

第20回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2026..2.24

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)	エンドタブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R170224N06SDFN085	株式会社ダイヘン (06)	FDシリーズ (多関節型)	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	9~ 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	なし