

The Welding Robot Systems for Steel Frame Building “REGARC™ 待望の全機種ラインナップ化”



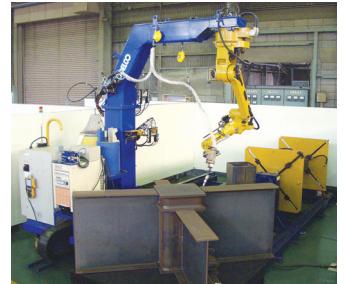
REGARC™ 省スペース型
鉄骨コア・仕口兼用溶接システム



REGARC™ 鉄骨柱大組立
2アーク溶接ロボットシステム



REGARC™ 鉄骨コア連結
2アーク溶接システム



REGARC™ 鉄骨天吊
マルチワーク溶接システム

効果と特長 / Effects & Features

1 低スパッタ溶接

ワークやノズルに付着するスパッタを低減

2 低ヒューム

ヒューム発生量は従来比1/2

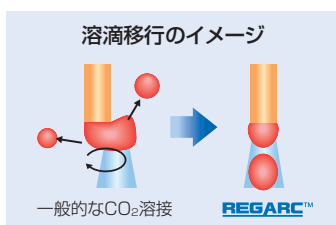
3 生産時間の短縮

従来比10%のタクトタイム短縮(コラム板厚22mm/400□の場合)

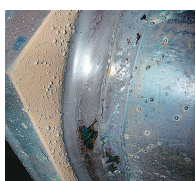
▶ 『コストダウン』と
『高品質化』に貢献します

REGARC™ とは？ / What is REGARC?

ロボット溶接専用電源 **SENSARC™ AB500** に搭載した **REGARC™** プロセスは、当社独自の電流・電圧波形制御によりグロービュール移行においても規則的かつスムーズな溶滴移行を実現したものです(特許取得済)



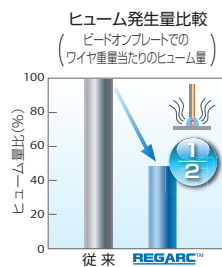
溶接後のスパッタ及びヒューム付着状況



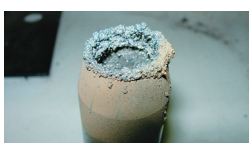
従来
(従来電源×従来ワイヤ)



REGARC™ 適用
(SENSARC™ × FAMILIARC™
AB500 × MG-56R(N))



ノズルへのスパッタ付着量(スパッタ発生量テストの一例)



従来



REGARC™ 適用

適用継手の拡大

- 2アーク溶接システムにおいて、径・板厚違いの継手でも同時溶接が可能(16年度発売予定)
- NBFW工法、ハイベースにも対応(16年度発売予定)

REGARC™ 鉄骨溶接ロボットシステムを支える技術 Technology to Constitute

1 厚板溶接No.1ロボット

ARCMAN™ MP

2 ロボット専用高性能デジタル制御溶接機

SENSARC™ AB500

3 REGARC™ 専用溶接ワイヤ

YGW18 : **FAMILIARC™ MG-56R(N)**

YGW11 : **FAMILIARC™ MG-50R(N)**

4 チップ自動交換機能

REGARC™ での長時間運転をサポート

5 施工レポート機能(オプション)

溶接中に記録した溶接条件を保存し、レポートとして出力できます。

REGARC™ 適用範囲 / Application

コラム及びパイプの周溶接に適用可能です。

システム名	コラム径	パイプ径	板厚	
省スペース型鉄骨コア・仕口兼用溶接システム	200~800mm	200~813mm	9~40mm	
鉄骨柱大組立溶接ロボットシステム	10T	250~800mm		250~813mm
	15T/20T	250~1000mm		250~1016mm
	30T			250~1200mm
鉄骨コア連結溶接システム	2T	200~800mm		250~813mm
	3T	250~800mm		250~1016mm
	4T	250~1000mm		250~813mm
鉄骨天吊マルチワーク溶接システム	250~800mm	250~813mm		

(注1)一部適用できない継手があります。(注2)上記以外の継手については、定電圧溶接機能でご使用いただけます。

システム構成と仕様 / System Constitution & Specification

①省スペース型鉄骨コア・仕口兼用溶接システム

システムタイプ	標準仕様(650kg)	1トン仕様
ロボット	6軸多関節型溶接ロボット ARCMAN™ MP	
溶接機	SENSARC™ AB500(500A使用率90% 水冷トーチ仕様)	
ポジション	片持1軸	
ロボット移動装置	無し(ロボット本体固定式)	
占有スペース(安全防護欄範囲)	1.8m×3.0m(6.0m×5.9m、仕口2個置きを想定)	

②鉄骨柱大組立溶接ロボットシステム(シングルアーク/2アーク)

システムタイプ	10トン仕様	15トン仕様	20トン仕様	30トン仕様
ロボット	6軸多関節型溶接ロボット ARCMAN™ MP			
溶接機	SENSARC™ AB500(500A使用率90% 水冷トーチ仕様)			
ポジション	両持1軸オープンチャック方式			
ロボット移動装置	ストローク：左右13m、前後1.15m			
占有スペース(安全防護欄範囲)	シングルアーク：5.3m×16.8m(7.3m×20.3m) 2アーク：5.3m×17.0m(7.3m×19.2m)			

③鉄骨コア連結溶接システム(シングルアーク/2アーク)

システムタイプ	2トン仕様	3トン仕様	4トン仕様
ロボット	6軸多関節型溶接ロボット ARCMAN™ MP		
溶接機	SENSARC™ AB500(500A使用率90% 水冷トーチ仕様)		
ポジション	両持1軸		
ロボット移動装置	ストローク：3m		
占有スペース(安全防護欄範囲)	シングルアーク：3.5m×7.2m(5.9m×9.9m) 2アーク：3.5m×7.2m(5.9m×9.9m)		

④鉄骨天吊マルチワーク溶接システム

システムタイプ	タイプS	タイプM	タイプL
ロボット	6軸多関節型溶接ロボット ARCMAN™ MP		
溶接機	SENSARC™ AB500(500A使用率90% 水冷トーチ仕様)		
ポジション	両持1軸		
ロボット移動装置	ストローク：左右5.7m	ストローク：左右8.0m	ストローク：左右14.0m
占有スペース(安全防護欄範囲)	3.8m×8.8m (6.1m×12.0m)	3.8m×11.1m (6.1m×14.2m)	3.8m×17.1m (6.1m×20.2m)



警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。
ワイヤの始末端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

お客様へのご注意とお願い

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので、ご了承ください。

お問い合わせ先

株式会社神戸製鋼所

溶接事業部門

マーケティングセンター

国内営業部

東日本営業室 (溶接システム)	(03)5739-6325	西日本営業室 (溶接システム)	(06)6206-6423
(溶接材料)	(03)5739-6323	(溶接材料)	(06)6206-6390
北海道営業所	(011)261-9334	中国営業所	(082)258-5305
東北営業所	(022)261-8812	四国営業所	(087)823-7444
中日本営業室	(052)584-6075	九州営業所	(092)451-6012

サービスセンター

コベルコROBOTiX(株)	(0466)20-3318	西日本サービスセンター	(072)621-2020
パーツセンター	(0466)20-3333	中国サービスセンター	(082)850-2810
東日本サービスセンター	(0466)20-3370	九州サービスセンター	(0942)81-4670
中部サービスセンター	(0561)32-9225		

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

<http://www.kobelco.co.jp/welding/>

●本製品に対するお問い合わせは、下記の販売店あるいは当社までご連絡下さい。