

第31回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

【更新】

2024.4.19

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 (種類, 径)	シールド ガス (種別)	エントリ タイプ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R210419N02SDFN097	コマツ産機株式会社 (02)	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 ダイヤフラム継 手	下向	9mm～ 40mm	4mm～ 10mm (テーパ キャップ)	35°	種類: JIS Z 3313 T49J0T15-0CA-UH5 (YGW11相当), JIS Z 3313 T550T15- 0CA-UH5 (YGW18相 当) 径: 1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≦30kJ/cm パス間温度: ≦350°C	なし