



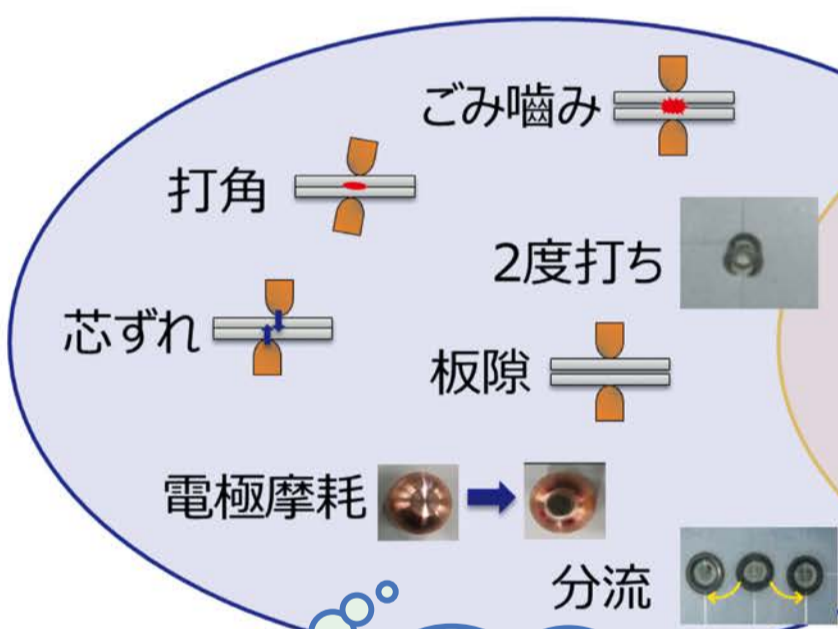
溶接品質管理 ナゲット外観検査

概要

- 目視検査・カンコツ検査からの脱却
- リアルタイムに品質監視を行い不良を検知

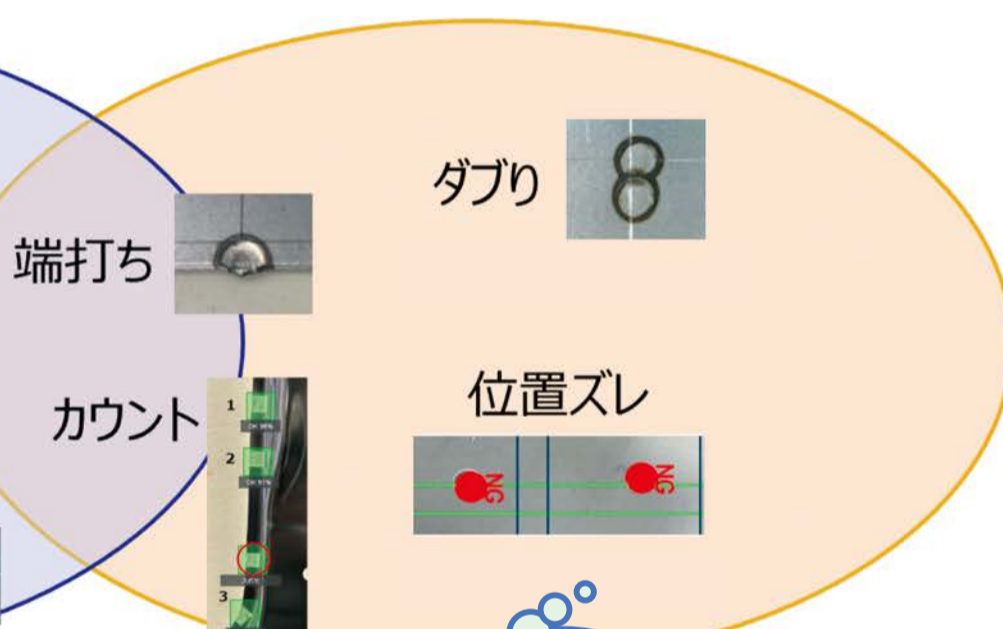
溶接打点全数検査の課題

抵抗波形による検査



抵抗値変化だけでは
判断できない
→位置ズレ、ダブリ etc

人による検査



- ・検査工数増大
- ・カンコツ検査
- ・作業者によるバラつき

ナゲット品質判定

ナ・デックス溶接ノウハウ



カウント

OK: 12打点
NG: 1打点

ダブリ

端打ち