



会 社 案 内

株式会社 富士ウエルディング

Fuji WELDING Co.,LTD.

URL <http://www.fujiwelding.com/>
e-mail: fujiweld@arion.ocn.ne.jp



ISO-9001
JET-0831



TEAS: I・19・006-12
KES : KES2-19-0006

会社概要

社名	株式会社 富士ウエルディング Fuji WELDING Co.,LTD.
所在地	[本社] 〒689-3553 鳥取県西伯郡日吉津村大字日吉津34-1 TEL:0859-27-0548 FAX:0859-27-3011
工場(本社)	敷地面積 1,074㎡ 建物面積 1,982㎡
社長	木村 裕
創立	1999年4月2日
資本金	2000万円(2024年4月 現在)
従業員	23名(2024年10月現在)
役員 (2024年4月 現在)	代表取締役会長 三善 幸男 代表取締役社長 木村 裕 取締役 三善 崇徳 取締役 納原 睦 取締役 清水 繁 相談役 安森 剛 監査役 三善 秀俊
営業内容	各種接点の溶接、周辺加工 クロスバー接点(各種スイッチ、リレー) マイクロモータ用ブラシの溶接 溶接機(自動又は半自動機)製作 画像検査装置製作 各種組立

本社外観



主要設備

自動溶接機	4台
半自動溶接機	17台
手動溶接機	39台
デジタルマイクロハイスコープ【(株)キーエンス製:VHX-7000】 + 測定顕微鏡システム	1台
画像寸法測定器【(株)キーエンス製:IM-6030】	1台
研磨機(エッチング用)	1台
デジタル荷重測定器(強度試験機)	2台
超音波洗浄器	1台
高周波溶着機	1台
投影機	4台

沿革

- 1999年(平成11年) 3月 有限会社富士ウエルディング設立
- 2000年(平成12年) 3月 富士冶金工業株式会社の営業権を譲り受けて創業
- 4月 社名変更
株式会社富士ウエルディング へ改組
増資 資本金 1,000万円とする
- 5月 増資 資本金 2,000万円とする
- 2005年(平成16年)12月 門真営業所開設(大阪府門真市)
- 2006年(平成17年) 3月 門真営業所 操業開始
- 2007年(平成18年) 1月 鳥取県環境管理システム
TEAS I種 取得
- 2013年(平成25年) 5月 門真営業所
請負契約終了に伴い閉鎖
- 2017年(平成29年)11月 ISO 9001 品質マネジメントシステム
認証取得
登録番号: JET-0831
- 2022年(令和4年)6月 代表取締役 交代

会社案内

◇ Message ◇

さまざまな電子機器に利用されている精密スポット溶接技術は部品の小型化に伴い、その技術精度、品質が益々問われるようになっていきます。

弊社では、精密スポット抵抗溶接の技術研究と生産システムの充実により特殊少量品から大量生産品まであらゆるニーズにカスタムメイドの高品質でお応えします。

スポット抵抗溶接の原理と特徴

原理

スポット抵抗溶接の原理は溶接する金属同士を電極にて加圧密着させ、制御された溶接電流を瞬時に通電すると被溶接材料の接合面でジュール熱が発生。

発生したジュール熱で被溶接金属同士を熔融させ冶金的に接合する溶接技術です。

特徴

- ・溶接部分を瞬時に加熱するため被溶接材料に対する熱歪曲が少なく美しい仕上げとなる。
- ・半田、カシメなどの結合に比べ被溶接材料同士を熔融し接合させているので強度が強い。
- ・溶接部分に通電した場合、接触抵抗が良好である。
- ・製品の小型化が可能であるため小型省スペースに適している。

◇ TECHNOLOGY ◇

精密の探求

金属と金属を結合する溶接。特に精密スポット抵抗溶接は弊社の顔といえます。

高品質、多様化、低コストへの要望に応え一つ一つ丹念に溶接加工をしています。

原材料の選定、独自の開発による高度な技術多種多様の溶接設備を駆使した生産能力、工程管理・電極管理・作業管理などの厳密な品質チェック流通体制の強化と省力化……。弊社は、あらゆる段階に厳しい姿勢を貫きしかも、新技術の開発に余念がありません。

