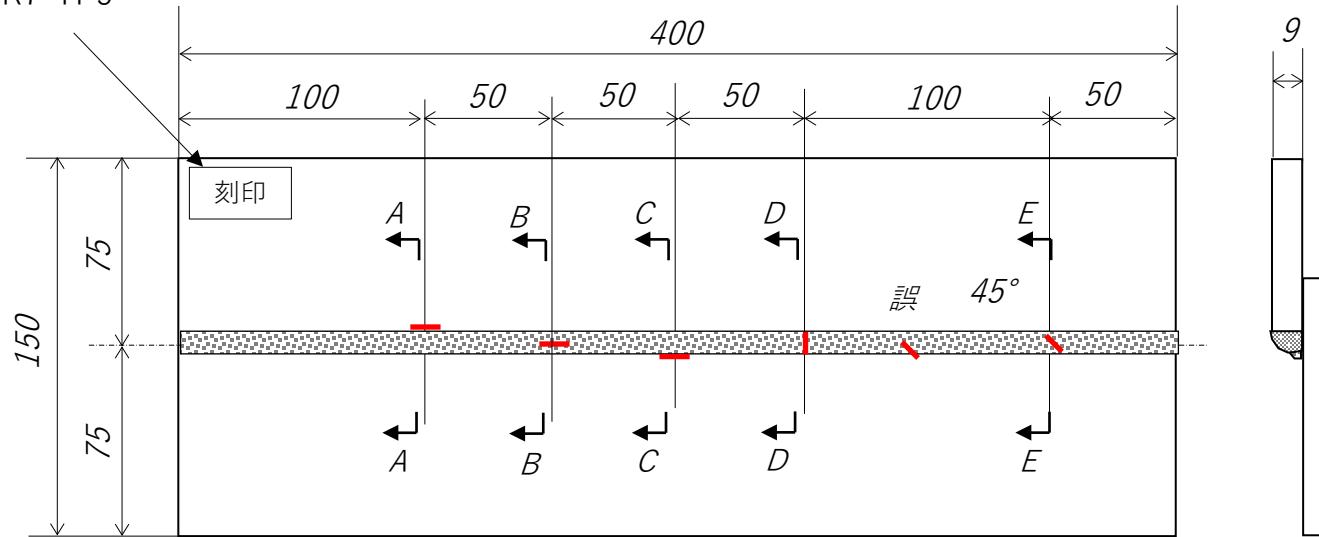


図4 R7-TP4

R7-TP5



矢視	スリット 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 : $\pm 0.1\text{mm}$ 、深さD : $\pm 0.1\text{mm}$ 、幅W : $\pm 0.2\text{mm}$ 

A-A

B-B

C-C

D-D

E-E

S74

S75

S76

S77

S78

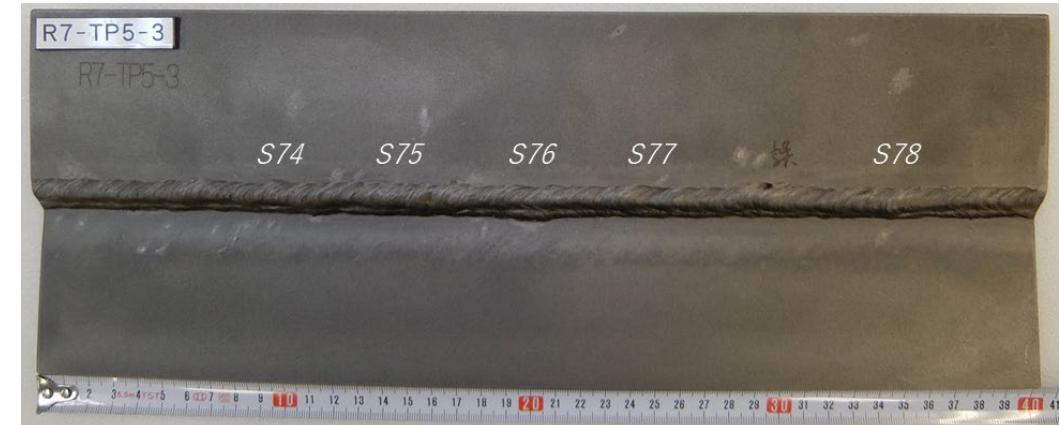
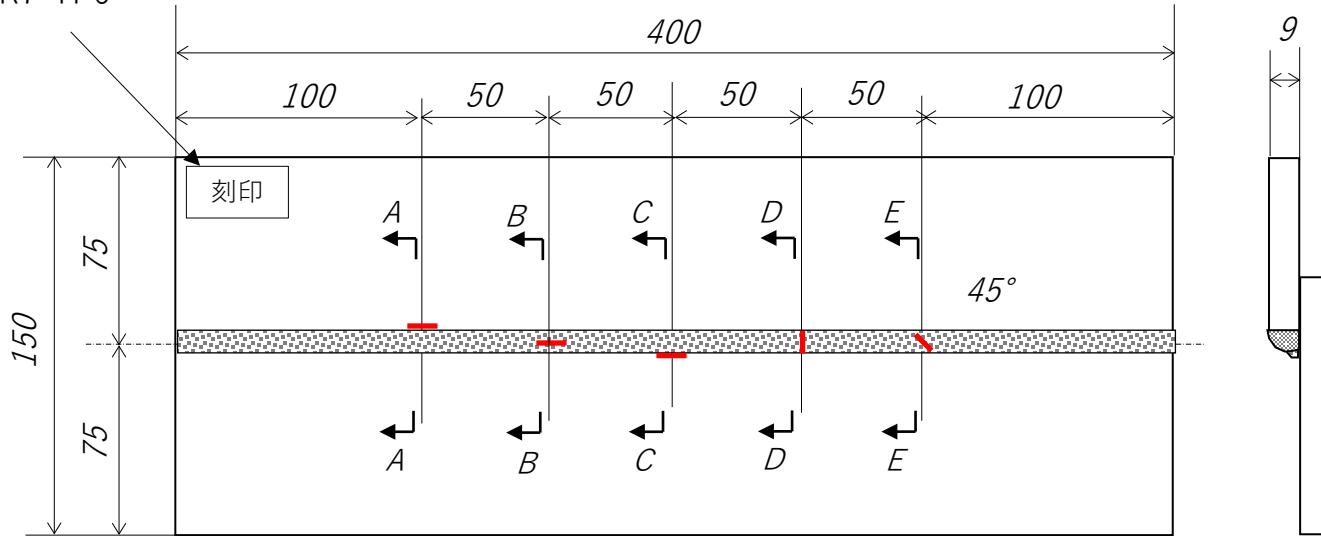


