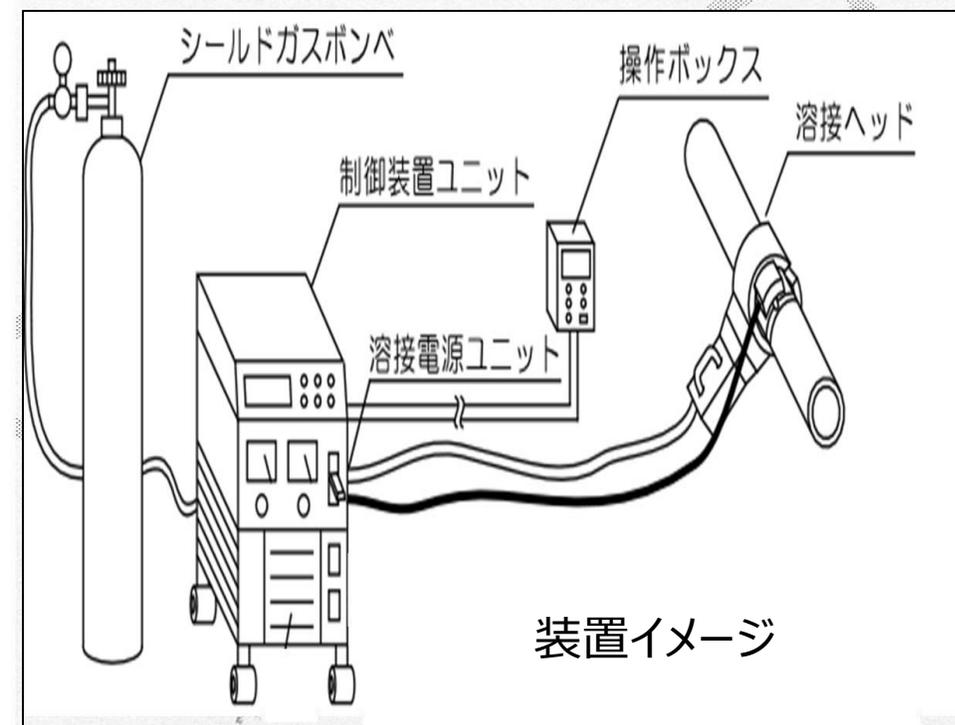


3-3 すみ肉溶接部の自動溶接技術

鋼管と配管用鋼製差込溶接式管継手を施工現場にて、自動で**すみ肉溶接する装置と溶接条件の確立**



基本仕様

①	鋼管	JIS G 3452 (配管用炭素鋼鋼管 : SGP)
②	継手	JIS B 2316 (配管用鋼製差込溶接式管継手 : PS370 スケジュール80) ・エルボ、チーズ、ハーフカップリング、レジューサーなど ・その他 : 特殊差込継手 (カラー式管継手)
③	サイズ	20A~300A

想定用途

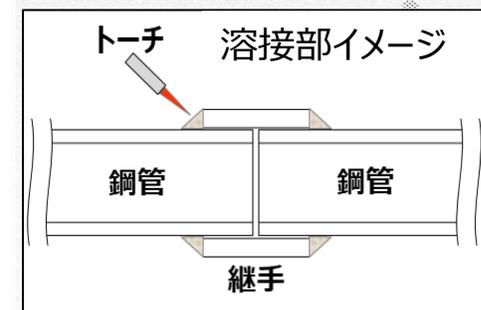
- ・現地の建物内 (一部屋外も想定) での固定配管 (水平および垂直) をすみ肉溶接する場合を想定。
- ・溶接は全姿勢で可能なものが必要。

技術の完成度

- ・大がかりな開発は想定しておらず、既存の機器の改良、あるいは実用化済みの技術が望ましい。
- ・溶接条件の確立については、新規開発可能。

対象とするアプローチ

既存の突合せ溶接用のヘッドと溶接電源を改良したもの



想定されるビジネス規模

7台以上の導入を想定

開発スケジュール

今年度中に採用技術を検討