

第22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 (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)	エント ダブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R170602N01SSHA087	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松IR-700, IR-700WL (可搬簡易型)	550N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管柱と角 形鋼管柱継手	横向	32mm~ 50mm	4mm~ 10mm (平行 キャップ)	35°	種類: G59JA1UC3M1T 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	1)ビード継目部については、「処理あり」で認証する 2)表層の溶融プールのたれ防止の為、セラミックス材を貼付すること 3)ロボット2台の対面溶接とする 4)1層溶接後にエレクションピースの「建て入れ調整治具」を取り外す方式とする 5)2021年4月1日から製品機種IR-700WLを追加認証 6)2021年4月1日からタッチパネル式コントローラを追加認証