

## 第2回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(実績審査)【更新】

2020.6.18

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)	エンド タブ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R020618J02CDFN018	コマツ産機株 (02)	RAL-CX2シリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	円形鋼管と通しダイ アフラム継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R020618J02PPFS019	コマツ産機株 (02)	RAL-CX2シリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	下向	9mm～ 32mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチー ルタブ	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし
R020618J02PPFF020	コマツ産機株 (02)	RAL-CX2シリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ継手	下向	9mm～ 32mm	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替タ ブ	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350℃	なし