

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】

2025.4.18

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)	エンドタブ	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 ギャップ)	35°	種類: YGW18 径: 1.2mm	CO ₂	代替タブ	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	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 ² 400N/mm ²	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 ₂	代替タブ	入熱: ≤30kJ/cm パス間温度: ≤350°C	なし