

コベルコROBOTiX株式会社 建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧

2018.3.6

| 製品機種<br>(区分)                    | 認証記号              | 鋼材   | 継手の部位           | 溶接<br>姿勢 | 板厚            | ルート<br>間隔                     | 開先<br>角度 | 溶接ワイヤ<br>(種類, 径)                | シールド<br>ガス<br>(種別) | エントダブ   | 入熱・<br>パス間<br>温度                    | 特記事項  | 新規<br>審査<br>/ 実績<br>審査 | 認証回          | 登録<br>期間                          |
|---------------------------------|-------------------|--|-----------------|----------|---------------|-------------------------------|----------|---------------------------------|--------------------|---------|-------------------------------------|---|------------------------|--------------|-----------------------------------|
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R120306N01PPFF078 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 柱と梁フランジ継手       | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>11mm<br>(テーパ<br>キャップ) | 25°      | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub>    | 代替ダブ    | 入熱:<br>≤40kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤350°C | なし  | 新規<br>審査               | 第17回<br>【更新】 | 2018年<br>3月6日-<br>2021年<br>3月5日   |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R120306N01PPFS079 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 柱と梁フランジ継手       | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>11mm<br>(テーパ<br>キャップ) | 25°      | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub>    | スチールドアブ | 入熱:<br>≤40kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤350°C | なし  | 新規<br>審査               | 第17回<br>【更新】 | 2018年<br>3月6日-<br>2021年<br>3月5日   |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R030219N01PPHS042 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 柱と梁フランジ継手       | 横向       | 12mm～<br>40mm | 4mm～<br>10mm<br>(テーパ<br>キャップ) | 35°      | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub>    | スチールドアブ | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | なし  | 新規<br>審査               | 第5回<br>【更新】  | 2018年<br>2月19日-<br>2021年<br>2月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R030219N01SDFN043 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管と通しダイアフラム継手 | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ)  | 35°      | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし      | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | なし  | 新規<br>審査               | 第5回<br>【更新】  | 2018年<br>2月19日-<br>2021年<br>2月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R030219N01CDFN044 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 円形鋼管と通しダイアフラム継手 | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ)  | 35°      | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし      | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | なし  | 新規<br>審査               | 第5回<br>【更新】  | 2018年<br>2月19日-<br>2021年<br>2月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R030219N01SDFN045 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管と通しダイアフラム継手 | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ)  | 35°      | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし      | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤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)   | 新規<br>審査               | 第5回<br>【更新】  | 2018年<br>2月19日-<br>2021年<br>2月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R030219N01CDFN046 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 円形鋼管と通しダイアフラム継手 | 下向       | 9mm～<br>40mm  | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ)  | 35°      | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし      | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤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)   | 新規<br>審査               | 第5回<br>【更新】  | 2018年<br>2月19日-<br>2021年<br>2月18日 |
| スイング石松IR-700<br>(可搬簡易型)         | R170626N01SSHA088 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管柱と角形鋼管柱継手   | 横向       | 25mm～<br>40mm | 4mm～<br>10mm<br>(平行<br>キャップ)  | 35°      | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub>    | なし      | 入熱:<br>30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C  | ●ビード継目部については、「処理あり」で認証する<br>●表層の溶融プールのたれ防止の為、セラミックス材を貼付すること<br>●ロボット2台の対面溶接とする<br>●1層溶接後にエレクションピースの「建て入れ調整治具」を取り外す方式とする | 新規<br>審査               | 第23回         | 2017年<br>6月26日-<br>2020年<br>6月25日 |

