

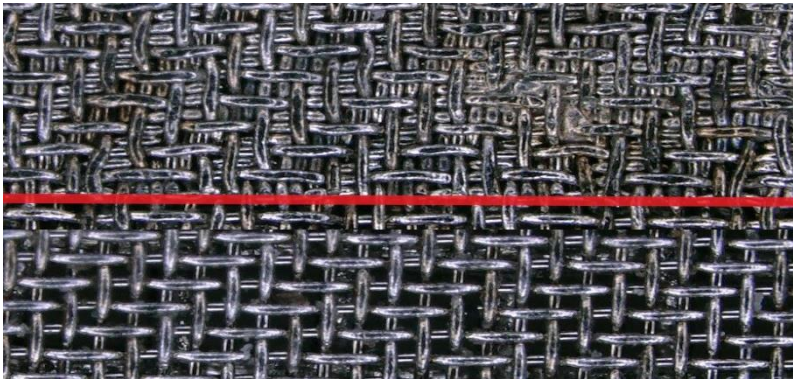
金網スポット溶接加工

作成日：2020年12月25日 ver1.0 .I005

そもそもスポット溶接とは？

溶接する金属母材の上下から電極をあて、電流を流し加熱、冷却、母材を再凝固して二つの母材を溶接する圧接方法です。

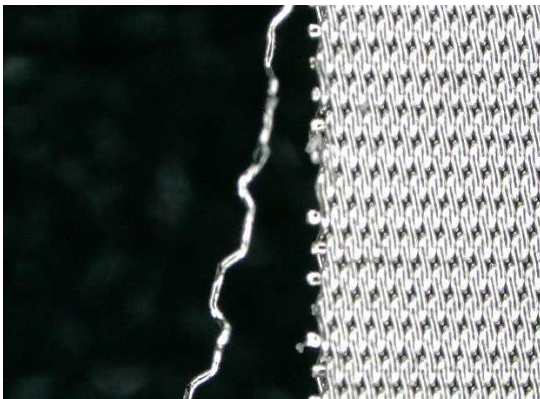
金網同士の溶接個所を拡大した写真になります。



下は綺麗に目開きが写っていますが上はスポット溶接を行い、再凝固した金網の線同士が溶接されています。

金網にスポット溶接を行うメリット

- ・線の脱落、ホツレ止め



ステンレス製金網が頑丈と言えど、編み物のように綿密に織り込まれていることには変わり有りません。フィルターとして使用されているため、カットや円形にプレスといった加工が行われます。そこでは必ずと言っていいほど、線がホツレてしまいます。

左図のように線がホツレて飛び出し、このまま使用するとこの線が異物になってしまい元も子もありません。

また、飛び出ているこの線を抜いても同じように断面から線が脱落してしまう恐れがあるので、何とか処置しなければなりません。

枠付きのフィルターに加工するのも一つの手ではございますが、**ホツレ止めすることによってこういったホツレや線の脱落を防ぐことも可能**です。



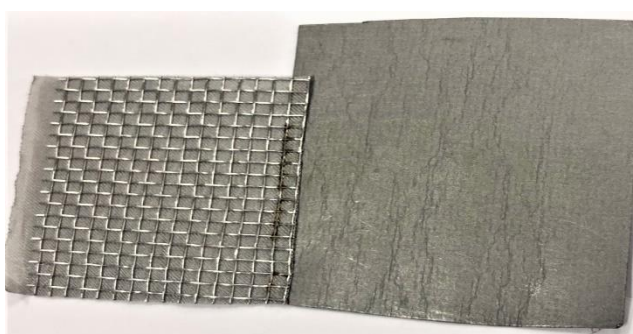
・円筒型加工

通常だと平たくフラットな状態の金網ですが筒状に丸めて溶接することによって配管ラインに合わせた形状のフィルターになります。
メッシュのみの筒状やパンチングメタルなど板金と組み合わせたストレーナーも製作可能です。



・重ね合わせ

ろ過用として金網を使用する際に重ねて使用するケースや焼結金網を制作する際に重ねた金網を固定するためにスポット溶接が用いられます。
前者の場合だと重ねる際、わざわざ一枚ずつ重ねる手間が省けることや金網の構成、重ねる順番を間違わないために溶接します。後者だと焼結する際金網を何層も重ね、焼結炉へ入れますがこの時に金網がズレのないようにするために溶接します。



写真のようにまったく異なる金網との溶接も可能です。

※金額、加工の相談につきましては「[お問い合わせ](#)」フォームよりお問い合わせください。