

Отчёт по детали

Номер партии: 1

Номер детали: 2

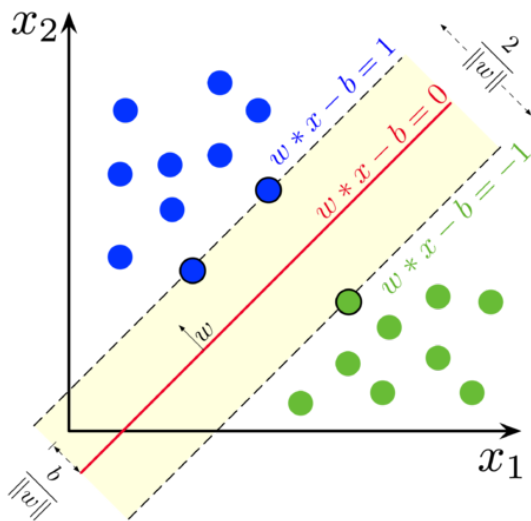
Номер чертежа: 2

Название детали: 2

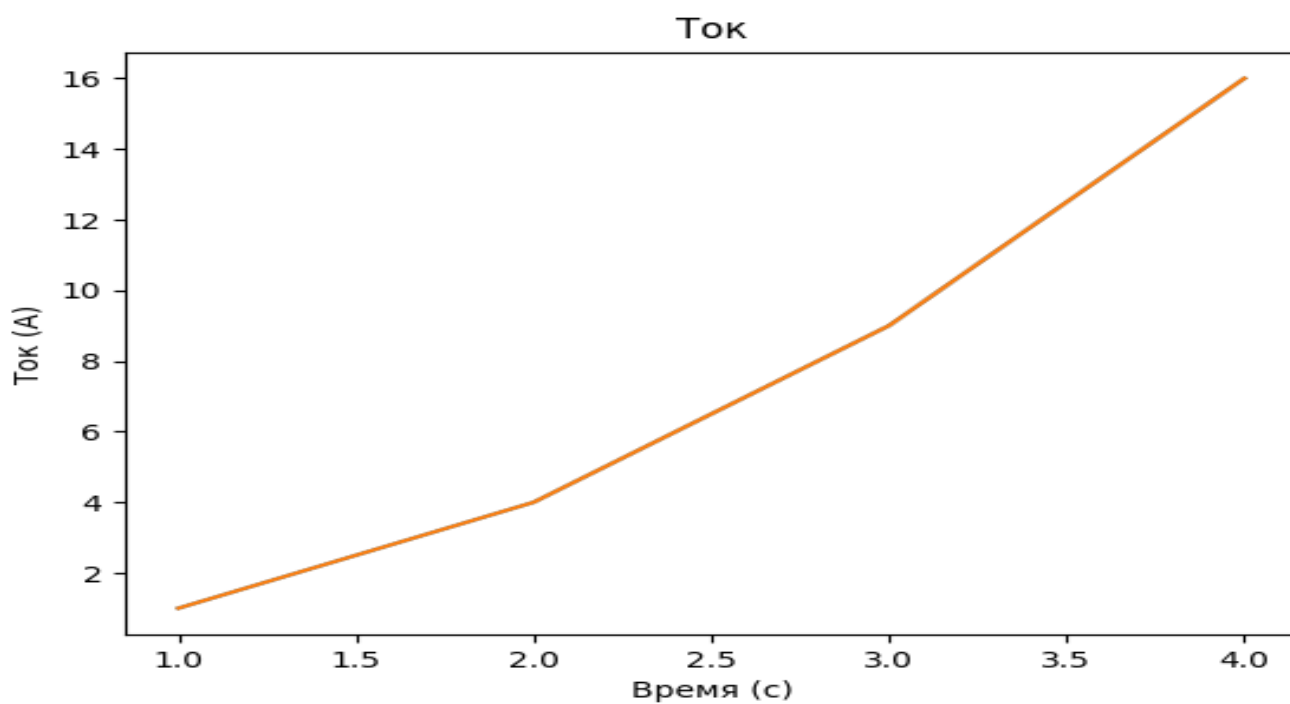
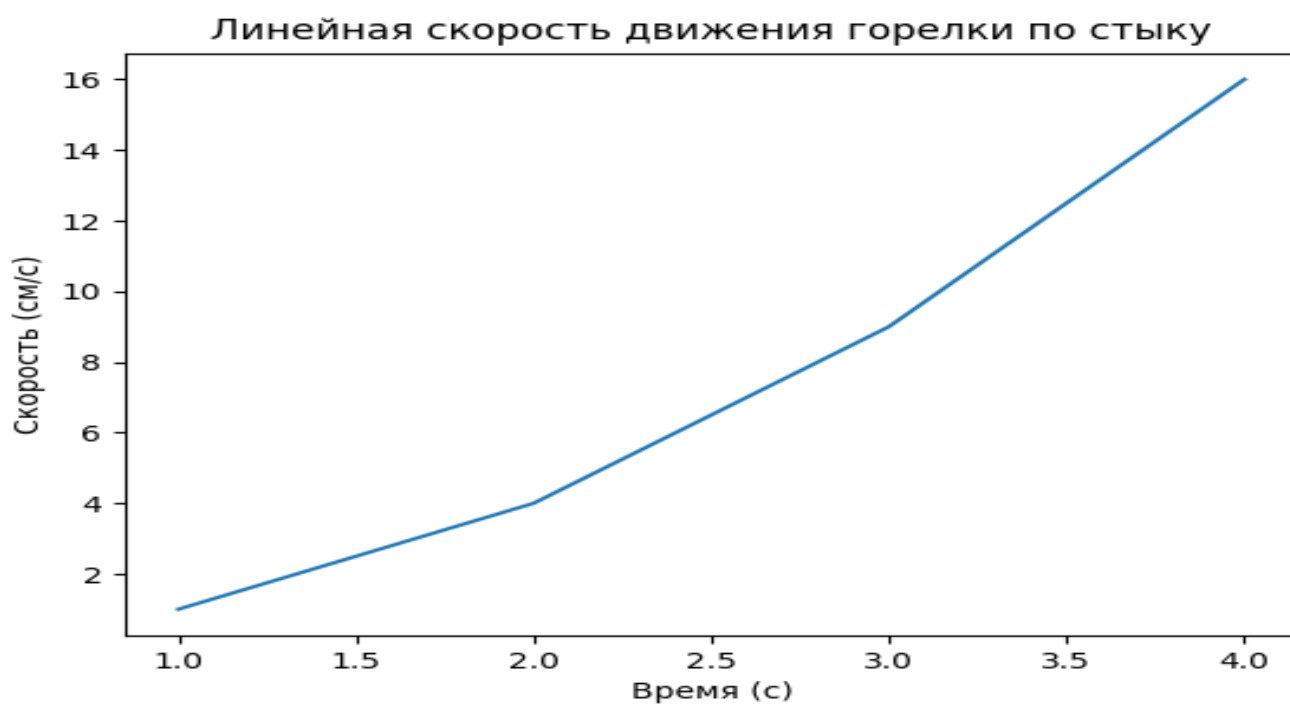
Материал: 2

