

## 第2回建築鉄骨溶接ロボット認証型式(新規審査)一覧【更新】

2019.12.13

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	溶接ワイヤ (種類, 径)	シールドガス (種別)	エンドタブ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R011213N02PPHS032	コマツ産機株(02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	横向	9mm～ 40mm	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチール タブ	入熱: ≤22kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R011213N02PPVS033	コマツ産機株(02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	立向	9mm～ 40mm	5mm～9mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW18 径:1.2mm	混合ガス	スチール タブ	入熱: ≤180kJ/ cm パス間温度: ≤190℃	なし
R011213N02PPFF034	コマツ産機株(02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R011213N04DPHS035	JMUディフェンスシステ ムズ株(04)	HIROBO(V5.0) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイヤフラムと 梁フランジ継手	横向	9mm～ 40mm	4mm～12mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW15, YGW19 径:1.4mm	混合ガス	スチール タブ	入熱: ≤20kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R011213N04PPHS036	JMUディフェンスシステ ムズ株(04)	HIROBO(V5.0) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	横向	9mm～ 40mm	4mm～12mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW15, YGW19 径:1.4mm	混合ガス	スチール タブ	入熱: ≤20kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R011213N02PPFS039	コマツ産機株(02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチール タブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし

