

第23回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2023.6.26

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
R170626N01SSHA088	コベルコROBOTIX 株式会社 (01)	石松IR-700, IR-700WL (可搬簡易型)	490N/mm ² 400N/mm ²	角形鋼管柱と角 形鋼管柱継手	横向	25mm~ 40mm	4mm~ 10mm (平行 キャップ)	35°	種類:YGW18 径:1.2mm	CO ₂	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)表層の熔融プールのたれ防 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