

# 溶接管理モニタ

Welding Manager  
WCM-4

## 溶接施工条件記録装置

溶接電流, 溶接電圧, 溶接速度の他に,

**パス(層)間温度, 溶接入熱が簡単に自動記録できます。**



溶接施工条件記録表									
溶接工程	溶接機	溶接電流	溶接電圧	溶接速度	溶接時間	溶接温度	溶接入熱	溶接位置	溶接員
1	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
2	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
3	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
4	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
5	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
6	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
7	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
8	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
9	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
10	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
11	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
12	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
13	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
14	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
15	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
16	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
17	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
18	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
19	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS
20	AS	100	20	10	100	100	100	100	AS

レポート作成



データ取込ソフト



USBケーブル



パソコン

### 特長 1

- 制限温度超過時の警報ブザー。溶接終了時、パス間の制限温度を超過すると警報ブザーが鳴り、温度が下がるとブザーが停止し、溶接可能となります。
- 誰にでも簡単操作で場所を問わない。手袋のままワンタッチで接続できます。
- 必要溶接条件を自動記録する。溶接電流・電圧、溶接時間を記録します。
- 溶接パス(層)間温度を自動記録する。溶接開始時の温度を記録します。

### 特長 2

- 溶接入熱量の超過時警報ブザー。溶接中間点で管理入熱を超過していると警報ブザーが鳴ります。溶接速度を少し上げれば、平均入熱を下げるすることができます。
- 溶接入熱量を自動計算して自動記録します。溶接時間から速度を計算し、パス毎に入熱量を自動的に計算し、記録します。

### 特長 3

- 「溶接施工記録」がパソコンで簡単に編集できます。
- 複数の溶接継手の記録 (最大同時4ヶ所) ●大容量記憶 (999パス/99継手)
- 溶接施工管理費の大幅低減が可能です。溶接時の計測・記録員とデータ整理および計算作業が無くなります。(記憶しているデータの書き換えはできません。)

### 特長 4

- 直流溶接, 交流溶接に使用できます。炭酸ガスアーク溶接 (直流) 及びセルフシールドアーク溶接, サブマージアーク溶接 (交流) に使用できます。

■測定仕様

- 設定パラメータ：継手毎に設定します（英数字）
- ①溶接箇所番号（英数字5文字）
  - ②施工日（自動設定）
  - ③溶接作業者（英数字10文字）
  - ④工事番号（英数字10文字）
  - ⑤基準入熱量
  - ⑥基準パス(層)間温度
  - ⑦溶接長さ（最長9999mm）
- 測定データ：溶接パス毎に以下の内容を測定・記憶します
- ①溶接電圧の平均値
  - ②溶接電流の平均値
  - ③溶接開始時のパス(層)間温度
  - ④入熱量の演算結果
  - ⑤溶接時間
- 記憶容量：999パス  
1継手最大99パスまで記憶  
99継手まで設定可能

■一般仕様

- 表示器：バックライト付LCD  
計器電源：100V AC、50/60Hz  
使用環境：-10～50℃  
付属品：電源コード（3m）  
クランプメータ及びコード（10m）  
電圧測定用ケーブル（10m）  
コード付警報ブザー（10m）  
専用温度センサ及び中継コード（10m）  
PC接続用USBケーブル（3m）  
データ取込ソフトインストールCD（1枚）  
取扱説明書（CDに含む）
- 質量：モニター本体 1.4kg  
キャリングケース込 7.8kg

■警報仕様

- 警報判定：①基準パス(層)間温度超過警報  
層間温度が基準値を超えている間、警報がでます  
溶接作業中は機能していません
- ②入熱量超過予測判定警報  
溶接の中間地点で入熱演算を行い、基準値を超えていた場合に警報をだします これにより溶接速度をあげることで溶接終了時の入熱超過を防止します
- 警報出力：付属の警報ブザーでお知らせします

■入力仕様

- 入力信号：①溶接電圧 0～80V DC / AC  
②溶接電流 0～500A DC / AC  
※クランプ電流計より入力  
③温度 0～500℃（K熱電対）
- 精度定格：①溶接電圧・・・測定範囲に対して±0.5%  
②溶接電流・・・測定範囲に対して±0.5%  
※クランプの誤差は含まず  
③温度・・・測定範囲に対して±0.5%
- 測定周期：電圧・電流・温度を1秒周期で取込

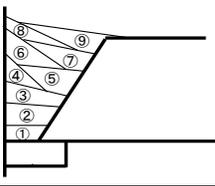
■レポート作成機能

- 作成方法：測定したデータをパソコンに取込み、レポートを作成します
- 通信仕様：USB2.0  
専用ソフト：データをパソコンに取込む専用ソフトをPCにインストールします

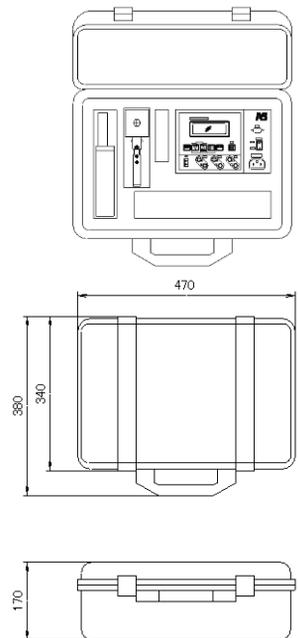
■対応OS

Windows 2000/XP/Vista/7/8/10

（報告書の一部）

溶接施工記録							
溶接方法	炭酸ガスアーク溶接	工事番号	654301				
溶接姿勢	下向	工事名称	(仮)吉田ビル新築工事				
溶接長さ(mm)	300	溶接部位	4C3B1A				
板厚(mm)	28	溶接技能者名	MIURA				
材質	SM490A	溶接管理者名	加藤 正博				
溶接ワイヤ(銘柄)	YM26	溶接施工日	2002/11/13				
ワイヤサイズ(φ mm)	1.2	開先					
シールドガス	CO2						
ガス流量(L/min)	30						
予熱温度(℃)	なし						
上限パス(層)間温度(℃)	250						
下限パス(層)間温度(℃)	-100						
基準入熱量(KJ/cm)	30.0						
アークタイム(秒)	499						
総パス数	9						
パス数	溶接時間(秒)	溶接電流(A)	溶接電圧(V)	溶接速度(cm/min)	パス間温度(℃)	入熱量(KJ/cm)	備考
1	68	335	33.5	26.5	13	25.4	1層
2	71	338	33.4	25.4	121	26.7	2層
3	78	336	33.5	23.1	162	29.2	3層
4	35	330	34.7	51.4	215	13.4	4層
5	41	330	35	43.9	244	15.8	4層
6	42	328	34.8	42.9	248	16.0	5層
7	34	330	34.6	52.9	245	13.0	5層
8	64	343	32.7	28.1	244	23.9	6層
9	66	346	33.5	27.3	249	25.5	6層

■外形



※本カタログは予告なく変更する場合があります。

代理店

AS 愛知産業株式会社

- URL <http://www.aichi-sangyo.co.jp>
- 東京本社 〒140-0011 東京都品川区東大井2-6-8 TEL.(03)6800-1122
- 名古屋営業所 〒480-1124 愛知県愛知郡長久手市戸田谷1405 TEL.(0561)61-4020
- 関西営業所 〒658-0031 神戸市兵庫区大開通8-2-2 TEL.(078)515-8680
- 広島営業所 〒732-0008 広島市東区戸坂ぐるめ木1-3-23 TEL.(082)220-1740