

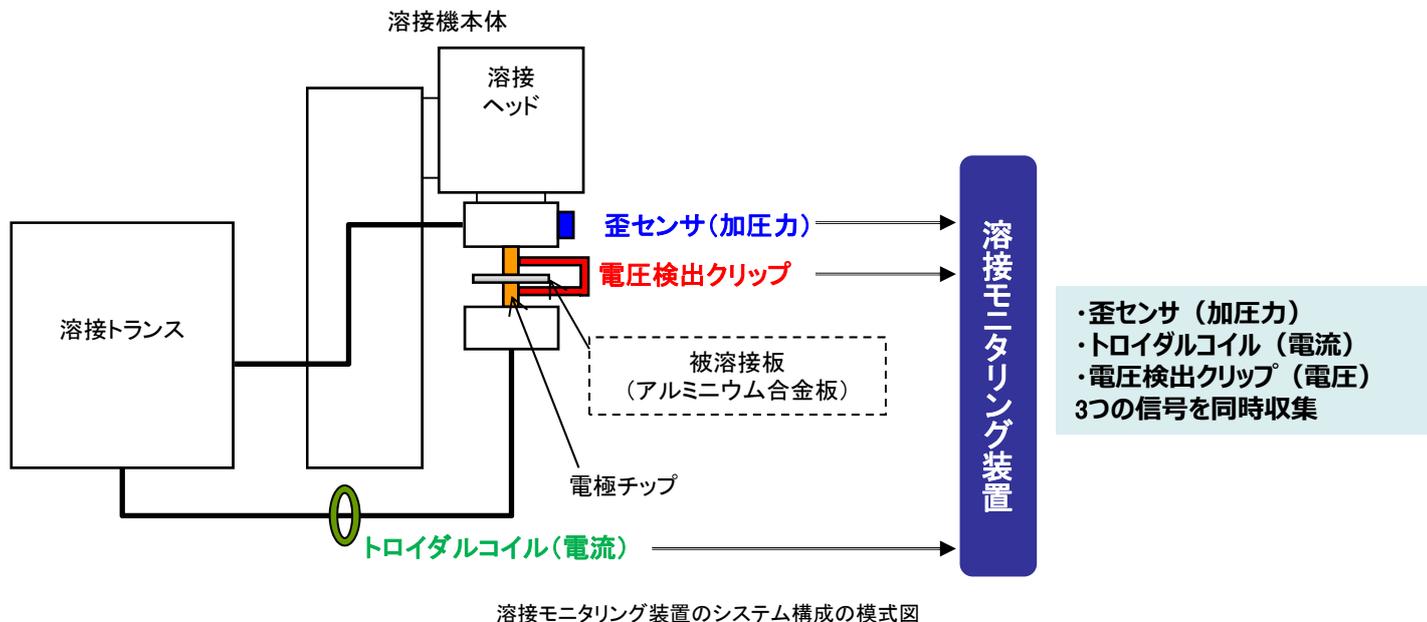


スポット溶接パラメータのオンライン計測

アルミニウム合金板の他、種々の材料のスポット溶接中の実際のパラメータの変化をリアルタイムで計測することが出来ます。

溶接モニタリング装置の特徴

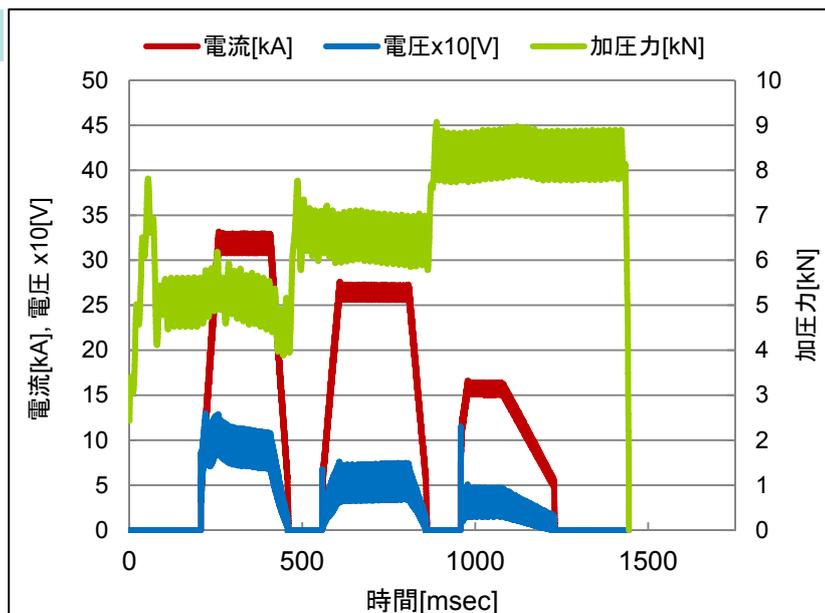
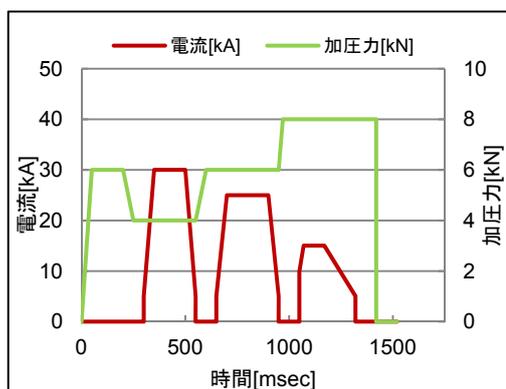
アルミニウム合金板のスポット溶接は、多段通電、多段加圧、パルス通電を組み合わせた条件下で行います。溶接モニタリング装置を用いることにより、実際の溶接中の電流、電圧、（電気抵抗）、加圧力をモニタリングすることが出来ます。



溶接モニタリング装置による電流、電圧、加圧力の検出事例

溶接モニタリング装置を使用し、3段通電、3段加圧条件でアルミニウム合金板(5052P-O、1.0t)をスポット溶接した場合の実際の電流、電圧、加圧力をリアルタイムで計測した結果を示します。これらの情報を活用することにより、溶接部の高品質化を実現する溶接技術を開発、提案いたします。

《3段通電、3段加圧条件の設定値と実測値の比較》



溶接モニタリング装置により計測した
3段通電、3段加圧溶接中の各種パラメータの変化



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2019 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。