

MHIソリューションテクノロジーズ株式会社 建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧

2017.4.28

製品機種 (区分)	認証記号	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)	エントグ ア	入熱・ パス間 温度	特記事項	新規審査 / 実績審査	認証回	登録期間
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R110428N01DPFF076	490N/mm ² 400N/mm ²	通しダイアフラム と梁フランジ継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～11mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替グ ア	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第16回 【更新】	2017年 4月28日～ 2020年 4月27日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R110428N01DPFS077	490N/mm ² 400N/mm ²	通しダイアフラム と梁フランジ継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～11mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第16回 【更新】	2017年 4月28日～ 2020年 4月27日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R010524N01PPFF002	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替グ ア	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第1回 【更新】	2016年 5月24日～ 2019年 5月23日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R010524N01DPFF003	490N/mm ² 400N/mm ²	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 ギャップ)	35°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替グ ア	入熱:≤ 40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第1回 【更新】	2016年 5月24日～ 2019年 5月23日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R010524N01DPFS004	490N/mm ² 400N/mm ²	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 ギャップ)	35°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第1回 【更新】	2016年 5月24日～ 2019年 5月23日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R010524N01DPFS005	490N/mm ² 400N/mm ²	通しダイアフラム と梁フランジ継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～11mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW18 径:1.4mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第1回 【更新】	2016年 5月24日～ 2019年 5月23日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R010524N01PPFS006	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第1回 【更新】	2016年 5月24日～ 2019年 5月23日
スイング石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	R130419N01SDFN080	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	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●ロケットチップの 使用が必要 ●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 【更新】	2016年 4月19日～ 2019年 4月18日

スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R130419N01CDFN081	490N/mm ² 400N/mm ²	円形鋼管と通し ダイヤフラム継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●ロケットチップの 使用が必要 ●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 【更新】	2016年 4月19日- 2019年 4月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R130419N01SDFN082	490N/mm ² 400N/mm ²	角形鋼管と通し ダイヤフラム継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	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)● ロケットチップの 使用が必要 ●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 【更新】	2016年 4月19日- 2019年 4月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R130419N01CDFN083	490N/mm ² 400N/mm ²	円形鋼管と通し ダイヤフラム継手	下向	9mm～ 40mm	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	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)● ロケットチップの 使用が必要 ●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 【更新】	2016年 4月19日- 2019年 4月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R120306N01PPFF078	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm～ 40mm	5mm～11mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替タ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第17回 【更新】	2015年 3月6日- 2018年 3月5日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R120306N01PPFS079	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm～ 40mm	5mm～11mm (テーパ ギャップ)	25°	種類: YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし	新規審査	第17回 【更新】	2015年 3月6日- 2018年 3月5日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R030219N01PPHS042	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	横向	12mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタ ブ	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	なし	新規審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日- 2018年 2月18日

スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R030219N01SDFN043	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	5mm～9mm (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	なし	新規審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日－ 2018年 2月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R030219N01CDFN044	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	5mm～9mm (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	なし	新規審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日－ 2018年 2月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R030219N01SDFN045	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	5mm～9mm (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	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)	新規審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日－ 2018年 2月18日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R030219N01CDFN046	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	5mm～9mm (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	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)	新規審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日－ 2018年 2月18日