色々な製品の心臓部をつくる弊社は社会全体のアシスタントをめざして、フットワークを活かした活動を続けます。



画像センサ付自動溶接機



XYステージ半自動溶接機

◇ DEVELOPMENT ◇

変化する時代のニーズに応える

精密溶接加工のスペシャリストとして、弊社はあらゆるニーズに応える生産能力の充実をはかり続けてきました。

常に時代を先取りし、多品種少量、新素材の溶接、省資源を指向した溶接、生産設備開発等次なる時代へ、すべての企業へ、最良の加工技術を開発することが弊社の使命であると考えています。

商品の多様化、高精密化への要求、十分な受注体制とより迅速な納入。

弊社は加工方法や接点形状の工夫によるトータルコストダウンにも取り組み、ユーザーに最も歓迎される加工技術を目指しています。

さらに、CADの導入による迅速かつ正確な治具溶接加工機械の設計を行うことにより加工精度の向上と新規受注の納期短縮を実現しています。

デジタルマイクロスコープ・画像寸法測定器等最新測定機器を導入して品質管理能力の向上を図っています。

弊社設計機械

弊社では加工機械、溶接治具をCADを使用し精密かつ迅速に設計することにより新規受注における納期の短縮と加工の精密化を実現しています。

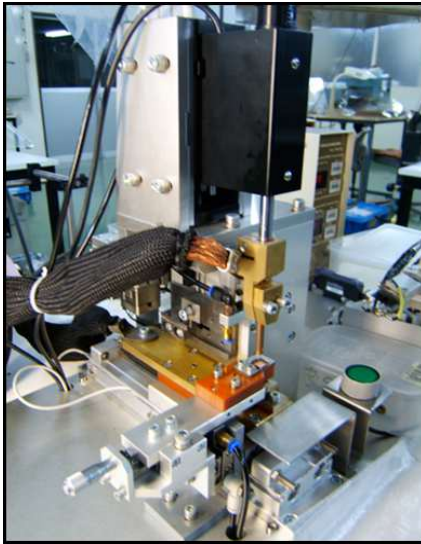
設計機械例



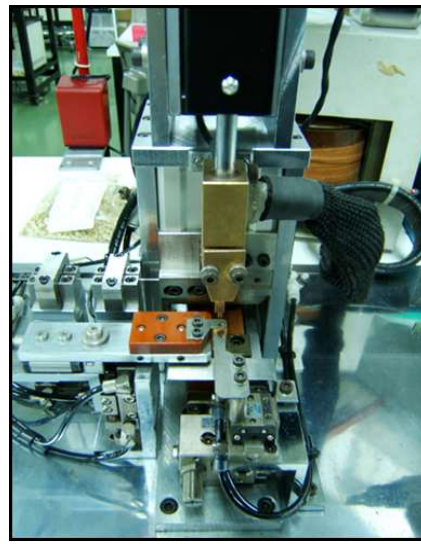
画像センサ付 自動溶接機



パーツフィーダー使用 自動溶接機



接点自動供給型半自動溶接機 1



