

第18回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2025.4.19

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 (種別)	エント ダブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R130419N01SDNF080	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松 IR- 700/900/110, IR- 700WL/900WL/ 110WL (可搬簡易型)	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	5mm~ 9mm	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦250°C	1)ロケットチップの使用が必要 2)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 3)2021年4月1日から製品機種 IR-700WL/900WL/110WLを追加 認証 4)2021年4月1日からタッチパネ ル式コントローラを追加認証
R130419N01CDNF081	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松 IR- 700/900/110, IR- 700WL/900WL/ 110WL (可搬簡易型)	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	5mm~ 9mm	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦250°C	1)ロケットチップの使用が必要 2)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 3)2021年4月1日から製品機種 IR-700WL/900WL/110WLを追加 認証 4)2021年4月1日からタッチパネ ル式コントローラを追加認証
R130419N01SDNF082	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松 IR- 700/900/110, IR- 700WL/900WL/ 110WL (可搬簡易型)	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	5mm~ 9mm	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦250°C	1)鋼管二継手同時溶接 2)ロケットチップの使用が必要 3)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 4)2021年4月1日から製品機種 IR-700WL/900WL/110WLを追加 認証 5)2021年4月1日からタッチパネ ル式コントローラを追加認証
R130419N01CDNF083	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松 IR- 700/900/110, IR- 700WL/900WL/ 110WL (可搬簡易型)	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	5mm~ 9mm	25°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦250°C	1)鋼管二継手同時溶接 2)ロケットチップの使用が必要 3)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 4)2021年4月1日から製品機種 IR-700WL/900WL/110WLを追加 認証 5)2021年4月1日からタッチパネ ル式コントローラを追加認証