

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

2017.12.1

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)	エントダブ	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 (可搬簡易型)	R170626N01SSHA088	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管柱と角形鋼管柱継手	横向	25mm~ 40mm	4mm~ 10mm (平行 キヤップ)	35°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: 30kJ/cm 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 ●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 ●ロボット2台の対面溶接とする ●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23回	2017年 6月26日 - 2020年 6月25日
スイング石松IR-700 (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 (平行 キヤップ)	35°	種類: G59JA1UC3M1T 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: 30kJ/cm 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 ●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 ●ロボット2台の対面溶接とする ●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 6月2日 - 2020年 6月1日
スイング石松IR-700/900/110 (可搬簡易型)	R110428N01DPFF076	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	5mm~ 11mm (テーパ キヤップ)	25°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替ダブ	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)	R110428N01DPFS077	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	5mm~ 11mm (テーパ キヤップ)	25°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールドアブ	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 <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 キヤップ)	35°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替ダブ	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)	R010524N01DPFF003	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: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替ダブ	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)	R010524N01DPFS004	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 キャップ)	35°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	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 <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	5mm~ 11mm (テーパ キャップ)	25°	種類: YGW18 径: 1.4mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	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 <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 キャップ)	35°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	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 <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	5mm~ 9mm (テーパ キャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	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 <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	5mm~ 9mm (テーパ キャップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	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 <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	5mm~ 9mm (テーパ キャップ)	25°	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) ●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 <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	5mm~ 9mm (テーパ キャップ)	25°	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) ●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 <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm~ 40mm	5mm~ 11mm (テーパ キャップ)	25°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タフ	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 <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継 手	下向	9mm~ 40mm	5mm~ 11mm (テーパ キャップ)	25°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	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 <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継 手	横向	12mm~ 40mm	4mm~ 10mm (テーパ キャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチールタフ	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 <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	5mm～ 9mm (テーパ キヤップ)	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	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 <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	5mm～ 9mm (テーパ キヤップ)	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	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 <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	5mm～ 9mm (テーパ キヤップ)	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)	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 <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	5mm～ 9mm (テーパ キヤップ)	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)	新規 審査	第5回 【更新】	2015年 2月19日 - 2018年 2月18日