

第27回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

2019.4.18

| 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 アブ | 入熱・ パス間 温度 | 特記 事項 |
|-------------------|------------------------|-----------------------------|--|-------------------------|----------|--------------|-------------------------------|----------|-----------------------|--------------------|------------|-------------------------------------|----------|
| R190418N07DPFF095 | 日鉄溶接工業 株式会社 (07) | NS-ROBO Multi II (可搬簡易型) | 490N/mm ² 400N/mm ² | 通しダイア ラムと梁フ ランジ接手 | 下向 | 9mm～ 40mm | 4mm～ 10mm (テーパ キャップ) | 35° | 種類: YGW18 径: 1.2mm | CO ₂ | 代替タブ | 入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C | なし |
| R190418N07PPFF096 | 日鉄溶接工業 株式会社 (07) | NS-ROBO Multi II (可搬簡易型) | 490N/mm ² 400N/mm ² | 柱と梁フ ランジ接手 | 下向 | 9mm～ 40mm | 4mm～ 10mm (テーパ キャップ) | 35° | 種類: YGW18 径: 1.2mm | CO ₂ | 代替タブ | 入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C | なし |