接点自動供給型半自動溶接機 2

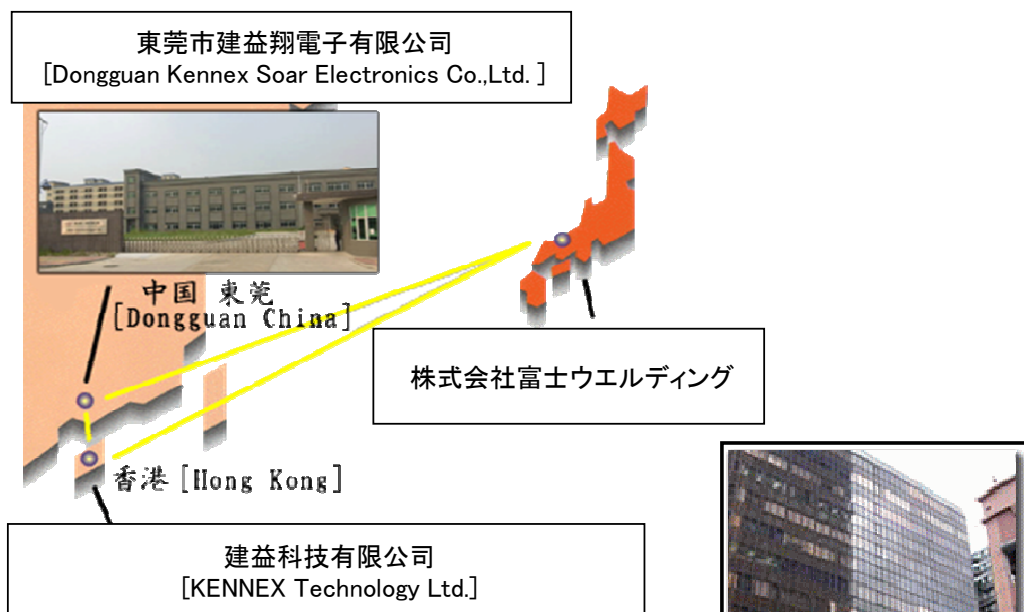


XYステージ半自動溶接機



画像検査装置

海外関連企業



関連企業

社名	建益科技有限公司 KENNEX Technology Ltd. URL http://www.kennextl.com.hk/
所在地	Unit A, Room A22, 9/F., Eldex Industrial Building,21 Ma Tau Wai Road, Hunghom, Kowloon, Hong Kong. TEL. +852 2356 8101 FAX. +852 2356 9460
社長	三善 秀俊
工場	東莞市建益翔電子有限公司 [Dongguan Kennex Soar Electronics Co.,Ltd.]
所在地	中華人民共和国廣東省東莞市茶山鎮 偉建工業園偉興路1号101室 Room101,No.1 Weixing Road, Weijian Industrial Park, Chashan,Dongguan City,Guangdong, China(PC523380) TEL. +86-769-8988-3988

◇ 主要取引先 ◇

株式会社西本電器製作所

株式会社徳力本店

一関ヒロセ電機株式会社

東京パーツ工業株式会社

株式会社東京マイクロ

ワコー電子株式会社

日精電機株式会社

イツワ商事株式会社

オムロンリレーアンドデバイス株式会社
倉吉事業所

株式会社出雲東郷電機

KENNEX Technology Ltd.(中国)

