

第18回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2021.4.1

| 認証記号              | 会社名<br>(登録番号)               | 製品機種<br>(区分)  | 鋼材   | 継手の部位               | 溶接<br>姿勢 | 板厚           | ルート<br>間隔                     | 開先<br>角度 | 溶接ワイヤ                             | シールド<br>ガス<br>(種別) | エント<br>タブ | 入熱・<br>パス間温度                        | 特記事項  |
|-------------------|-----------------------------|---|--|---------------------|----------|--------------|-------------------------------|----------|-----------------------------------|--------------------|-----------|-------------------------------------|---|
| R130419N01SDNF080 | コベルコROBOTiX<br>株式会社<br>(O1) | 石松 IR-<br>700/900/110,<br>IR-<br>700WL/900WL/<br>110WL<br>(可搬簡易型) | 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 | 5mm~<br>9mm<br>(テーパー<br>キヤップ) | 25°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし        | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | 1)ロケットチップの使用が必要<br>2)溶接途中でのノズル交換が必要<br>であり、2種類のノズルが必要<br>3)2021年4月1日から製品機種<br>IR-700WL/900WL/110WLを追加<br>認証<br>4)2021年4月1日からタッチパネ<br>ル式コントローラを追加認証                |
| R130419N01CDNF081 | コベルコROBOTiX<br>株式会社<br>(O1) | 石松 IR-<br>700/900/110,<br>IR-<br>700WL/900WL/<br>110WL<br>(可搬簡易型) | 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 | 5mm~<br>9mm<br>(テーパー<br>キヤップ) | 25°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし        | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | 1)ロケットチップの使用が必要<br>2)溶接途中でのノズル交換が必要<br>であり、2種類のノズルが必要<br>3)2021年4月1日から製品機種<br>IR-700WL/900WL/110WLを追加<br>認証<br>4)2021年4月1日からタッチパネ<br>ル式コントローラを追加認証                |
| R130419N01SDNF082 | コベルコROBOTiX<br>株式会社<br>(O1) | 石松 IR-<br>700/900/110,<br>IR-<br>700WL/900WL/<br>110WL<br>(可搬簡易型) | 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 | 5mm~<br>9mm<br>(テーパー<br>キヤップ) | 25°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし        | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | 1)鋼管二継手同時溶接<br>2)ロケットチップの使用が必要<br>3)溶接途中でのノズル交換が必要<br>であり、2種類のノズルが必要<br>4)2021年4月1日から製品機種<br>IR-700WL/900WL/110WLを追加<br>認証<br>5)2021年4月1日からタッチパネ<br>ル式コントローラを追加認証 |
| R130419N01CDNF083 | コベルコROBOTiX<br>株式会社<br>(O1) | 石松 IR-<br>700/900/110,<br>IR-<br>700WL/900WL/<br>110WL<br>(可搬簡易型) | 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 | 5mm~<br>9mm<br>(テーパー<br>キヤップ) | 25°      | 種類:<br>YGW11,<br>YGW18<br>径:1.2mm | CO <sub>2</sub>    | なし        | 入熱:<br>≤30kJ/cm<br>パス間温度:<br>≤250°C | 1)鋼管二継手同時溶接<br>2)ロケットチップの使用が必要<br>3)溶接途中でのノズル交換が必要<br>であり、2種類のノズルが必要<br>4)2021年4月1日から製品機種<br>IR-700WL/900WL/110WLを追加<br>認証<br>5)2021年4月1日からタッチパネ<br>ル式コントローラを追加認証 |