図6 溶接試験片 (R7-TP5、重ね継手、綺麗な手動)

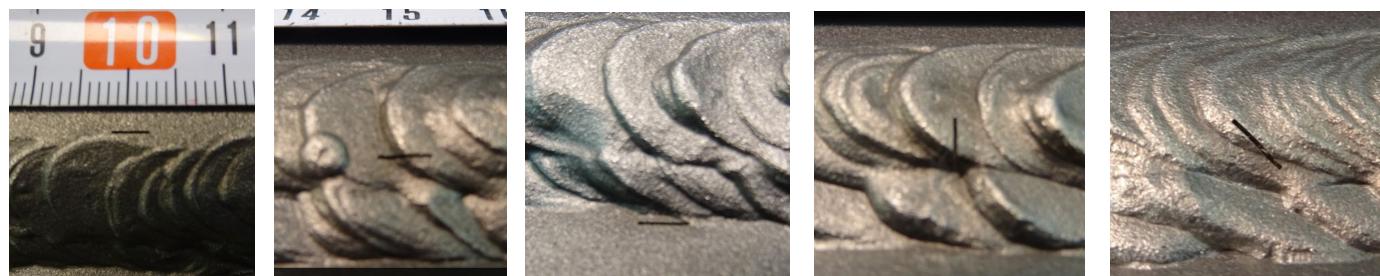
R7-TP6



矢視	スリット 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

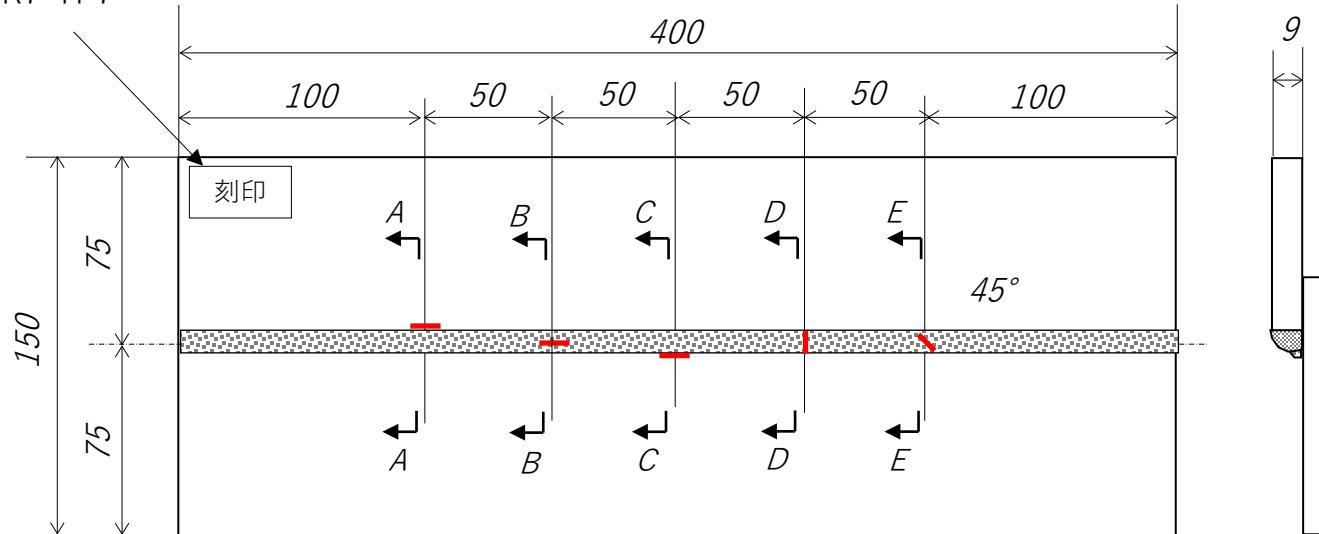
E-E

S83

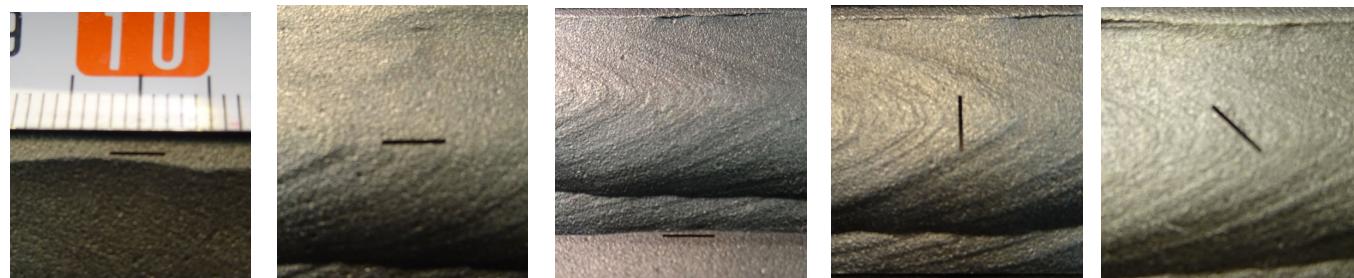


図7 溶接試験片 (R7-TP6、重ね継手、荒れた手動)

R7-TP7



