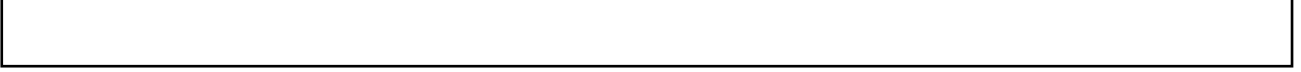


KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.31 (1999) No.3

in thickness at the extreme edges of steel sheets.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

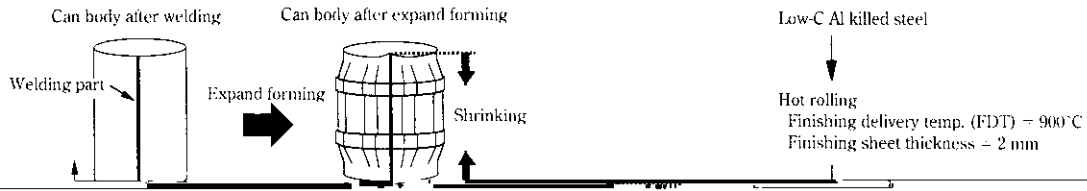


for Welded Cans

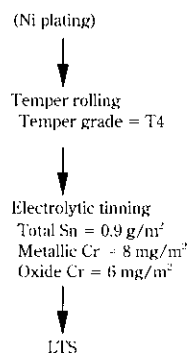
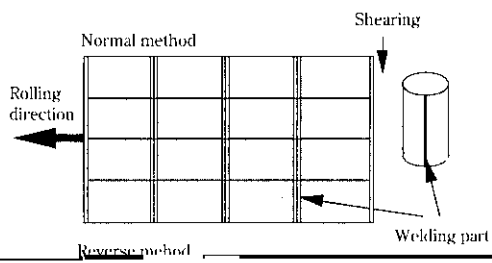


要旨

左図如く地上成形した溶接用鋼板は、ラップ接合(左)とT接合(右)と鋼板を組



Sectional die
Fig. 1 Schematic illustration of expand forming



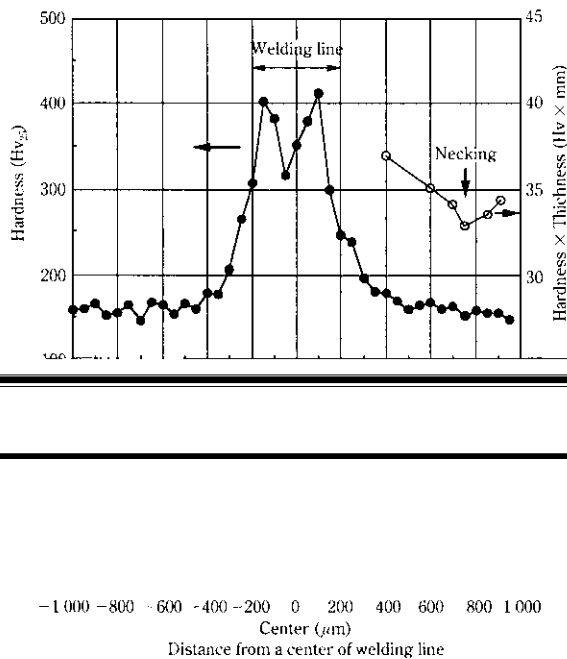
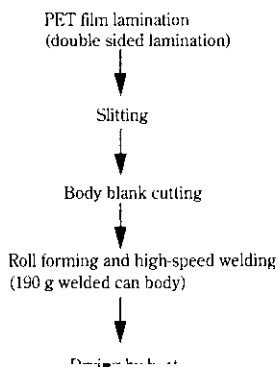


Fig. 5 Hardness distribution in a vicinity of welding line

接部以外での高さ方向の変形量が大きく（収縮変形が大きく）、溶接部での収縮が小さかった。この状態で巻を取り付けるための二重

だけ発生した。また、主に拡大変形量が最も大きい缶胴高さ中央部において、接合ラップ部の近傍の母材部で見られた。

拡大加工後に測定した断面の硬さと加工前の原鋼板厚を溶接



