

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】

2025.7.30

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 タイプ)	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	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250℃	パルスアーク溶接(メーカ 呼称:REGARC™)を適用 鋼管複数接手同時溶接 (同時に溶接可能な継手数 1及び2)
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	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: YGW11≤ 250℃ YGW18≤ 350℃	パルスアーク溶接(メーカ 呼称:REGARC™)を適用 鋼管複数接手同時溶接 (同時に溶接可能な継手数 1及び2)