

第22回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

2017.06.02

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 (種類, 径)	シールド ガス (種別)	エント ダブ	入熱・ パス間 温度	特記事項	備考
R170602N01SSHA087	コベルコROBOTiX 株式会社 (01)	石松IR- 700/900/110 (可搬簡易型)	550N/mm ²	角形鋼管柱と角 形鋼管柱継手	横向	32mm~ 50mm	4mm~ 10mm (平行 ギャップ)	35°	種類: G59JA1UC3M1T 径: 1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤250℃	<ul style="list-style-type: none"> ●ビード継目部については、「処理あり」で認証する ●表層の熔融プールのたれ防止の為、セラミック材を貼付すること ●ロボット2台の対面溶接とする ●1層溶接後にエレクシオンピースの「建て入れ調整治具」を取り外す方式とする 	