

第36回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)

2026.6.16

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 グ	入熱・ パス間温度	特記事項
R260616N07SSHB122	日鉄溶接工業 株式会社 (07)	NS-ROBO Multi E (可搬簡易型)	490N/mm ² 級 400N/mm ² 級	角形鋼管柱 と角形鋼管 柱継手	横向	12mm～ 40mm	4mm～ 10mm (平行 キヤップ)	35°	銘柄: SX- 26 及び SX-55 径: 1.2mm	CO ₂ ガス流量: 50L/分以下	なし	入熱: ≤20kJ/cm パス間温度: ≤250℃	1) 表層継目部及び表層以外の ビードは、「処理あり」で認証する 2) ビード継目部はオペレータ技量 に依存するため、溶接ロボット型 式認証の対象外とする 3) 1層もしくは2層溶接後にエレク ションピースの「建て入れ調整治 具」を取り外す方式とする 4) オペレータが関与するべき事項 を認証書別紙に示す