

第12回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2018. 04.24

認証記号	会社名 (登録番号)	製品機種 (区分)	鋼材	継手の部位	溶接 姿勢	板厚	ルート 間隔	開先 角度	溶接ワイヤ (種類, 径)	シールド ガス (種別)	エントリ 角	入熱・ パス間温度	特記事項
R060424N03PPVF054	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	立向	16mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	混合 ガス	代替タブ	入熱: ≤90kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R060424N03PPVS055	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	立向	16mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	混合 ガス	スチールタブ	入熱: ≤90kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R060424N03DPVF056	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラ ムと梁フランジ 継手	立向	16mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	混合 ガス	代替タブ	入熱: ≤80kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R060424N03DPVS057	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラ ムと梁フランジ 継手	立向	16mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	混合 ガス	スチールタブ	入熱: ≤80kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R060424N03PPFF058	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ フ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: YGW11 ≤ 250°C YGW18 ≤ 350°C	なし
R060424N03PPHF059	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	横向	9mm～ 40mm	4mm～ 9mm (テーパ キヤツ フ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タブ	入熱: ≤37kJ/cm パス間温度: YGW11 ≤ 250°C YGW18 ≤ 350°C	なし

R060424N03PPHS060	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	横向	9mm~ 40mm	4mm~ 9mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタブ	入熱: ≦37kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし
R060424N03SDFN061	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通し ダイアフラム継 手	下向	9mm~ 40mm	4mm~ 10mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし
R060424N03CDFN062	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	円形鋼管と通し ダイアフラム継 手	下向	9mm~ 40mm	4mm~ 10mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし
R060424N03DPFF063	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラ ムと梁フランジ 継手	下向	9mm~ 40mm	4mm~ 10mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし
R060424N03DPFS064	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラ ムと梁フランジ 継手	下向	9mm~ 40mm	4mm~ 10mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし
R060424N03DPHS065	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラ ムと梁フランジ 継手	横向	9mm~ 40mm	5mm~8 mm (テーパ キヤッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタブ	入熱: ≦37kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	なし

R060424N03PPFS066	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: YGW11≤ 250°C YGW18≤ 350°C	なし
R060424N03SDFN067	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通し ダイヤフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R060424N03SDFN068	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通し ダイヤフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	鋼管複数継手同時溶 接(同時に溶接可能な 継手数:1及び2)
R060424N03CDFN069	株式会社神戸製鋼所 (03)	アークマンRON (多関節型) アークマンMP (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	円形鋼管と通し ダイヤフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キヤツ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: YGW11 ≤250°C YGW18 ≤350°C	鋼管複数継手同時溶 接(同時に溶接可能な 継手数:1及び2)