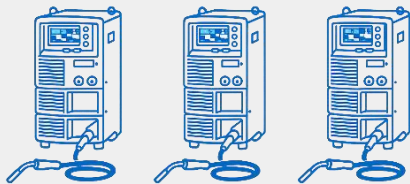




すべての溶接機の工程を 簡単に見える化

溶接管理システム Welding Monitor



多台数・多工程の溶接

多くの溶接電源が稼働
複数の溶接工程を並行
して進める



業界の人手不足

限られた人員で生産
工程の効率化が急務



求められる状況把握

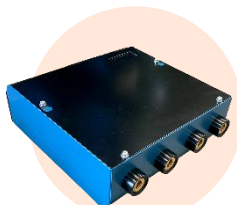
いつ、どれだけ稼働して
いるかの状況把握

工場全体の状況を「見える化」し、各溶接電源の稼働状況を把握することがカギ
だからこそ、**溶接管理システムへのニーズが高まっている**

既存機にも接続対応！

サイリスタ機・インバータ機・デジタル機 も対応

汎用機対応
ユニット



2019年～ Welbeeシリーズのみ対応



サイリスタ機



汎用インバータ機



汎用デジタル機



Welbeeシリーズ

簡単導入・簡単接続



汎用機対応ユニット

通信接続



溶接電源

PC

簡単接続

汎用機対応ユニットを溶接電源とPCにつなぐだけで接続完了

有線 / 無線対応

汎用機対応ユニットとPCは
無線でも**有線**でも接続可能

※無線接続時は別途アクセスポイントが必要となります

汎用機対応ユニット

- タイムスタンプ
- 溶接電流（実測値）
- 溶接電圧（実測値）
- 作業者情報※
- 稼働率

POINT

現場管理に最低限必要なデータは
すべて取得可能

Welbeeシリーズ

- タイムスタンプ
- 溶接電流（実測値/設定値）
- 溶接電圧（実測値/設定値）
- 送給速度（実測値/設定値）
- 送給負荷率
- 作業者情報※ ● 稼働率

ハイライト: Welbeeシリーズで追加取得できるデータ

※作業者情報は、RFID/BCR/QRコード/USBメモリで取得可能です。各方式に対応するリーダが必要です。

※Welbeeシリーズは、拡張ボードキットが必要です。

タイムテーブル機能

- 稼働状況や作業実績を可視化



レポート出力

- 作業実績の報告に活用

溶接データレポート

印刷日 2026/07/17

溶接技術情報

名前

コード

部署

溶接情報

日付

2026/07/17 14:34:27 -- 2026/07/17 14:34:39

工程

溶接機

WB-M500S (M500S-P30477)

ワーク

溶接時間

00:00:12

ワイヤ消費量

0.1069 kg

ワイヤ送給長さ

12.02 m

用途

標準

入熱量

51.6 kJ

溶接条件

溶接法

FP-GMA

クレータ

クレータ無

ガス

CO2

ワイヤ径

1.2

ワイヤ材質

軟鋼/リッド

出力範囲

電圧

21.9 V

Ave

196 A

電圧

正常

Max

22.3 V

Max

210 A

電流

正常

Min

21.0 V

Min

186 A

溶接管理システムで 工場全体の効率化に貢献いたします



DAIHEN