

第4回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2020.12.26

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
R021226N04DPHF041	JMUディフェンスシ テムズ(株)	HIROBO (V5.0) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	通しダイアフラム 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	代替タブ	入熱: ≤20kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし