

第15回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2019.8.10

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)	エント ダブ	入熱・ パス間温度	備考
R100810N02PPFS074	コマツ産機(株) (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ 継手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テーパギャッ プ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチー ルダブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350°C	
R100810N02PPFF075	コマツ産機(株) (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ 継手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テーパギャッ プ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替 ダブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350°C	