

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

2026.6.16

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	シールド・ガス (種別)	エント 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 E (可搬簡易型)	R260616N07SSHB122	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°C	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	新規 審査	第36回	2026年 6月16日～ 2029年 6月15日
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 キヤップ)	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 キヤップ)	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