

第18回建築鉄骨溶接ロボット型式認証型式一覧(新規審査)【更新】

2019.4.19

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)	エント ワジ	入熱・ パス間温度	特記事項
R130419N01SDNF080	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	スイング石松 IR-700/900/110 (可搬簡易型)	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	5mm～9mm (テーパキヤップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●ロケットチップの使用が 必要 ●溶接途中でのノズル交換 が必要であり、2種類のノ ズルが必要
R130419N01CDNF081	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	スイング石松 IR-700/900/110 (可搬簡易型)	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	5mm～9mm (テーパキヤップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●ロケットチップの使用が 必要 ●溶接途中でのノズル交換 が必要であり、2種類のノ ズルが必要
R130419N01SDNF082	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	スイング石松 IR-700/900/110 (可搬簡易型)	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	5mm～9mm (テーパキヤップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●鋼管二継手同時溶接 ●ロケットチップの使用が 必要 ●溶接途中でのノズル交換 が必要であり、2種類のノ ズルが必要
R130419N01CDNF083	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	スイング石松 IR-700/900/110 (可搬簡易型)	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	5mm～9mm (テーパキヤップ)	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250°C	●鋼管二継手同時溶接 ●ロケットチップの使用が 必要 ●溶接途中でのノズル交換 が必要であり、2種類のノ ズルが必要