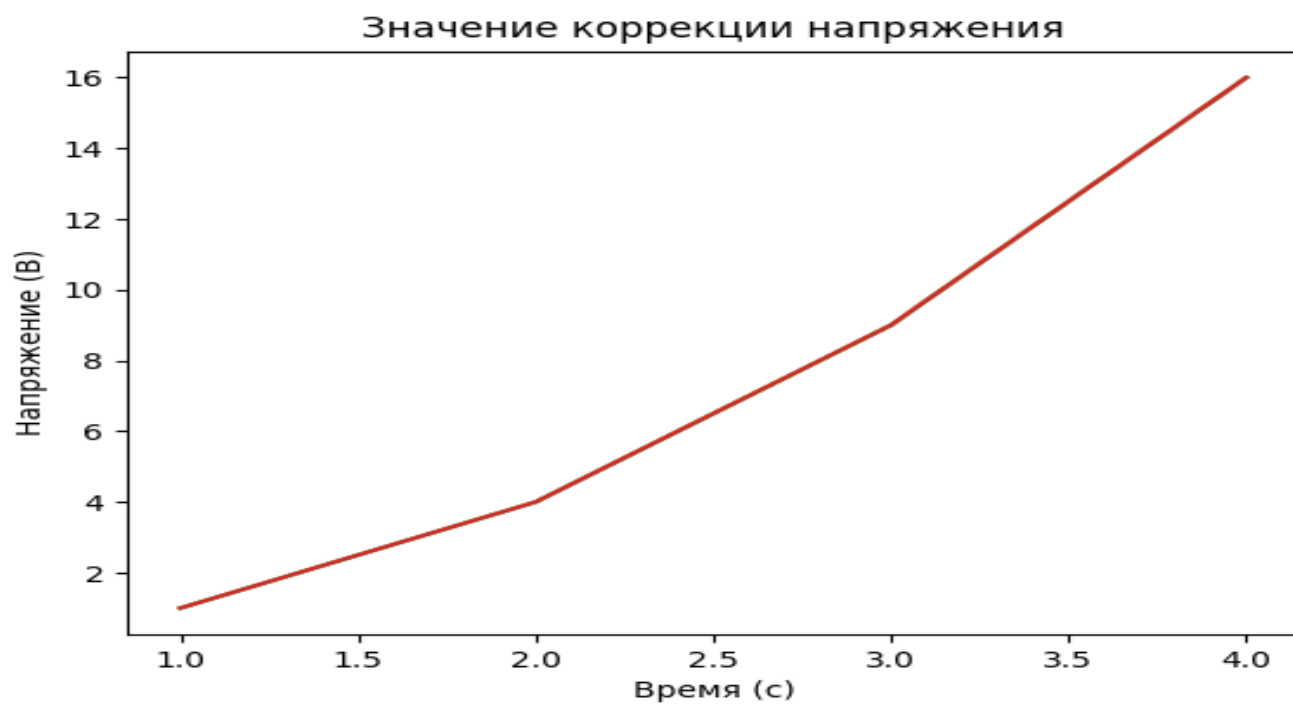
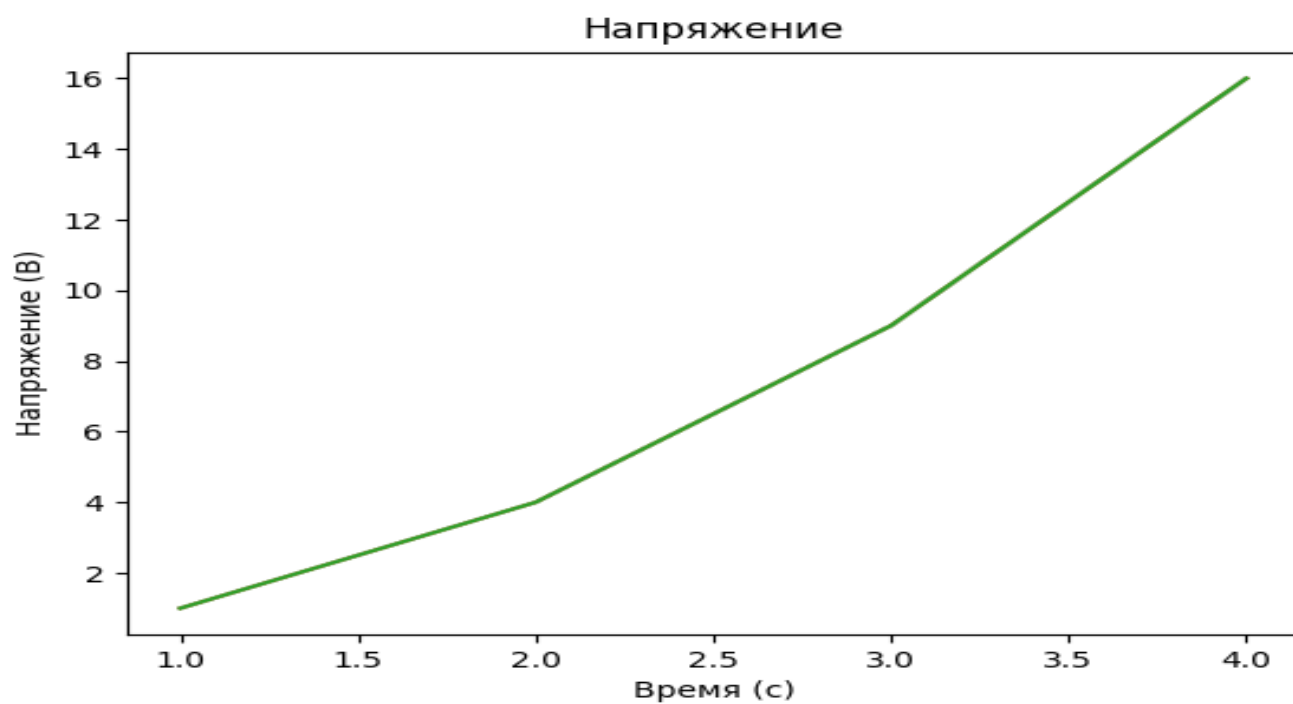
Программа сварки: 2

