

第30回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2026.8.28

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)	エントタブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R200828N03DPFS095	株式会社神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™ MP (多関節型)	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 (テーハ° ギャップ°)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチールタブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350℃	パルスアーク溶接 (メーカー呼称: REGARC™)を適用
R200828N03DPFF096	株式会社神戸製鋼所 (03)	ARCMAN™ MP (多関節型)	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 (テーハ° ギャップ°)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替タブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350℃	パルスアーク溶接 (メーカー呼称: REGARC™)を適用