

鉄骨溶接ロボットシステム

The Welding Robot Systems for Steel Frame Building

多様なワークに対応できる豊富なラインナップ & 適用継手



鉄骨コア連結
溶接ロボットシステム



鉄骨柱大組立
溶接ロボットシステム



省スペース型コア・仕口兼用
溶接ロボットシステム



天吊マルチワーク
溶接ロボットシステム

柱大組



コラムコア

コア連



SRCコア

省スペ



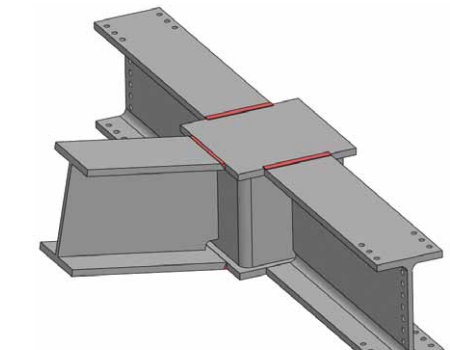
異形ダイアフラムコア

天吊マルチ



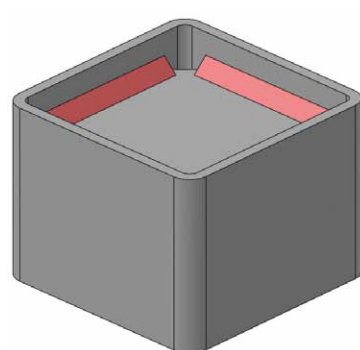
S造仕口

柱大組



勾配仕口

省スペ



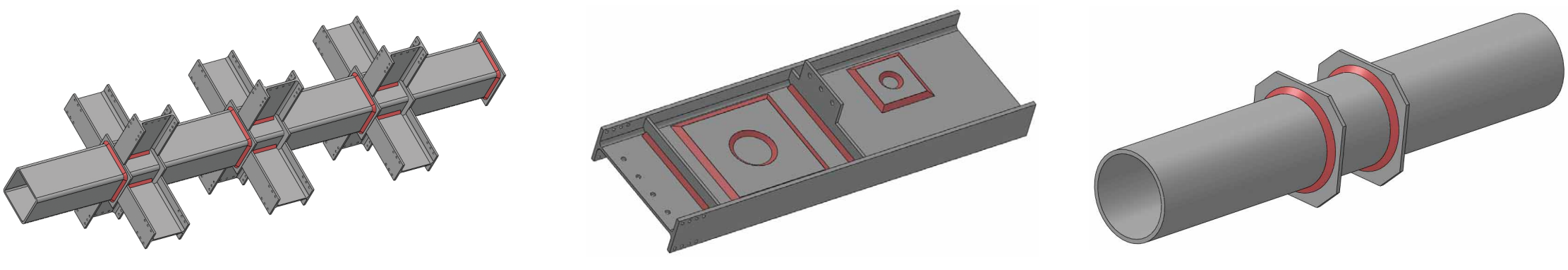
内ダイアフラム

天吊マルチ



SRCシャフト

柱大組



コラム柱 梁 パイプリング

天吊マルチ



SRCシャフト

他にも様々な
継手に適用可能

IoT活用による生産性向上、品質管理に貢献

● **アークマンコール、施工レポートソフト (AP-SUPPORT™) を標準搭載**

アークマンコール

ロボットの終了予定時刻や異常発生などの運転情報を指定メールアドレスに連絡します。複数のシステムの状態も同一のメールアドレスで**監視可能**です。



施工レポートソフト

溶接中の溶接電流、アーク電圧、溶接速度をコントローラからPCに取り込み、蓄積。蓄積したデータから入熱量を自動計算し**施工レポート**として出力できます。

工事項名	コア連結	作業日	2011/11/09			
柱番号	柱番号	ロボット名称	27連続溶接機1号機			
継手名	コア1右	オペレータ				
母材	部材	コラム	記録者			
板厚	32mm	ルート開削	7.5mm			
開先角度	35°	溶接姿勢	下向き姿勢			
溶接材料	規格	ワイヤ種				
		メーカー				
		銘柄				
数量	パス開温度	250℃				
	溶接入熱	2000kJ/cm				
			11層17パス			
パス	区間	溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度(cm/min)	溶接入熱(kJ/cm)	パス開温度(℃)
1	直線	327	35.2	33.9	20372	
	コーナ	277	31.3	25.5	19630	
	直線	314	37.5	34.5	20478	
2	コーナ	287	37.8	27.9	24207	
	直線	312	37.4	32.4	21608	
3	コーナ	287	37.8	25.9	20807	
	直線	314	38.0	30.3	23627	
4	コーナ	288	38.0	23.7	20668	
	直線	305	37.0	40.2	17071	

NEW 新型コントローラ搭載で生産性向上 & 高品質な溶接を追求

- **生産時間短縮**
振動抑制機能により**センシング時間を約20%短縮**。
- **安定稼働を実現**
衝突検知機能を搭載。誤って衝突させた際に衝突を検知し、即座に停止させ、**損傷によるシステム停止のリスクを極小化**します。
- **神戸製鋼だから提供できる溶接ソリューション**
REGARC™ プロセスによりCO₂溶接とは思えない**低スパッタ & 低ヒューム溶接**を実現。
- **作業性向上**
軽量化やタッチパネルを搭載した**新型教示ペンダント**で、作業者の負担を軽減します。