Время обработки: 02: 02: 02

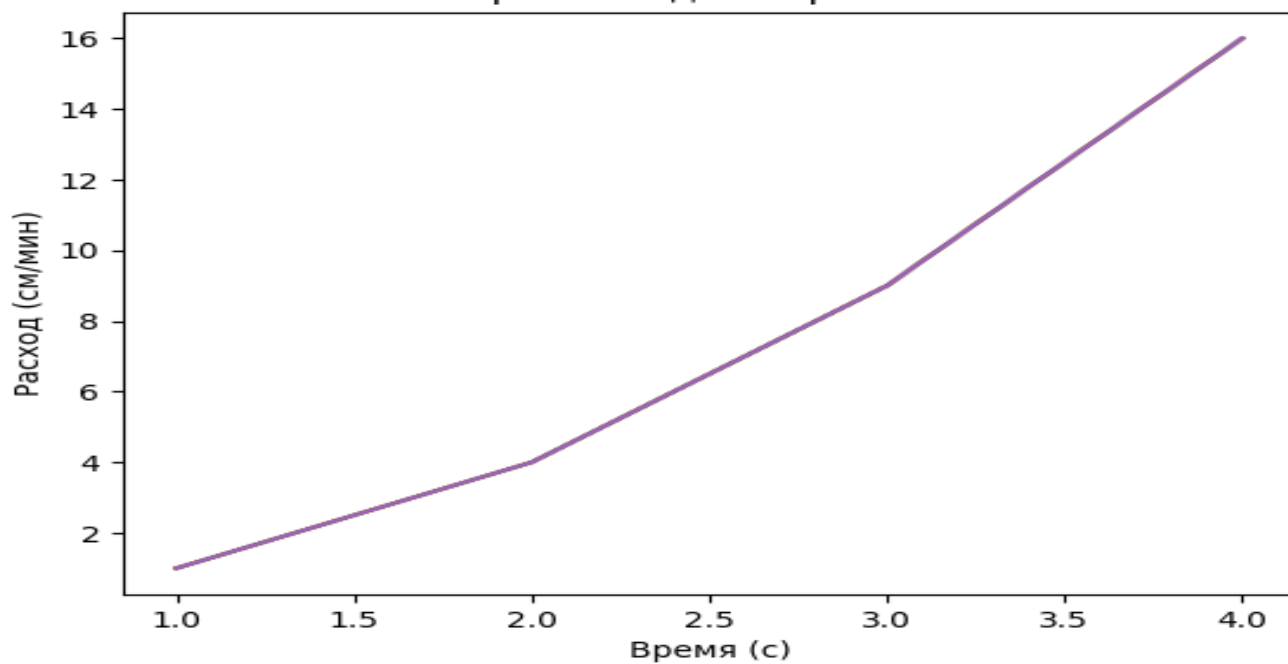


Тип соединения: Non e
Программа сварки: p2
Время начала сварки: 2021-12-07 02: 19: 00
Время окнчания сварки: 2021-12-07 02: 19: 00
Период снятия данных: 0. 1 с
Юлебания: Non e