|                                 |                   |  |                  |    |           |                       |     |                                 |                 |        |                               |  |      |              |                                    |
|---------------------------------|-------------------|--|------------------|----|-----------|-----------------------|-----|---------------------------------|-----------------|--------|-------------------------------|--|------|--------------|------------------------------------|
| スイング石松IR-700<br>(可搬簡易型)         | R170602N01SSHA087 | 550N/mm <sup>2</sup>                         | 角形鋼管柱と角形鋼管柱継手    | 横向 | 32mm～50mm | 4mm～10mm<br>(平行キヤップ)  | 35° | 種類: G59JA1UC3M1T<br>径: 1.2mm    | CO <sub>2</sub> | なし     | 入熱: 30kJ/cm<br>パス間温度: ≤250°C  | ●ビード継目部については、「処理あり」で認証する<br>●表層の溶融プールのたれ防止の為、セラミックス材を貼付すること<br>●ロボット2台の対面溶接とする。<br>●1層溶接後にエレクションピースの「建て入れ調整治具」を取り外す方式とする | 新規審査 | 第22回         | 2017年<br>6月2日 -<br>2020年<br>6月1日   |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R110428N01DPFF076 | 490N/mm <sup>2</sup><br>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  | 5mm～11mm<br>(テーパキヤップ) | 25° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | 代替タフ   | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第16回<br>【更新】 | 2017年<br>4月28日 -<br>2020年<br>4月27日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R110428N01DPFS077 | 490N/mm <sup>2</sup><br>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  | 5mm～11mm<br>(テーパキヤップ) | 25° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | スチールタフ | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第16回<br>【更新】 | 2017年<br>4月28日 -<br>2020年<br>4月27日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R010524N01PPFF002 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 柱と梁フランジ継手        | 下向 | 9mm～40mm  | 4mm～10mm<br>(テーパキヤップ) | 35° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | 代替タフ   | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第1回<br>【更新】  | 2016年<br>5月24日 -<br>2019年<br>5月23日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R010524N01DPFF003 | 490N/mm <sup>2</sup><br>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<br>(テーパキヤップ) | 35° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | 代替タフ   | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第1回<br>【更新】  | 2016年<br>5月24日 -<br>2019年<br>5月23日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R010524N01DPFS004 | 490N/mm <sup>2</sup><br>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<br>(テーパキヤップ) | 35° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | スチールタフ | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第1回<br>【更新】  | 2016年<br>5月24日 -<br>2019年<br>5月23日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R010524N01DPFS005 | 490N/mm <sup>2</sup><br>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  | 5mm～11mm<br>(テーパキヤップ) | 25° | 種類: YGW18<br>径: 1.4mm           | CO <sub>2</sub> | スチールタフ | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第1回<br>【更新】  | 2016年<br>5月24日 -<br>2019年<br>5月23日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R010524N01PPFS006 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 柱と梁フランジ継手        | 下向 | 9mm～40mm  | 4mm～10mm<br>(テーパキヤップ) | 35° | 種類: YGW18<br>径: 1.2mm           | CO <sub>2</sub> | スチールタフ | 入熱: ≤40kJ/cm<br>パス間温度: ≤350°C | なし   | 新規審査 | 第1回<br>【更新】  | 2016年<br>5月24日 -<br>2019年<br>5月23日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R130419N01SDFN080 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管と通しダイアフラム継手  | 下向 | 9mm～40mm  | 5mm～9mm<br>(テーパキヤップ)  | 25° | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub> | なし     | 入熱: ≤30kJ/cm<br>パス間温度: ≤250°C | ●ロケットチップの使用が必要<br>●溶接途中でのノズル交換が必要であり、2種類のノズルが必要  | 新規審査 | 第18回<br>【更新】 | 2016年<br>4月19日 -<br>2019年<br>4月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R130419N01CDFN081 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 円形鋼管と通しダイアフラム継手  | 下向 | 9mm～40mm  | 5mm～9mm<br>(テーパキヤップ)  | 25° | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub> | なし     | 入熱: ≤30kJ/cm<br>パス間温度: ≤250°C | ●ロケットチップの使用が必要<br>●溶接途中でのノズル交換が必要であり、2種類のノズルが必要  | 新規審査 | 第18回<br>【更新】 | 2016年<br>4月19日 -<br>2019年<br>4月18日 |

|                                 |                   |  |                     |    |              |                              |     |                                 |                 |    |                                     |   |          |              |                                   |
|---------------------------------|-------------------|--|---------------------|----|--------------|------------------------------|-----|---------------------------------|-----------------|----|-------------------------------------|---|----------|--------------|-----------------------------------|
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R130419N01SDFN082 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管と通しダ<br>イアフラム継手 | 下向 | 9mm～<br>40mm | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ) | 25° | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub> | なし | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | ●鋼管複数継手同時溶接<br>(同時に溶接可能な継手<br>数: 1及び2)<br>●ロケットチップの使用が必要<br>●溶接途中でのノズル交換<br>が必要であり、2種類のノズ<br>ルが必要 | 新規<br>審査 | 第18回<br>【更新】 | 2016年<br>4月19日-<br>2019年<br>4月18日 |
| スイング石松IR-700/900/110<br>(可搬簡易型) | R130419N01CDFN083 | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 円形鋼管と通しダ<br>イアフラム継手 | 下向 | 9mm～<br>40mm | 5mm～<br>9mm<br>(テーパ<br>キャップ) | 25° | 種類: YGW11,<br>YGW18<br>径: 1.2mm | CO <sub>2</sub> | なし | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | ●鋼管複数継手同時溶接<br>(同時に溶接可能な継手<br>数: 1及び2)<br>●ロケットチップの使用が必要<br>●溶接途中でのノズル交換<br>が必要であり、2種類のノズ<br>ルが必要 | 新規<br>審査 | 第18回<br>【更新】 | 2016年<br>4月19日-<br>2019年<br>4月18日 |