

第14回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2022.7.30

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	シールドガス (種別)	エト ダブ	入熱・ パス間温度	備考
R100730N03SDFN072	株神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™ MP (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	角形鋼管と通し ダイアフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦250°C	R060424N03SDFN068に準 ずるもので、パルスアーク 溶接(メーカ呼称: 「REGARC™」)を適用
R100730N03CDFN073	株神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™ MP (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	円形鋼管と通し ダイアフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: YGW11≦ 250°C YGW18≦ 350°C	R060424N03CDFN069に準 ずるもので、パルスアーク 溶接(メーカ呼称: 「REGARC™」)を適用

