

### 第35回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

2026.3.5

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)	エント タブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R260305N02DPFF120	コマツ産機株 (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラム と梁フランジ継手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テーパギャ ップ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	代替 タブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350°C	なし
R260305N02DPFS121	コマツ産機株 (02)	RAL-C3シリーズ (RAL20) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	通しダイアフラム と梁フランジ継手	下向	9~ 40mm	4mm~10mm (テーパギャ ップ)	35°	種類: YGW11, WGW18 径:1.2mm	CO <sub>2</sub>	スチ ールタブ	入熱: ≦40kJ/cm パス間温度: ≦350°C	なし