

第11回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) (更新)

2017.5.11

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
R050511N02CDFN053	コマツ産機株 (02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	円形鋼管と通し ダイヤフラム継手	下向	9mm~40mm	4mm~10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11,YGM18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	タンデム 溶接可