

第3回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2020.6.18

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 角度	溶接ワイヤ	シールドガス (種別)	エンドタブ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R020618N02DPFS040	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>	通しダイアフラム 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°C	なし

