



Modul Schweißdatenverwaltung

Die Schweißdatenverwaltung der qw-data GmbH ist neben der Erstellung und Verwaltung von Schweißerprüfungsbescheinigungen, Schweißanweisungen und Verfahrensprüfungen das vierte Hauptmodul im Schweißdatenmanagementsystem WeldTech. Es beinhaltet die Aufzeichnung unterschiedlicher schweißtechnischer Parameter für die anschließende Überprüfung und Auswertung.

Zuerst erfolgt der Import der notwendigen Parameter, beispielsweise aus der WPS. Dabei werden die Maximal- und Minimalwerte von Parametern wie Spannung und Stromstärke, Schweißgeschwindigkeit sowie Wärmeeinbringung eingelesen. Die Datenschnittstelle ist nicht an eine bestimmte Schweißmaschine gebunden, sondern wird individuell in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden entwickelt.

Nach dem Schweißprozess werden die aufgezeichneten Parameter ausgegeben und angezeigt. Dabei werden die im Vorhinein durch die WPS festgelegten und über die Datenschnittstelle eingelesenen Maximal- und Minimalwerte ausgegeben. Farbliche Markierungen kennzeichnen, ob die Werte innerhalb oder außerhalb der Grenzen liegen. Darüber hinaus werden die aufgezeichneten Werte in Form von Graphen dargestellt.

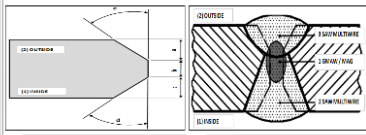
Schweißaufgabe WT V 5.25.00
Hilfe, ...

Ziehen Sie eine Spaltenüberschrift hierher, um nach dieser Spalte zu gruppieren

WPS-Nr.	Dicke LN	Durchmesser LN	Dicke RN	Durchmesser RN
1	9,53	106,80		

Ändern | Neu | WPS Löschen

Skizze 1: (V. Name) | Skizze 2: (V. Name)



1 a = 3,53 mm | 6
 2 b = 5,0 mm | 7
 3 c = 1,0 mm | 8
 4 d = 45° | 9
 5 e = 45° | 10

Nahtüberhöhung innen max.:
 Werkstoffdicke: ≤ min | max 3,50
 > min | max

Nahtüberhöhung außen max.:
 Werkstoffdicke: ≤ min | max 3,50
 > min | max

V 1.3.1.12

Wps einlesen | WPS anzeigen | Innenlagen exportieren | Nur Maschinenstellungen exportieren | WELDEC | abmelden

Kommissionenr: | Auftragsnr: | Rohr-Barcode: | WPS-Nr.: | Benutzer Login:

Kopfeinstellungen

	1. Kopf	2. Kopf	3. Kopf	4. Kopf	5. Kopf
Stickout					
Angle					
Distance					

Draht- und Pulverparameter

	1. Kopf	2. Kopf	3. Kopf	4. Kopf	5. Kopf

Die Werte von Kopf 1 für die andere Köpfe übernehmen

Join Evaluation						
Serial Number: 00000-00000-0000 Join Number: XX1						
WPS: 1A Welder: Name Date: 01.01.2001 Machine: Bezeichnung						
Weld Pass 1		Head 1	Head 2	Head 3	Head 4	Head 5
Consumables						
Wire	Type					
	Diameter					
	Batch					
Flux	Type					
	Batch					
Welding Parameter						
Current [A]	Upper Setting	820	500			
	Actual (average)	780	610			
	Lower Setting	770	450			
Voltage [V]	Upper Setting	30	31			
	Actual (average)	30	31			
	Lower Setting	28	29			
Travel Speed [cm/min]	Upper Setting	95	95			
	Actual (average)	85	85			
	Lower Setting	85	85			
Heat Input [kJ/mm]	Upper Setting	2,83				
	Actual (average)	2,97				
	Lower Setting	2,18				

