

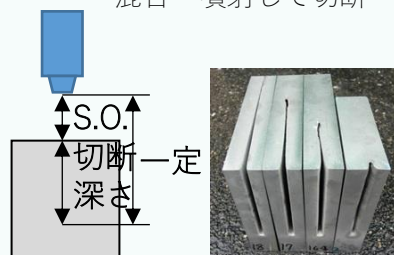
AWJ(アブレイブウォータージェット)切断工法

- 切断時にバリ等が発生しない特徴を利用した切断技術
- 目視不可でも対象物の貫通可否を判断可能
- バウンダリーに損傷を与えず堆積物の切断・取出し可能

キーワード：AWJ、堆積物、選択的、切断、取出し

- 切断時に溶融金属やバリ等の発生がない特徴を活かし、V字状の段階的な切断も可能
 → 装置の切断能力の影響を受けることなく、堆積物の取出しが可能
- スタンドオフ※1) (S.O.)と切断深さの合計がほぼ一定
 S.O.を調整することでバウンダリーを損傷させることなく、堆積している対象物のみを切断、取出しが可能

AWJ：研掃材(研磨材)と高圧水を混合・噴射して切断



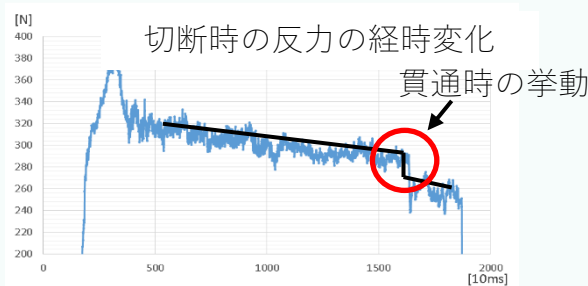
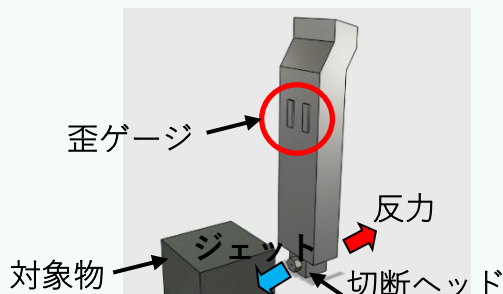
S.O.と切断深さの関係※2) (一例)

| | | | | |
|-----------|-----|-----|-----|-----|
| S.O. (mm) | 50 | 100 | 150 | 200 |
| 切断深さ (mm) | 150 | 101 | 59 | 6 |
| 合計 (mm) | 200 | 201 | 209 | 206 |



(バウンダリーを貫通させた場合の挙動変化)

- 歪ゲージにより切断時の反力を計測し、反力の急激な変動により貫通したことを検知可能



※1) スタンドオフ：切断ヘッド先端から対象物までの距離

※2) 出力や切断速度等の切断条件によって切断深さは異なるが、S.O.と切断深さには一定の関係がある。

技術のステージ



実用化開発

利用分野

- ・ 原子力施設等の廃止措置分野
- ・ 解体作業全般

関連業種
設備工事業

知財・関連技術情報

特許第6682107号
(共願：三井住友建設(株))

技術の詳細

