

第20回建築鉄骨溶接ロボット型式認証申請一覧(新規審査)

2017.2.24

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)	エント ダブ	入熱・ パス間温度	備考
R170224N06SDFN085	株ダイヘン (06)	FDシリーズ (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	角形鋼管と通し ダイヤフラム継 手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テ-パキッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	