

機種 オプション

- 直流溶接計測仕様
- 交流溶接計測仕様
- 直流交流切替計測仕様

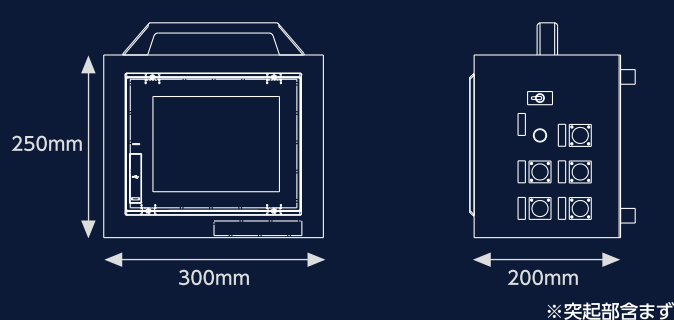
- 温度計

計測仕様

設定パラメータ	溶接電流上下限值	0～1000A
	溶接電圧上下限值	0～100V
	温度上下限值	0～500℃
	サンプリング時間	1～10sec
	計測開始溶接電流	10～600A
	計測終了溶接電流	10～600A
計測データ	溶接電流	サンプリング、平均値
	溶接電圧	サンプリング、平均値
	温度	サンプリング、平均値
	溶接速度	演算
	入熱量	演算
	溶接時間	サンプリング、アーク時間
	任意入熱量	10箇所
	容量	9999ファイル 最大時間4000sec/1ファイル
記憶	媒体	本体:SDメモリ 外部:USB

一般仕様	表示器	タッチパネル
	制御	PLC
	入力電圧	AC100V、±10% 50/60Hz
	使用温度	0～50℃
	外形寸法	300W×250D×200H
	溶接電流	
入力仕様	直流溶接	0～500A
	交流溶接	100～1000A
	溶接電圧	
	直流溶接	0～100V
	交流溶接	0～110V
	温度 (非接触式デジタルセンサ)	0～500℃

本体外形寸法



直流溶接電流検出器



交流溶接電流検出器



溶接電圧検出器



温度検出器 (オプション)

★本カタログに記載されている内容についてのご不明点、また記載なき用途につきましては、下記までお問い合わせください。



安全に関するご注意

●ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

日鉄溶接工業株式会社

NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.

<https://www.weld.nipponsteel.com>

機器事業部 千葉県習志野市東習志野7-6-1

〒275-0001 TEL (047) 479-4112 FAX (047) 479-1434

※本カタログ記載の内容は、改良等により変更する場合がありますので御了承願います。

販売店

溶接作業データをリアルタイムで収集・表示し
蓄積したデータはPCに移し表・グラフで集計可能

ウェルドデジタルモニタ WELD DIGITAL MONITOR

溶接データサンプリング装置



用途

- 溶接条件の連続監視
- データの統計的解析

計測項目

- 溶接電流
- 溶接電圧
- 温度 (オプション)

演算項目

- 溶接速度
- 溶接入熱量
- 溶接時間

特長



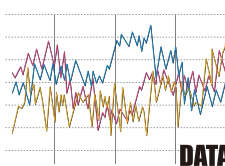
1. 大画面表示

- 8インチ画面によるタッチパネル表示器を採用しています。
- 計測項目 (溶接電流、溶接電圧、温度、溶接時間) をリアルタイムに表示します。
- 計測項目 (溶接電流、溶接電圧、温度、溶接時間) をグラフ形式で表示します。



2. 外部記憶媒体へのデータ保存

- 計測データは、CSV形式でUSBメモリに保存が出来ます。
- パソコンで、計測データを表形式、グラフ形式で表示することが出来ます。
- 大容量記憶が可能です。



3. 多様なデータサンプリングと各種の演算機能

- 交流溶接、直流溶接に採用出来ます。
- サンプリング時間を変更することが出来ます。
- 演算機能による入熱量、溶接速度、溶接時間を表示します。
- 任意の溶接個所の入熱量を表示します。