矢視	スリット 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)	



A-A

B-B

C-C

D-D

E-E

S84

S85

S86

S87

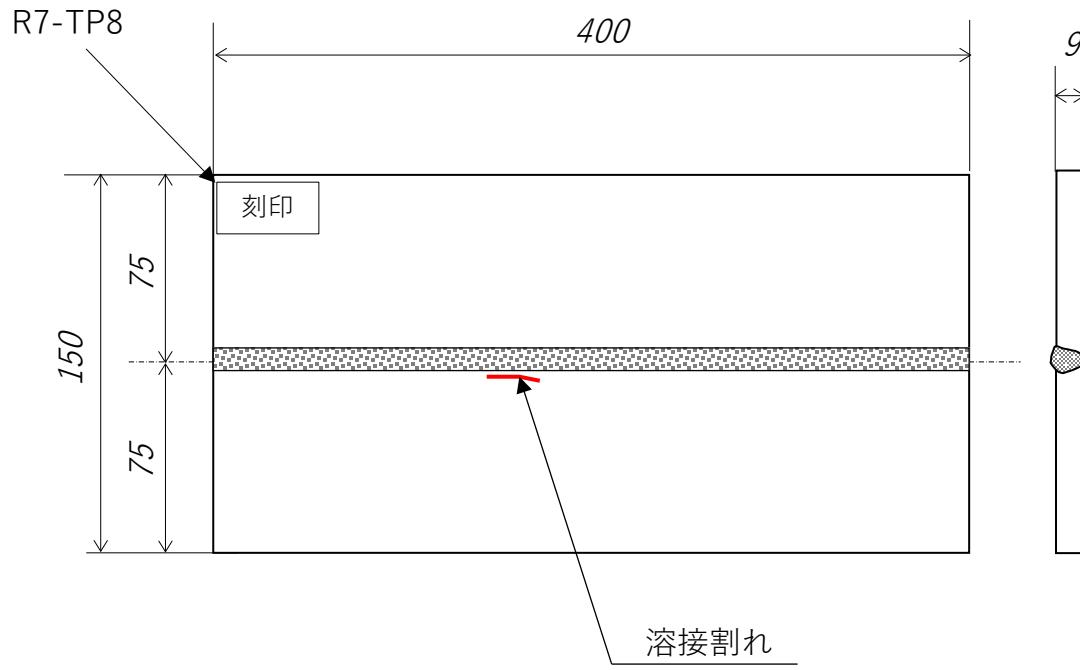
S88

スリット寸法許容寸法

長さL : ± 0.1mm、深さD : ± 0.1mm、幅W : ± 0.2mm



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 $\ell = 32\text{mm}$

図8 溶接自然割れ試験片 (R7-TP8、突合せ継手、綺麗な手動)