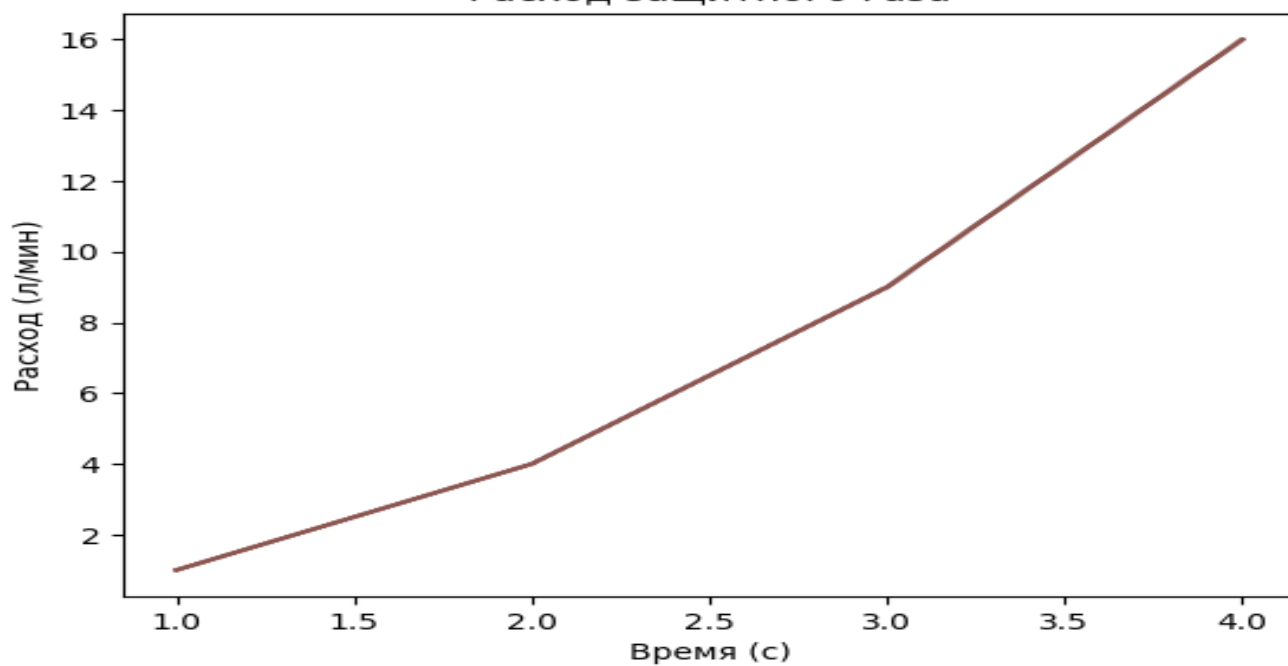




Скорость подачи проволоки



Расход защитного газа



Завершён: успешно

Тип соединения: Non e

Программа сварки: p2

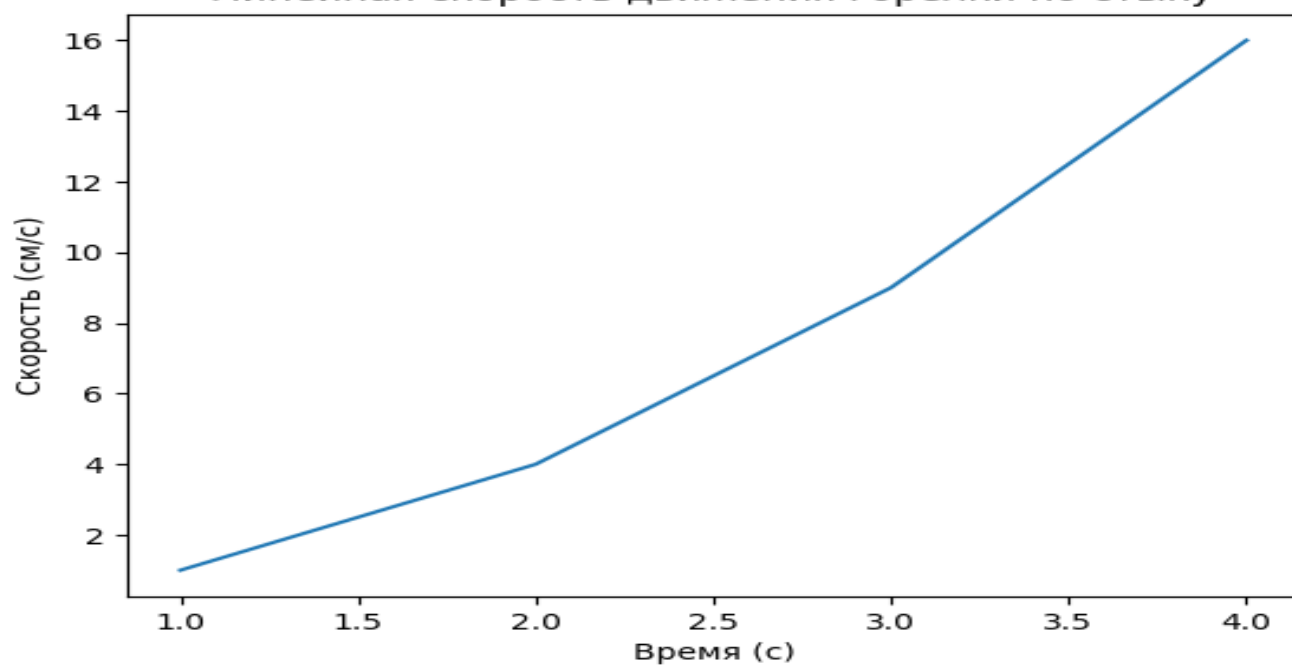
Время начала сварки: 2021-12-07 02:19:00

