

Systém pro monitorování a dokumentaci procesu svařování pomocí výpočetní techniky

MONITOROVÁNÍ - umožňuje díky použití moderní digitální techniky monitorovat a podrobně dokumentovat proces obloukového svařování a tím zajistit snadnější reprodukovatelnost svarových spojů v co nejvyšší kvalitě

ZÁZNAM - zaznamenává, zobrazuje a analyzuje svařovací parametry a tím pomáhá odhalovat chyby svarů

DETEKCE - pomáhá odhalit nedodržení zvoleného postupu svařování díky zobrazení odchylky od tzv. vzorového svaru

KVALITA – sledováním průběhu procesu pomáhá zvýšit kvalitu výroby svarových spojů a zároveň snižuje výrobní náklady

DOKUMENTACE - je ideální nástroj pro vytváření dokumentace svařování, usnadňuje navrhování postupů svařování (WPS) a dokonale dokladuje průběh procesu dle platných evropských a mezinárodních norem

EVIDENCE - vede přehled svářečů a jejich zkoušek, pomáhá při jejich výuce, dokumentuje seznam provedených svarů

ARCHIVACE - monitorované svary, záznamy a zadané údaje do programu jsou dlouhodobě archivovány, výsledky lze zobrazit či vytisknout v podobě detailních protokolů



Technické parametry systému:

Systém umožňuje monitorovat tyto svařovací parametry:

- ▶ napětí (± 100 V) a proud (± 1000 A) s vysokou přesností
- ▶ měrný tepelný příkon (vnesené teplo)
- ▶ rychlost a spotřebu svařovacího drátu (0 až 20 m/s)
- ▶ průtok a spotřebu plynu ochranné atmosféry (0 až 20 l/min)
- ▶ teplotu svařovaného materiálu (-100 °C až 2000 °C)
- ▶ teplotu a vlhkost prostředí, ve kterém probíhá svařování
- ▶ rychlost pojezdu svařovacího hořáku v případě robota
- ▶ další parametry podle požadavků

Dokumentace svaru se skládá z těchto částí:


- ▶ postup svařování (protokoly od pWPS až po WPQR)
- ▶ protokol Vizuelní kontrola (a další protokoly NDT)
- ▶ protokol WPS, Normalizovaný postup svařování WPS
- ▶ monitorování procesu svařování, zobrazení a záznam údajů
- ▶ analýza parametrů svařování, tisk parametrů, grafů
- ▶ studie nákladů daného svaru (nákladová optimalizace)

Systém je přizpůsoben pro tyto metody svařování:

111, 114, 121, 122, 123, 124, 131, 135, 136, 137, 141, 15



Kontaktní osoba: Drahoň Novosad

Adresa prodejce:	Tel. / fax: 545 129 470	
TDS Brno - SMS, s.r.o.	Telefon: 545 129 471,225,207	
Mariánské nám. 1	e - mail : info@tdsbrnosms.cz	
617 00 BRNO	Internet : www.tdsbrnosms.cz	