

第1回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(実績審査) 【更新】

2025.8.9

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)	エントグ	入熱・ パス間温度	特記 事項
R010809J02SDFN001	コマツ産機株 (02)	RAL-CX1シリーズ (RAL10) (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	9mm~25mm	6mm~7mm (平行ギャッ 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
R010809J02SDFN002	コマツ産機株 (02)	RAL-CX2シリーズ (RAL10) (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	9mm~32mm	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