

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】

2023.6.2

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 ギャップ)	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