WeldingCR（商標出願中）

Kyowakiden Industry Co.,Ltd.

溶接条件監視システム

溶接施工条件の記録、ちゃんと残していますか？

すでに鉄骨ファブリケーターでは、物件ごとの溶接施工条件（電流・電圧・溶接速度）を1パス毎に記録し、提出することを要求されています。

それは、入熱量を制限し溶接部分の接手性能を確保していることを証明する一つの手段となるからです。

ロボット溶接の場合、システムの中でそれらの記録は蓄積・保管されますが、半自動溶接の場合、溶接作業者が用紙に記入し管理部へ提出するという流れになっています。

当社のDX技術製品“*溶接条件監視システム*”はWi-Fi通信を利用して最大50台の溶接機の管理を行います。

溶接品質のエビデンスとして、また業務管理のツールとしてご採用ください。

システム概要

- ○Wi-Fi通信を利用して溶接時の施工条件（電流・電圧・時間）を記録するシステム
- ○既設の溶接機に取り付けて使用可能
- ○PC等で自由に閲覧可能
- ○CSV形式などでデータを出力し保存可能

協和機電工業株式会社
Kyowakiden Industry Co.,Ltd.

画面表示例

平均電流[A]	平均電圧[V]	経過時間[sec]	冷却時間[sec]	開始時刻	終了時刻
240.83	23.79	3.8	-	2025-04-01 09:07:59.6	2025-04-01 09:08:03.4
248.18	23.50	2.4	3.2	2025-04-01 09:08:06.6	2025-04-01 09:08:09.0
227.96	25.70	14.1	1.2	2025-04-01 09:08:10.2	2025-04-01 09:08:24.3
224.88	25.46	1.7	20.9	2025-04-01 09:08:45.2	2025-04-01 09:08:46.9
225.27	24.78	49.9	0.0	2025-04-01 09:08:46.9	2025-04-01 09:09:36.8
197.18	23.26	11.0	1.6	2025-04-01 09:09:38.4	2025-04-01 09:09:49.4
238.09	29.83	78.5	20.6	2025-04-01 09:10:10.0	2025-04-01 09:11:28.5
213.22	29.22	7.5	361.3	2025-04-01 09:17:29.8	2025-04-01 09:17:37.3
231.91	26.53	7.3	4.0	2025-04-01 09:17:41.3	2025-04-01 09:17:48.6
218.33	26.52	7.9	3.9	2025-04-01 09:17:52.5	2025-04-01 09:18:00.4

※画像は開発中のものです。実際の仕様とは異なる場合があります。

この他当社では、DX技術を駆使した技術・製品の提供をいたします。
工場での製造・生産設備でお困りの際には、ぜひご相談ください。

お問い合わせ先（販売店）

株式会社 旭ウエルデックス

https://www.asahiwel.co.jp

本製品に関するお問い合わせは右記までご連絡ください。

〒590-0908　大阪府堺市堺区匠町17番地5
TEL　072-222-5151
FAX　072-223-6430

製造元

協和機電工業株式会社

https://www.kyowa-kk.co.jp

事業開発部　Robot&DXプロジェクトグループ
〒851-2107
長崎県西彼杵郡時津町久留里郷376番地5
TEL　095-801-2073
FAX　095-801-2056

※本資料の記載内容は、2025年4月現在のものであり、保証を意味するものではありません。
※本資料の内容は、予告なく変更になる場合があります。