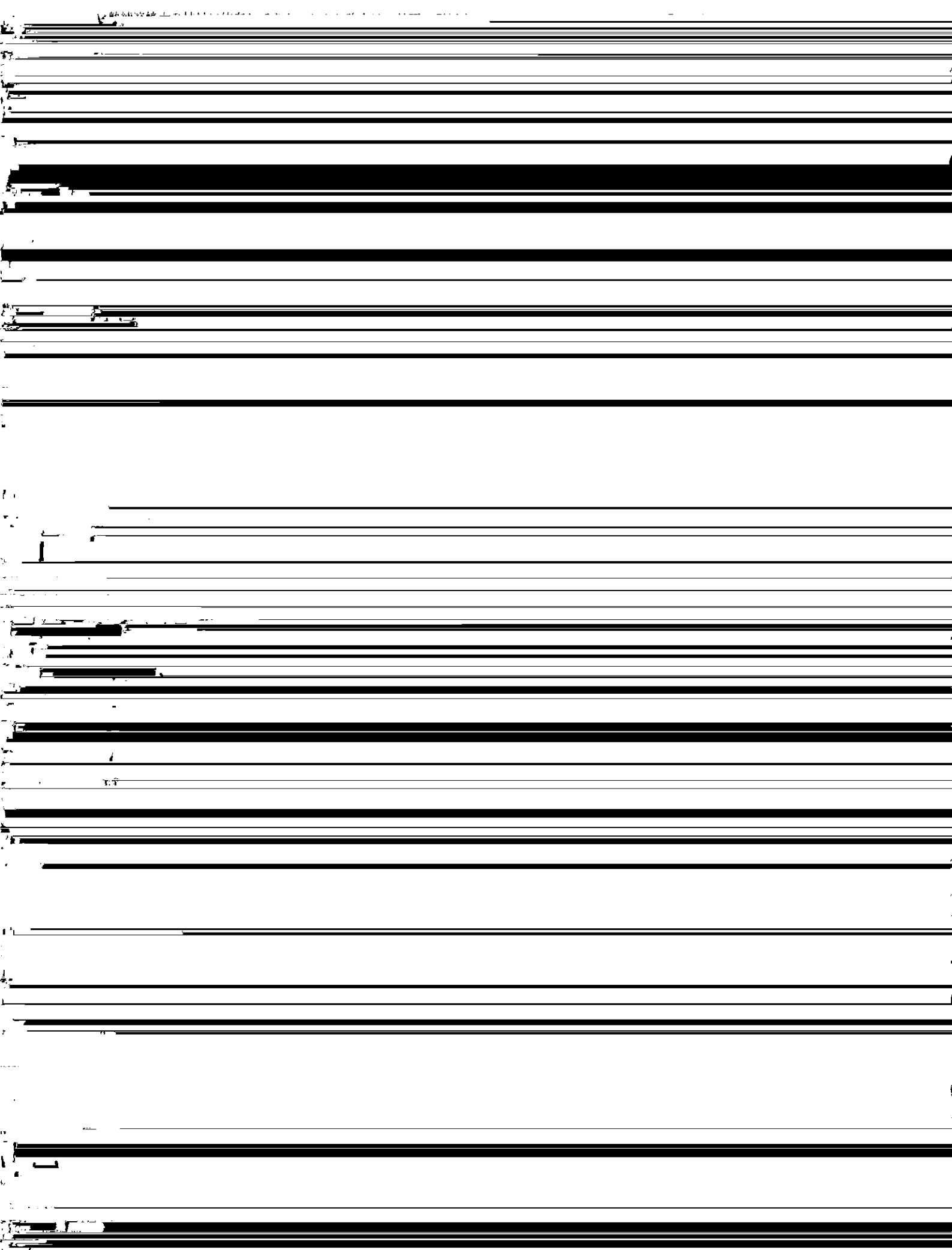


Internal and External Simultaneous Girth Welding Process
for Pipeline



要旨

パイプラインの現地高能率溶接を指向し、内外面同時円周自動溶



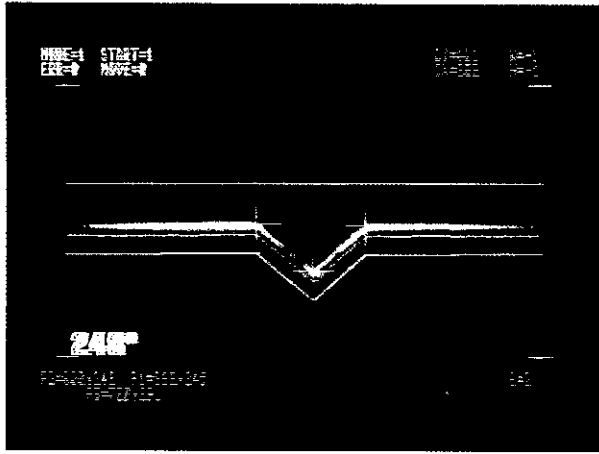


Photo 1 An example of the processed image of a groove cross-section

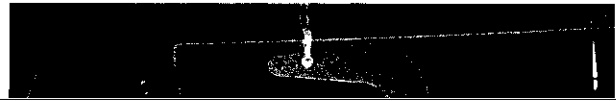


Photo 2 An example of the picture taken by the arc monitor system

内面溶接機外寸：8.4 m（運搬時は 2 分割可能）

内面溶接機重量：約 950 kg

適用パイプ径：φ600 A 以上





・ Step 6

内面開先做いを視覚センサで行った後に、内面溶接を開始する。

