

第21回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2026.3.23

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	備考
R170323N06CDFN086	株ダイヘン (06)	CDシリーズ (多関節型)	490N/mm ² 400N/mm ²	円形鋼管と通し ダイヤフラム継 手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テーパギャッ プ)	35°	種類: YGW11, YGW18 径:1.2mm	CO ₂	なし	入熱: ≤40kJ/cm パス間温度: ≤250°C	