

# スタッドの溶接法

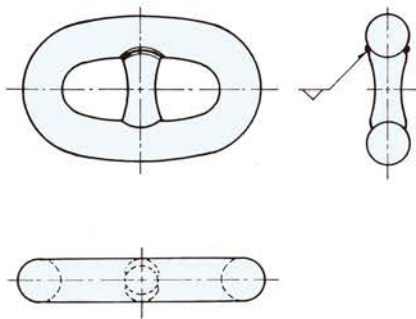
## スタッドの溶接法

スタッドのはめ込みは、チェーンリンクに十分圧着されております。しかしながら、第3種チェーンや頻繁な投錨やその他の事由で、スタッドの緩みが予測される第2種チェーンは、製造時にスタッド溶接を施行して、スタッドの脱落及び緩み防止を行うことが得策です。スタッド溶接には下記の4種類の方法があります。

The stud is made secure by being sufficiently penetrated into the link. For Grade 3, Oil Rig Quality or Extra Strength chain, however, the stud is welded in place in way of its penetration into the link. There are four types of stud welding;

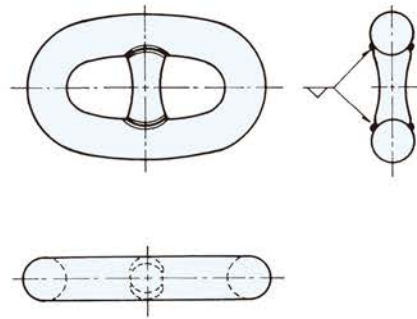
### 2点溶接 フラッシュバット溶接部の反対側

The stud is welded in place at two points on the end opposite the flashweld.



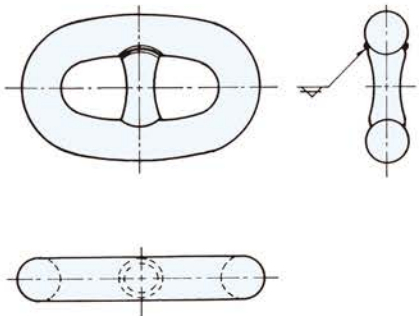
### 4点溶接

The stud is welded in place at four points on both ends.



### 片側全周溶接 フラッシュバット溶接部の反対側

The stud is circumferentially welded in place on the end opposite the flashweld.



### 両側全周溶接

The stud is circumferentially welded in place on both ends.