田中貴金属工業株式会社

日電精密工業株式会社

ミネベアミツミ株式会社

野原電研株式会社

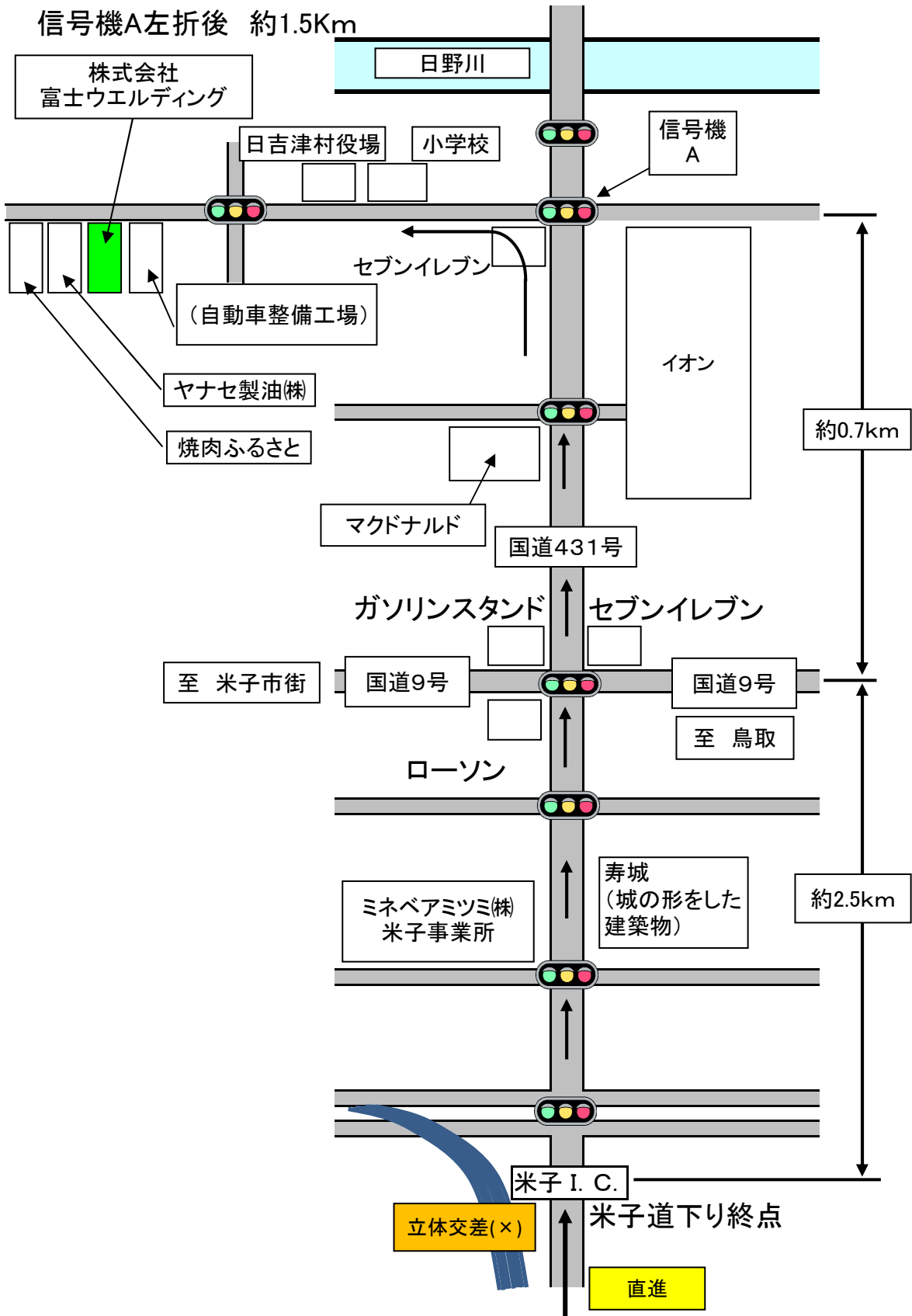
新コスモス電機株式会社

東洋精密工業株式会社

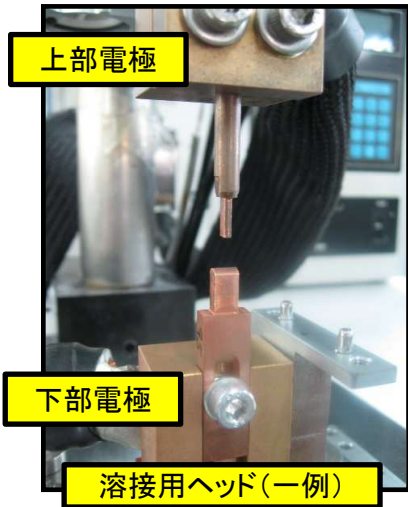
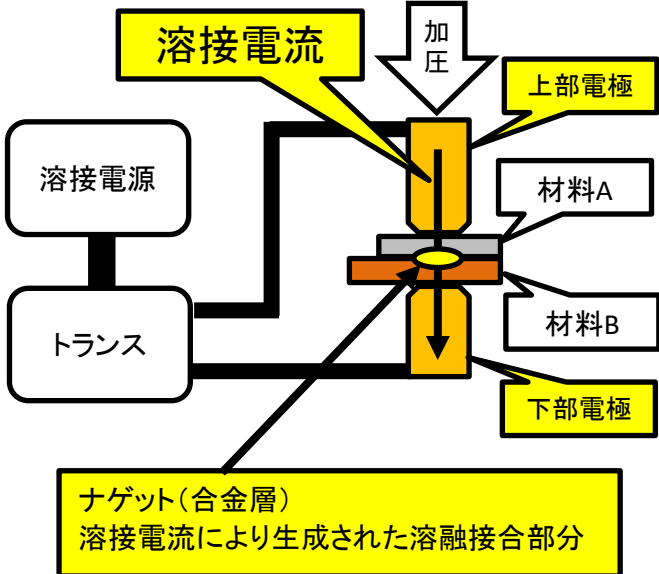
株式会社波多野精密

