

第9回建築鉄骨ロボット証型式一覧(新規審査)【更新】

2016.7.30

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 タブ	入熱 パス間温度	特記事項
R040730N02SDFN051	コマツ産機株式会 社(O2)	RAL-CXXシリーズ (RAL10) (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	9mm~ 40mm	4mm~10 mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	鋼管複数 継手同時 溶接(同 時に溶接 可能な継 手数:1及 び2)