

第9回建築鉄骨ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2022.7.30

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 (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
R040730N02SDFN051	コマツ産機株式会社 (02)	RAL-CXXシリーズ (RAL10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通し ダイヤフラム継手	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>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	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)