

## 連続冷間圧延ラインにおける高出力レーザー溶接機<sup>\*1</sup>

河合 義人<sup>\*2</sup> 中原 久直<sup>\*3</sup> 横沢 二男<sup>\*4</sup> 緑川 雅之<sup>\*5</sup> 小松 富夫<sup>\*6</sup> 小林 泰夫<sup>\*7</sup>

Y. I. H. I. W. H. C. G. I. T. I. M. I.

Y. I. H. I. W. H. C. G. I. T. I. M. I.

ッブ間隔, (2) レーザ集光芯, 集光位置, (3) レーザ出力,  
(4) 溶接速度等、機械の仕様 (加工径、鋼種別の切削速度) に基づく

Table 2 後加熱装置仕様

[The table content is obscured by heavy horizontal black bars.]