Время окончания сварки: 2021-12-07 02:19:00

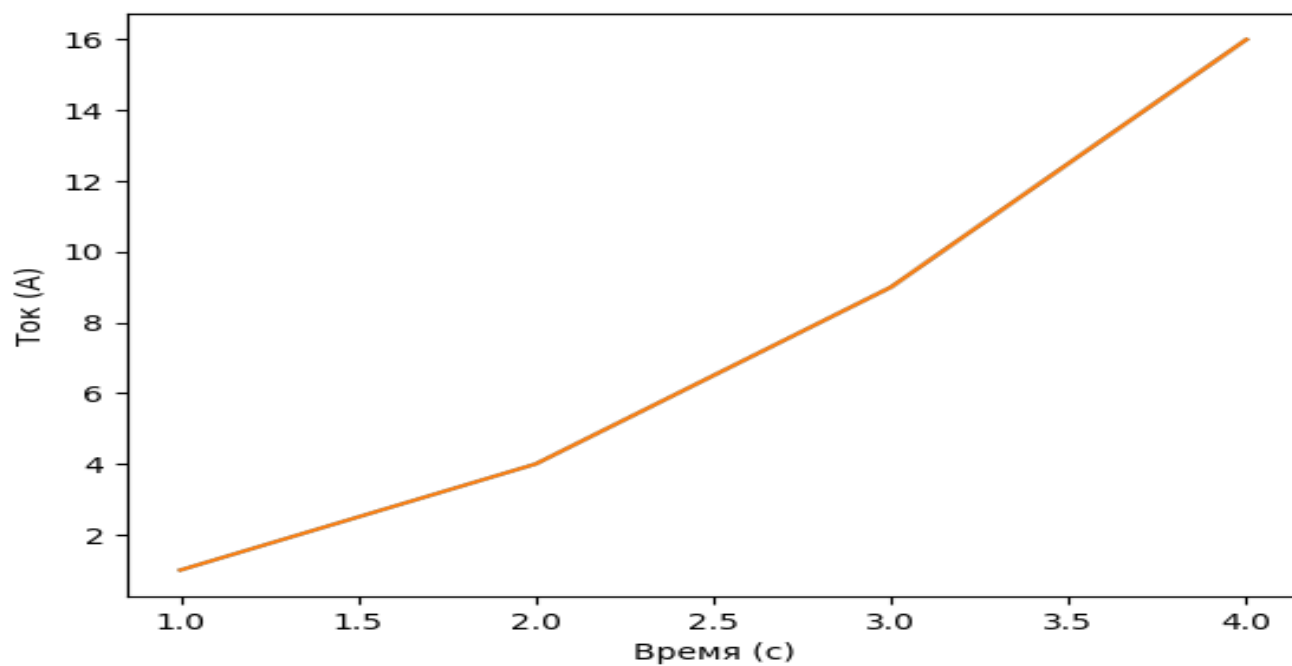
Период снятия данных: 0.1 с

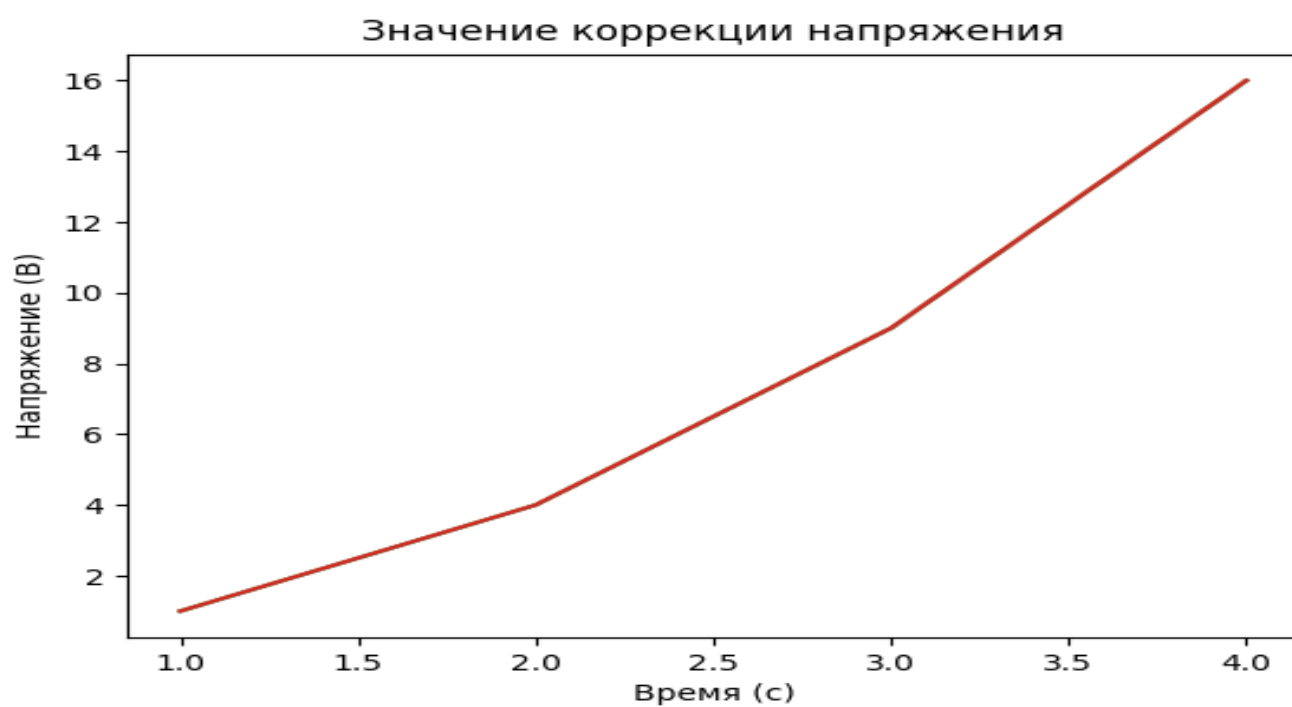
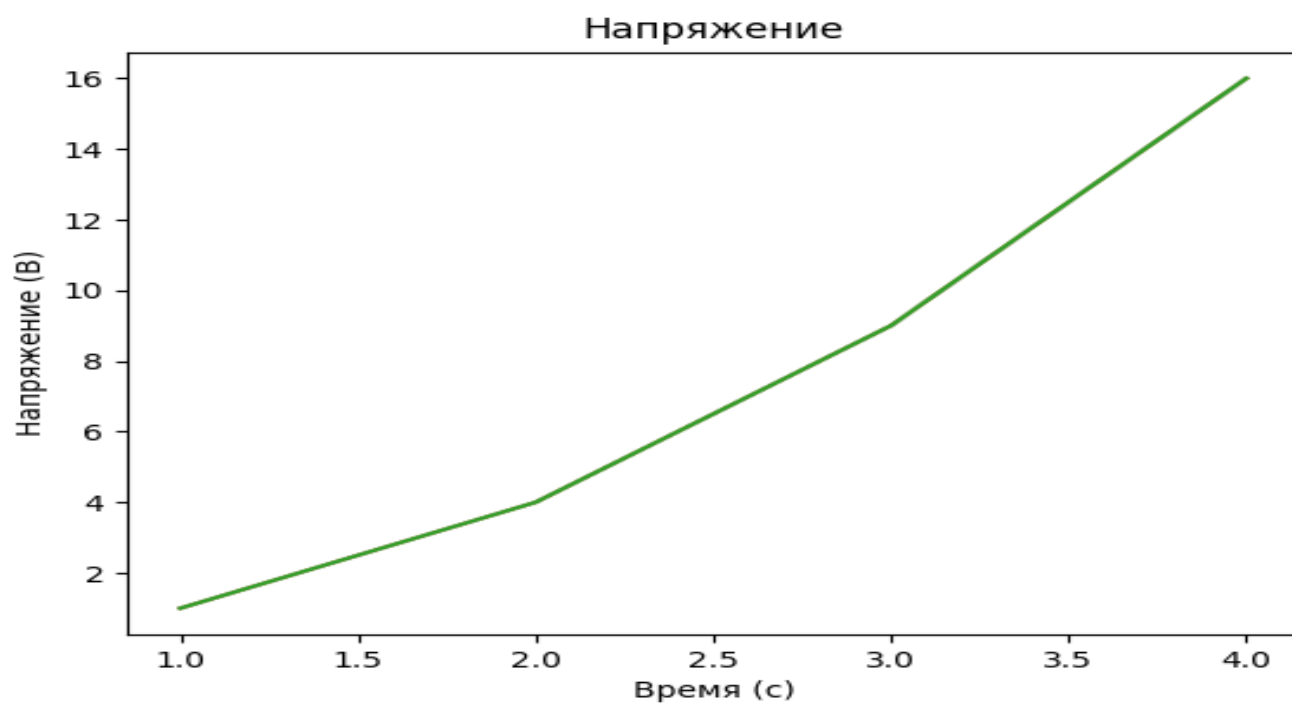
Юлебания: Non e

