

第13回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2024.1.16

| 認証記号              | 会社名          | 製品機種<br>(区分)                     | 鋼材   | 継手の部位               | 溶接<br>姿勢 | 板厚           | ルート間隔                     | 開先<br>角度 | 溶接<br>ワイヤ                             | シールドガス<br>(種別)  | エンド<br>タブ | 入熱・<br>パス間温度                     | 特記事項 |
|-------------------|--------------|----------------------------------|--|---------------------|----------|--------------|---------------------------|----------|---------------------------------------|-----------------|-----------|----------------------------------|------|
| R090116N02CDFN070 | コマツ産機(株)(02) | RAL-C3シリーズ<br>(RAL-20)<br>(多関節型) | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 円形鋼管と通しダ<br>イアフラム継手 | 下向       | 9mm~<br>40mm | 4mm~10mm<br>(テーパギャッ<br>プ) | 35°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2<br>mm | CO <sub>2</sub> | なし        | 入熱: ≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤350°C | なし   |
| R090116N02SDFN071 | コマツ産機(株)(02) | RAL-C3シリーズ<br>(RAL-20)<br>(多関節型) | 490N/mm <sup>2</sup><br>400N/mm <sup>2</sup> | 角形鋼管と通しダ<br>イアフラム継手 | 下向       | 9mm~<br>40mm | 4mm~10mm<br>(テーパギャッ<br>プ) | 35°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2<br>mm | CO <sub>2</sub> | なし        | 入熱 ≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤350°C  | なし   |