(順不同)

地図



技術・製品内容の紹介

技術・工法・製品				業種
テーマ	精密スポット溶接について			スポット溶接
会社名	(株)富士ウエルディング	所在地	鳥取県西伯郡 日吉津村日吉津 34-1	従業員数
			23	売上高
自社の特徴			認証取得	
スポット溶接による組立を専門的に行っています。			鳥取県環境管理システム I 種(2018) ISO9001(2015)	
主要製品			加工可能範囲(材質・精度等)	
精密スポット溶接組立加工			鉄・ニッケル・真鍮・ステンレス・リン青銅	
精密スポット溶接組立 自動機・半自動機的设计・製作			42アロイ・AgPd合金(接点材)・銀ロウ材など	
提案のポイント				
<p>・同種または異種金属同士の接合</p> <p>ハンダなどの補助材料を使用しないで接合できる。【溶接電流を通電するだけで溶接が完了する】</p> <p>溶接時間が短い(約10m sec程度)ので材料に対して熱影響を与えにくい。</p>				
技術・製品内容				
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p style="background-color: yellow; text-align: center; padding: 2px;">精密スポット溶接</p>  <p style="background-color: yellow; text-align: center; padding: 2px;">溶接用ヘッド(一例)</p> </div> <div style="width: 65%;">  <p style="background-color: yellow; text-align: center; padding: 2px;">ナゲット(合金層) 溶接電流により生成された熔融接合部分</p> </div> </div>				
開発進度(○印)		技術・製品特性および効果		
アイデア	金属材料A・Bを電極で挟み加圧を加えて溶接電流(1KA~2KA程度)を数ミリ秒通電させ金属材料A・Bの接触抵抗による発熱を利用してナゲット(合金層)を生成し溶融接合させます。短時間での溶接となるので被溶接物に対してひずみの少ない溶接部分を得ることができます。			
試作・実験				
開発終了				
製品化終了				
問合せ先	●担当部署	工場長	●担当者名	納原(のうはら)
	●電話	0859-27-0548	●FAX	0859-27-3011
	●E-mail	fujiweld@arion.ocn.ne.jp		
	●URL	http://www.fujiwelding.com/		

技術・製品内容の紹介 (2)

技術・工法・製品				業種
テーマ	精密スポット溶接の自動化について			スポット溶接
会社名	(株)富士ウエルディング	所在地	鳥取県西伯郡 日吉津村日吉津 34-1	従業員数
			23	売上高
自社の特徴			認証取得	
スポット溶接による組立を専門的に行っています。			鳥取県環境管理システム I 種(2018) ISO9001(2015)	
主要製品			加工可能範囲(材質・精度等)	
精密スポット溶接組立加工			鉄・ニッケル・真鍮・ステンレス・リン青銅	
精密スポット溶接組立 自動機・半自動機的设计・製作			42アロイ・AgPd合金(接点材)・銀ロウ材など	
提案のポイント				
精密スポット溶接は、電極で被溶接物を挟み溶接電流を通電させるだけで確実に溶接が行われるので溶接プロセスを自動化しやすい。				
技術・製品内容				
精密スポット溶接組立自動機(一例:自動車部品)				
			<ul style="list-style-type: none"> ・パーツフィーダーで材料供給 ・溶接後画像センサで寸法測定 ・良品、不良品自動選別 <p>駆動方式:エアシリンダー 制御方法:プログラマブルコントローラ</p>	
テーブルサイズ:W 1400×D 900×H 930 mm				
開発進度(○印)		技術・製品特性および効果		
アイデア		各製品に合わせた精密スポット溶接組立 自動・半自動機を製作いたします。		
試作・実験				
開発終了				
製品化終了				
問合せ先	●担当部署	工場長	●担当者名	納原(のうはら)
	●電話	0859-27-0548	●FAX	0859-27-3011
	●E-mail	fujiweld@arion.ocn.ne.jp		
	●URL	http://www.fujiwelding.com/		