Линейная скорость движения горелки по стыку

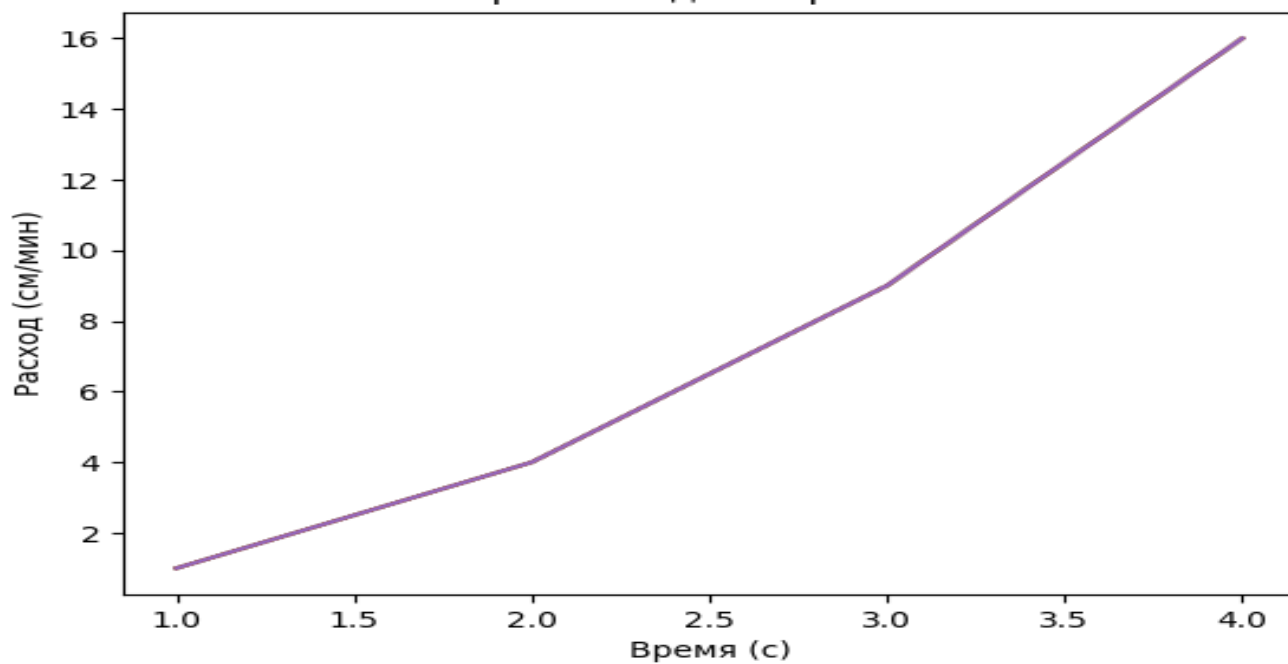


Ток

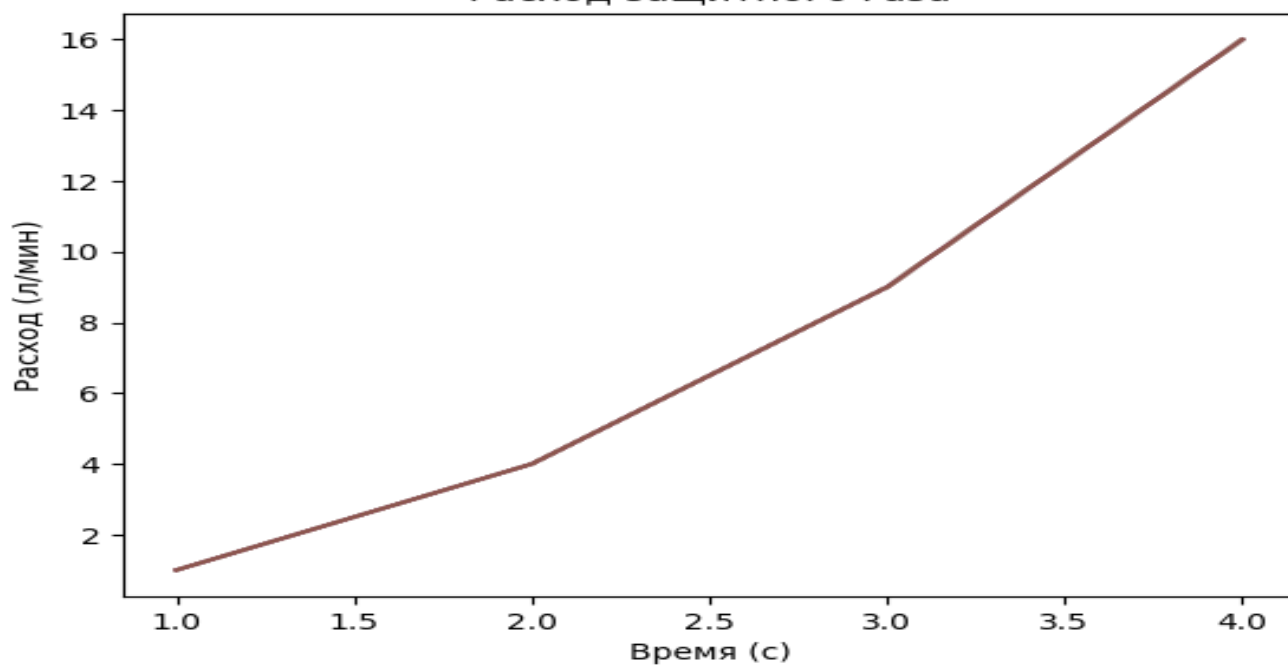




Скорость подачи проволоки



Расход защитного газа



Завершён: у спешно

Тип соединения: 1

Программа сварки: p2

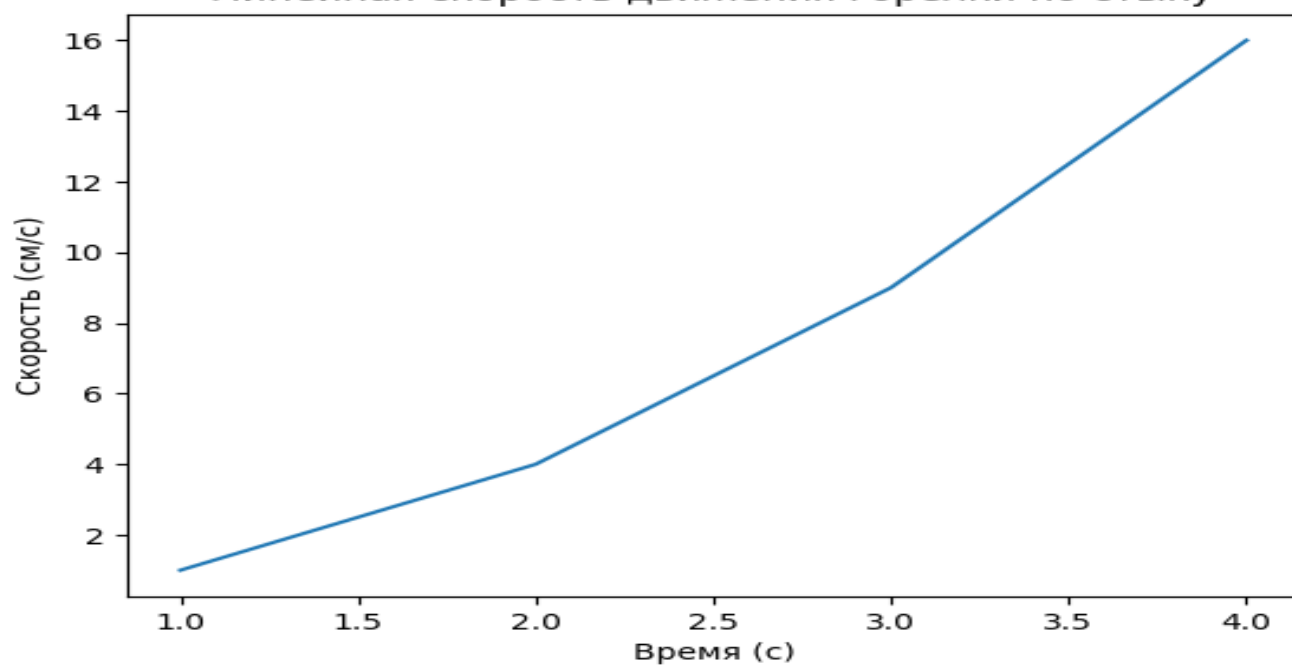
Время начала сварки: 2021-12-07 12: 18: 25