4. 溶接条件判定機能

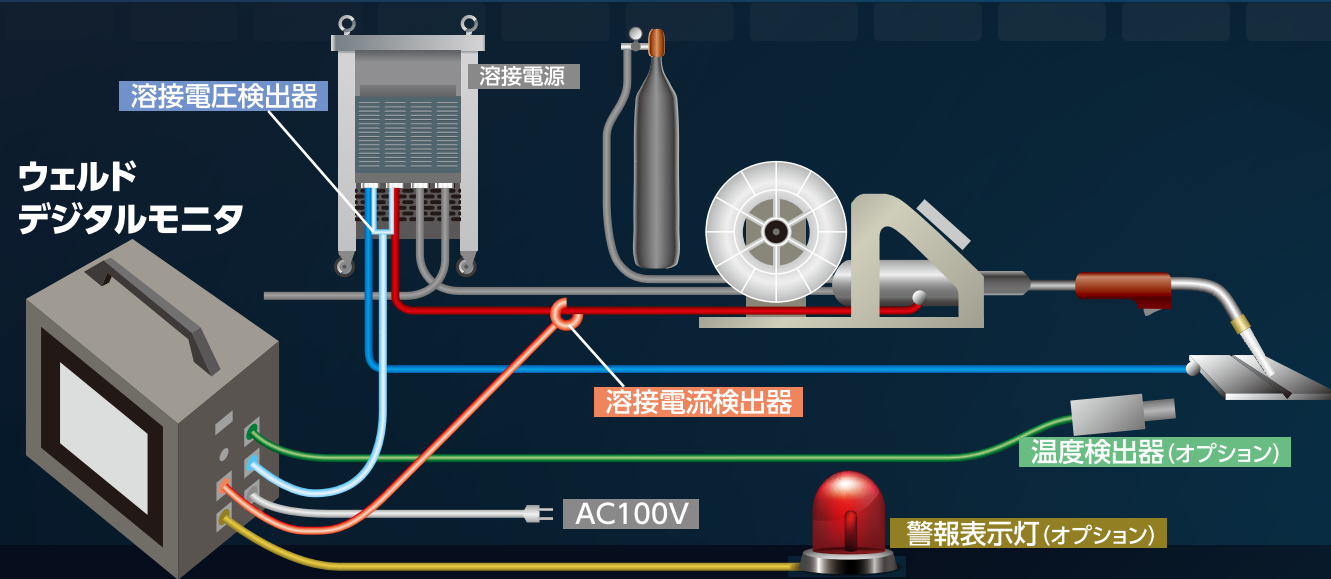
- 溶接条件判定機能により、警報表示、外部への警報が出来ます。

外 観

- ① タッチパネル(条件、モニタ、波形表示)
- ② 外部記憶媒体用コネクタ
- ③ 電源スイッチ
- ④ 温度検出器用コネクタ
- ⑤ 溶接電流検出器用コネクタ
- ⑥ 溶接電圧検出器用コネクタ
- ⑦ 外部警報用コネクタ
- ⑧ AC100V 入力用コネクタ



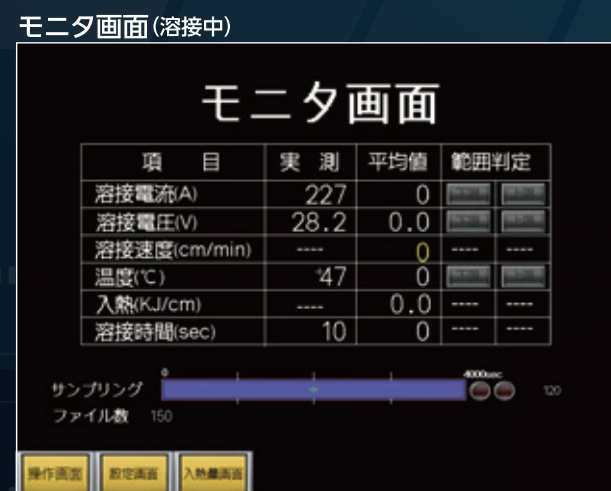
直流電源の接続例



タッチパネル表示例



下 限 、 上 限 : 溶接条件の範囲設定値
溶 接 長 さ : 溶接長の設定値
サンプリング時間 : 計測するサンプリング時間設定値
計 測 開 始 電 流 : 計測開始の溶接電流設定値
計 測 停 止 電 流 : 計測停止の溶接電流設定値
下 部 ス イ ッ チ : 画面切替スイッチ



