

日鉄溶接工業株式会社 建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧

2025.4.18

製品機種 (区分)	認証記号	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	新規 審査 / 実績 審査	認証回	登録 期間
NS-ROBO Multi II (可搬簡易型)	R190418N07DPFF095	490N/mm ² 400N/mm ²	通しダイア ラムと梁フラン ジ継手	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	新規 審査	第27回 【更新】	2025年 4月18日- 2028年 4月17日
NS-ROBO Multi II (可搬簡易型)	R190418N07PPFF096	490N/mm ² 400N/mm ²	柱と梁フラン ジ継手	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	新規 審査	第27回 【更新】	2025年 4月18日- 2028年 4月17日