

第11回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

【更新】

2026.5.11

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)	エンド タブ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R50511N02CDFN053	コマツ産機(株) (02)	RAL-CXXシリーズ (RAL-10) (多関節型)	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	4mm～10mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	なし	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	タンデム 溶接可