Время окончания сварки: 2021-12-07 12: 18: 25

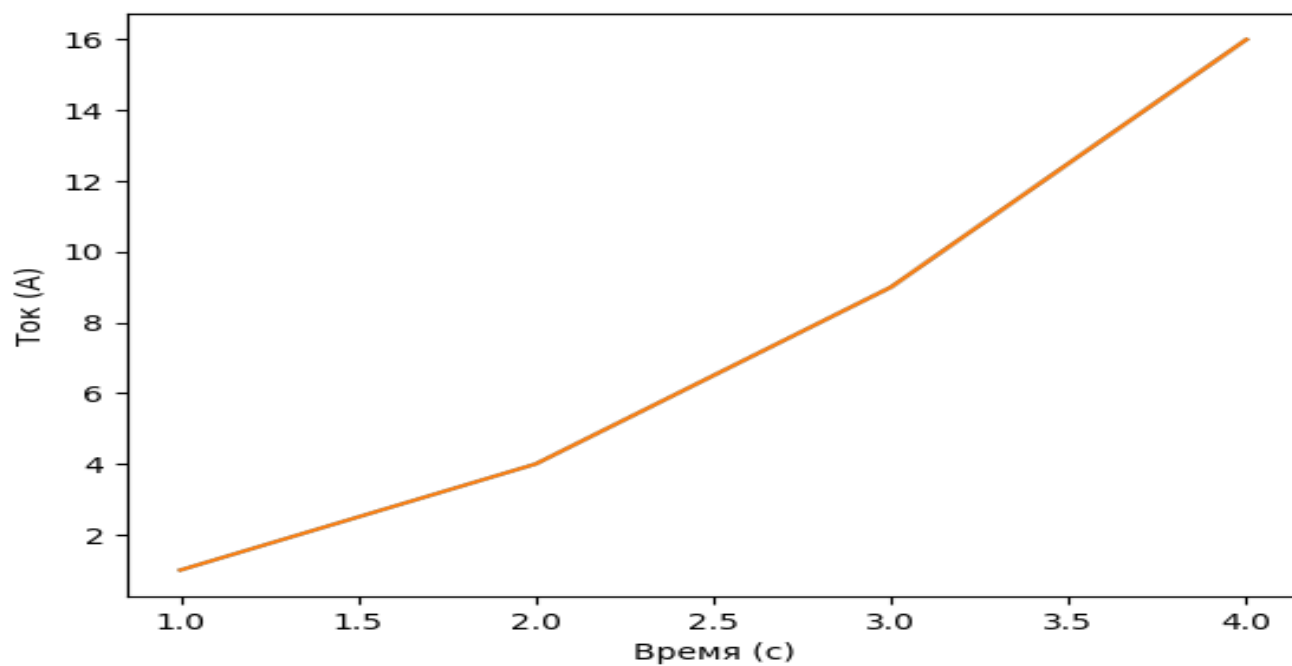
Период снятия данных: 0. 1 с

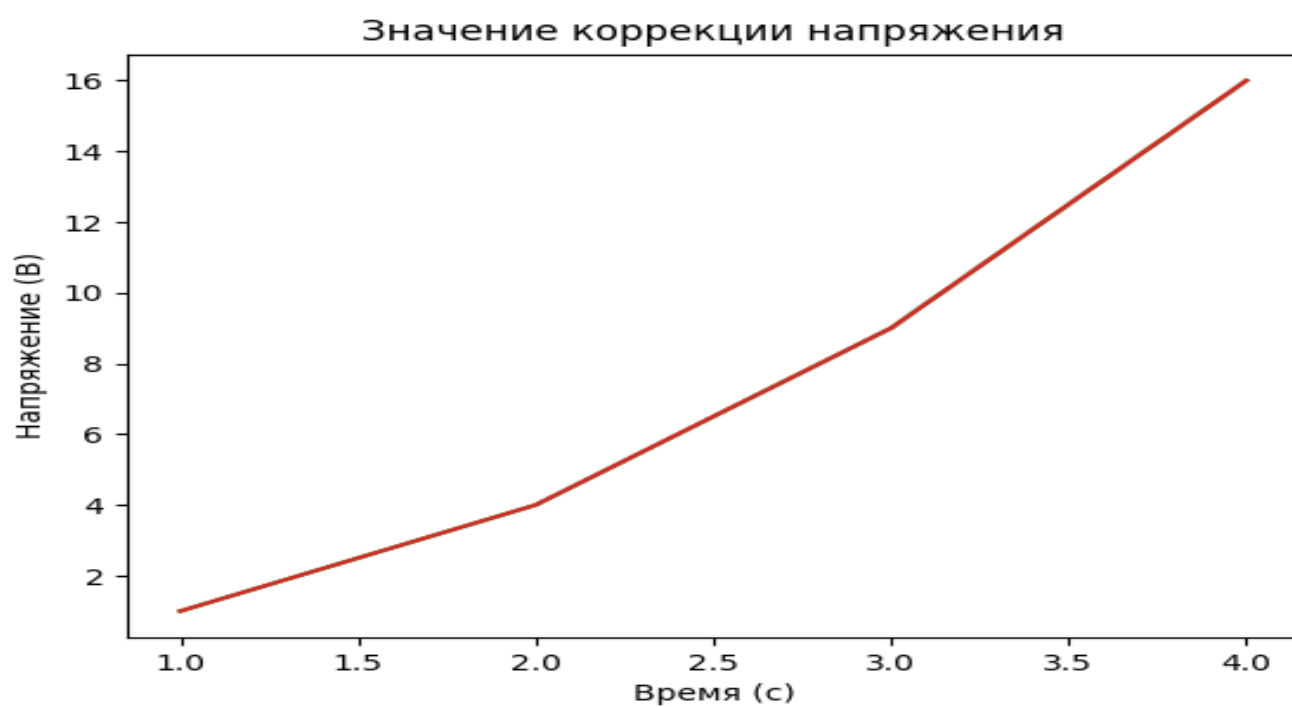
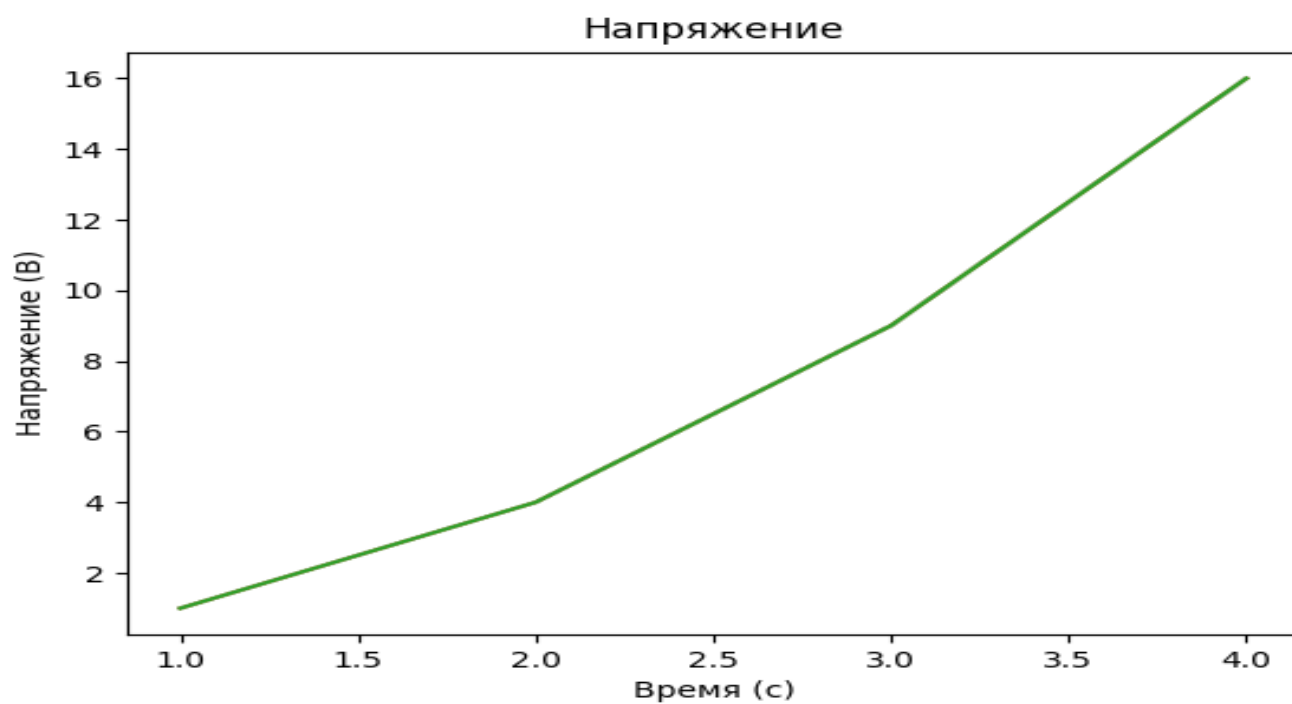
Юлебания: 1

