

# 認 証 書

下記製品機種は 一般社団法人日本ロボット工業会が定める建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準に適合していることを認証します

## 記

製品機種 (区分) ARCMAN™ A60 (多関節型)

申請者 社 名：株式会社神戸製鋼所  
代表者：溶接事業部門長 末永 和之  
所在地：東京都品川区北品川5丁目9番12号

認証記号 R221031N03SDFN115

## 認証範囲

1. 鋼 材：490N/mm<sup>2</sup>級, 400N/mm<sup>2</sup>級
2. 継手の部位：角形鋼管と通しダイアフラム継手
3. 溶接姿勢：下向
4. 板 厚：9mm～40mm
5. ルート間隔：4mm～10mm (テーパギャップ)
6. 開先角度：35°
7. 溶接ワイヤ： 種類 : YGW11, YGW18 径：1.2mm
8. シールドガス (種別) : CO<sub>2</sub>
9. エンドタブ：なし
10. 入熱・パス間温度 : YGW11 入熱：≤30kJ/cm パス間温度≤250℃  
YGW18 入熱：≤30kJ/cm パス間温度≤250℃
11. 特記事項：パルスアーク溶接 (メーカー呼称：「REGARC™」) を適用  
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)

適用規格 JARAS 1012 (WES 8703), JARAS 1013 (WES 8704)

有効期間 認証書発行 (認証取得) 日から2025年10月30日までの3年間  
(別途定めるサーベイランスにより更新可能)

2022年10月31日

一般社団法人 日本ロボット工業会  
建築鉄骨溶接ロボット型式認証委員会委員長