実 測 : 計測値
平 均 値 : 溶接開始から溶接終了までの平均値
範 囲 判 定 : 設定範囲外の下限・上限値数値検出により点灯
サンプリング・ファイル数 : サンプリング時間、ファイルの数
下 部 ス イ ッ チ : 画面切替スイッチ

パソコンによる記録データの蓄積および表示

計測データは、USBメモリにてPCに蓄積及び表示ができます。



ファイル管理の例

計測データファイルのコピー、移動、削除が出来ます。

1 ファイル管理例

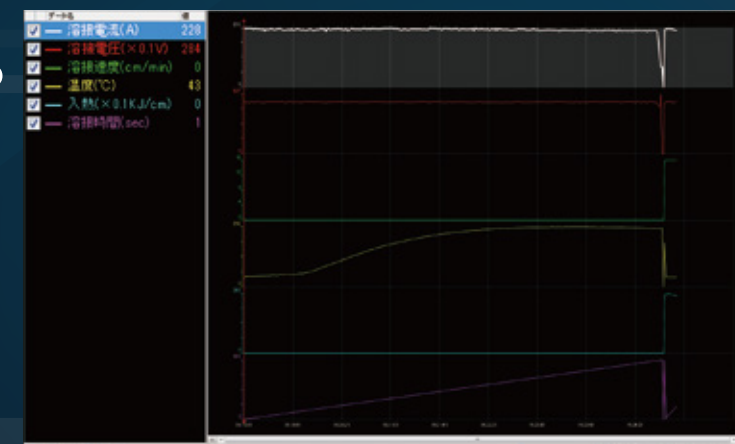
名前	日付時刻	種類	サイズ	タグ
PLCLOG01_20160204_153242_000001B0.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	13 KB	
PLCLOG01_20160205_142758_000001B1.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	4 KB	
PLCLOG01_20160205_143220_000001B2.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	3 KB	
PLCLOG01_20160205_143922_000001B3.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	3 KB	
PLCLOG01_20160205_144433_000001B4.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	3 KB	
PLCLOG01_20160205_145054_000001B5.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	3 KB	
PLCLOG01_20160208_140254_000001B6.CSV	2016/02/08 14:10	Microsoft Excel CSV ファイル	15 KB	
PLCLOG01_20160208_144003_000001B7.CSV	2016/02/08 14:40	Microsoft Excel CSV ファイル	15 KB	
PLCLOG01_20160208_152456_000001B8.CSV	2016/02/08 15:23	Microsoft Excel CSV ファイル	15 KB	
PLCLOG01_20160208_160418_000001B9.CSV	2016/02/08 16:03	Microsoft Excel CSV ファイル	15 KB	
PLCLOG01_20160208_164250_000001BA.CSV	2016/02/08 16:41	Microsoft Excel CSV ファイル	15 KB	

2 表形式での 表示例

	A	B	C	D	E	F	G
1	TIME	溶接電流(A)	溶接電圧(×0.1V)	溶接速度(cm/min)	温度(℃)	入熱(×0.1KJ/cm)	溶接時間(sec)
2	15時19分01秒	228	284	0	43	0	1
3	15時19分02秒	230	285	0	43	0	2
4	15時19分03秒	227	282	0	47	0	3
5	15時19分04秒	229	284	0	45	0	4
6	15時19分05秒	228	281	0	47	0	5
7	15時19分06秒	228	282	0	47	0	6
8	15時19分07秒	228	285	0	46	0	7
9	15時19分08秒	227	285	0	46	0	8
10	15時24分41秒	120	257	0	259	0	341
11	15時24分42秒	79	327	0	258	0	342
12	15時24分43秒	79	3	0	259	0	343
13	15時24分44秒	0	0	0	0	0	0
14	15時24分45秒	222	282	16	195	234	343

1秒毎のデータ
平均値

3 グラフ形式での 表示例



※ウェルドデジタルモニタ本体でも同様の表示が可能