

第13回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査) 【更新】

2018.1.16

認証記号	会社名	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
R090116N02CDFN070	コマツ産機株式会社(O2)	RAL-C3シリーズ (RAL-20) (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 (平行ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2 mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	
R090116N02SDFN071	コマツ産機株式会社(O2)	RAL-C3シリーズ (RAL-20) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	角形鋼管と通しダ イアフラム継手	下向	9mm～ 40mm	4mm～10mm (平行ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2 mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱 ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	