

## 第27回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

2022.4.18

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