

第32回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2023. 12. 25

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)	エンド タブ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R201225N03SDFN098	株式会社神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™MP (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	角型鋼管と通しダイア フラム接手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キャップ)	30°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし
R201225N03cDFN099	株式会社神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™MP (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	円型鋼管と通しダイア フラム接手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キャップ)	30°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし