KOBELCO

ECO way

CO_2溶接革命 REGARC™ 省スペース型鉄骨コア・仕口兼用溶接ロボットシステム

効果と特長

1 低スパッタ溶接
CO_2溶接とは思えない低スパッタ溶接

2 低ヒューム
ヒューム発生量は従来比1/2

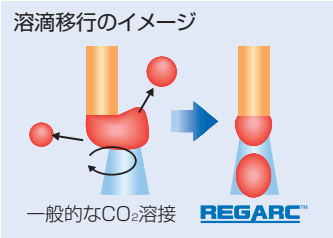
3 生産時間の短縮
コラム板厚22mm/400mm□において従来比10%のタクトタイム短縮（ノズル清掃頻度の低減など）

4 省エネルギー溶接
独自のパルスパラメータにより平均電流を低くできるため従来の定電圧溶接と較べ、エネルギー消費量が低減

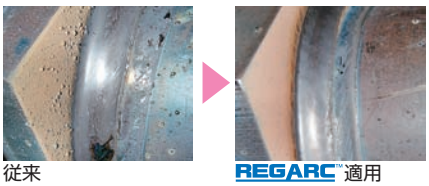
REGARC™とは？

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（特許出願済）

溶滴移行のイメージ



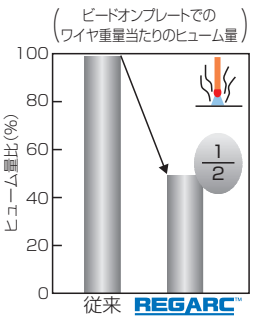
溶接後のスパッタ及びヒューム付着状況



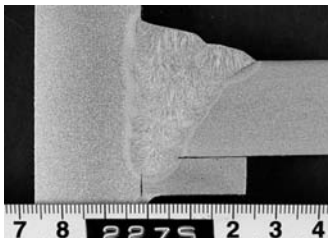
従来
（従来電源×従来ワイヤ）

REGARC™適用
（SENSARC™ AB500×MG-56R(N)）

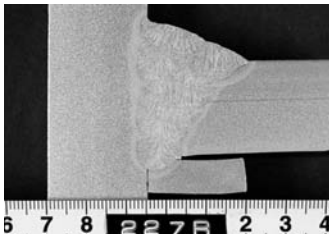
ヒューム発生量比較



良好な溶込み形状とビート外観



直線部



コーナ部

REGARC™の構成

神戸製鋼の溶接総合力を結集

ARCMAN™MP

SENSARC™AB500

FAMILIARC™MG-56R(N)

REGARC™対応ソフトウェア

◎コラム溶接ソフトウェア
コラム径：200～800mm/板厚9～40mm

◎パイプ溶接ソフトウェア
パイプ径：200～813mmφ/板厚9～40mm

上記以外のアプリケーションについても従来の定電圧溶接機能でご使用いただけます

神戸製鋼

REGARC™ 省スペース型鉄骨コア・仕口兼用溶接ロボットシステム

適用可能なコア、仕口の形状・寸法（標準システムについて記載）

●コア（REGARC™ の適用範囲は、本カタログ表面を参照）

	種類	径	板厚	長さ
REGARC™対応	コラムコア	200～800mm□	9～40mm	274～1000mm
	丸パイプコア	200～813mmφ	9～40mm	
REGARC™ 非対応	テーパコア（オプション）	250～800mm□	9～32mm	
	SRC造コア（オプション）	断面寸法 250～700mm□ フランジ幅 100～400mm	フランジ板厚 9～32mm（1mmピッチ） （厚板対応36、40、45、50、55、60mm）	

（注1）コア連結クランプ（オプション）が別途必要です。
（注2）正方形ダイアフラム以外のコア取付には、取付治具が別途必要です。

●仕口（REGARC™ には対応しておりません。従来の定電圧溶接となります）

種類	ダイアフラム寸法	フランジ幅	フランジ板厚	梁成	仕口段差
S造仕口、SRC造仕口 仕口2個置き	240～700mm□	100～400mm	9～32mm（厚板対応36、40、45、50mm） 9～32mmは1mmピッチ	300～1000mm（突合継手） 700～880mm（段差継手）	120mm以上

●システム構成と仕様
省スペース型コア・仕口兼用溶接ロボットシステム

システムタイプ	REGARC™
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%　水冷トーチ使用
ポジショナ	片持1軸　搭載可能重量650kg
占有スペース（安全防護柵範囲）	1.8m × 3.0m（5.9m × 5.9m、仕口2個置きを想定）

神戸製鋼　鉄骨溶接ロボットシステムのラインナップ

①柱大組立溶接ロボットシステム（2アーク/シングルアーク）
②天吊マルチワーク溶接ロボットシステム
③反転仕口溶接ロボットシステム“ワンセットフル”
④コア連結溶接ロボットシステム（2アーク/シングルアーク）
⑤梁溶接ロボットシステム

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。
ワイヤの始終端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィーダ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。

株式会社神戸製鋼所
溶接事業部門

※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。

営　業　部
（東京）
〒141-8688 東京都品川区北品川5－9－12（ONビル）
営業企画室　TEL 03-5739-6321　FAX 03-5739-6958
造船・化工機営業室　TEL 03-5739-6322　FAX 03-5739-6958
東京営業室 溶材グループ　TEL 03-5739-6323　FAX 03-5739-6958
東京営業室 溶接システムグループ　TEL 03-5739-6325　FAX 03-5739-6958
海外営業室　TEL 03-5739-6331～6332　FAX 03-5739-6960
（大阪）
〒541-8536 大阪市中央区備後町4－1－3（御堂筋三井ビル）
大阪営業室 溶材グループ　TEL 06-6206-6390　FAX 06-6206-6458～6459
大阪営業室 溶接システムグループ　TEL 06-6206-6423　FAX 06-6206-6458～6459

カスタマーサポートセンター　〒251-8551 神奈川県藤沢市宮前100－1
TEL 0466-20-3000　FAX 0466-20-3010

北海道溶接営業室　〒060-0004 札幌市中央区北四条西5－1－3（日本生命北門館ビル）
TEL 011-261-9334　FAX 011-251-2533
東北溶接営業室　〒980-0811 仙台市青葉区一番町1－2－25（仙台NSビル）
TEL 022-261-8812　FAX 022-261-0762
名古屋溶接営業室　〒451-0045 名古屋市西区名駅2－27－8（名古屋プライムセントラルタワー）
TEL 052-584-6075　FAX 052-584-6109
中四国溶接営業室　〒730-0013 広島市中区八丁堀16－11（日本生命広島第2ビル）
TEL 082-228-4341　FAX 082-223-0715
四国営業所　〒760-0017 香川県高松市番町1－6－8（高松興銀ビル）
TEL 087-823-7444　FAX 087-823-7333
九州溶接営業室　〒812-0012 福岡市博多区博多駅中央街1－1（新幹線博多ビル）
TEL 092-451-6012　FAX 092-473-8238

本商品のご質問等は神戸製鋼か下記取扱い店へご連絡下さい。

11060000（F）