

第15回建築鉄骨溶接ロボット認証型式（新規審査） 更新申請一覧

2016.8.10

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 タブ	入熱・ パス間温度	備考
R100810N02PPFS074	コマツ産機株 (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9～ 40mm	4mm～10mm (テーパキャッ プ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO ₂	スチー ルタブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	
R100810N02PPFF075	コマツ産機株 (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フランジ継 手	下向	9～ 40mm	4mm～10mm (テーパキャッ プ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO ₂	代替 タブ	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤350°C	