Линейная скорость движения горелки по стыку

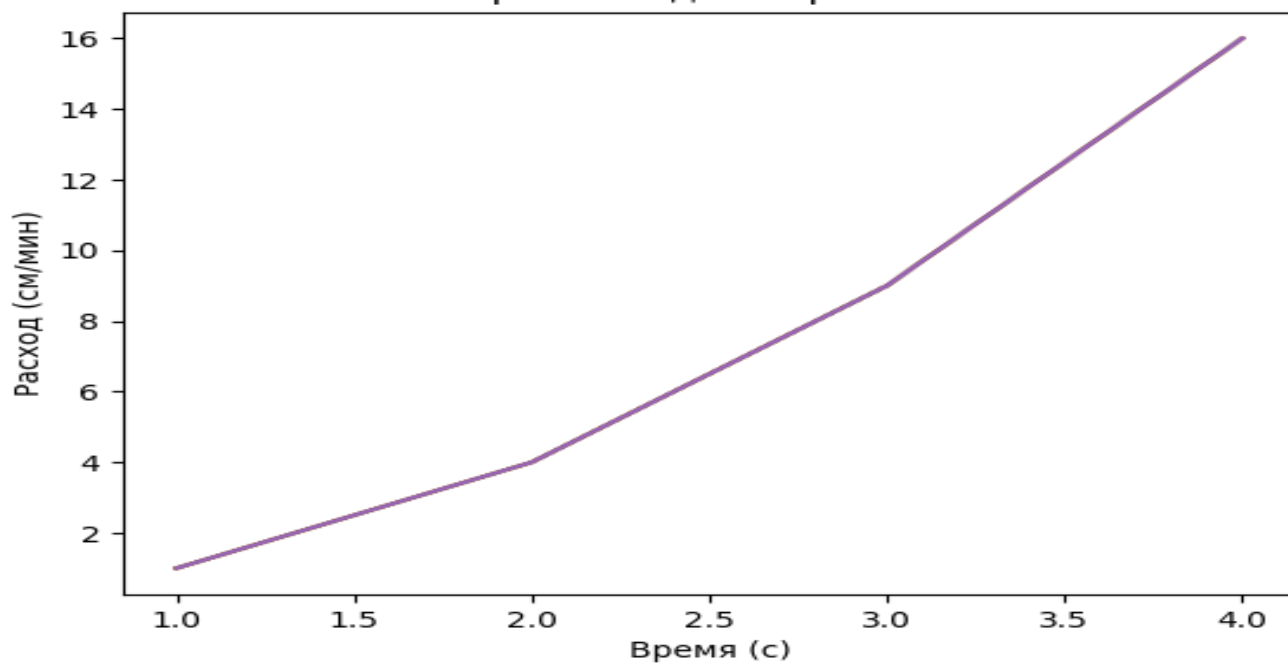


Ток

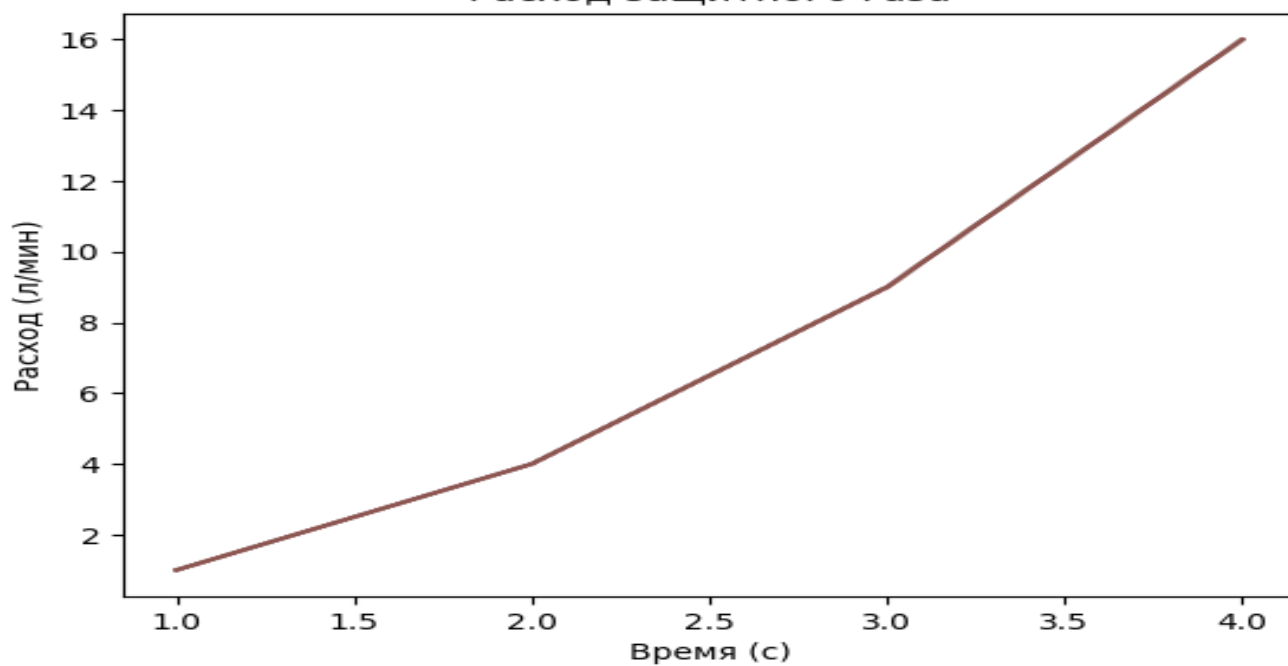




Скорость подачи проволоки



Расход защитного газа



Завершён: у спешно

Тип соединения: 3

Программа сварки: p2

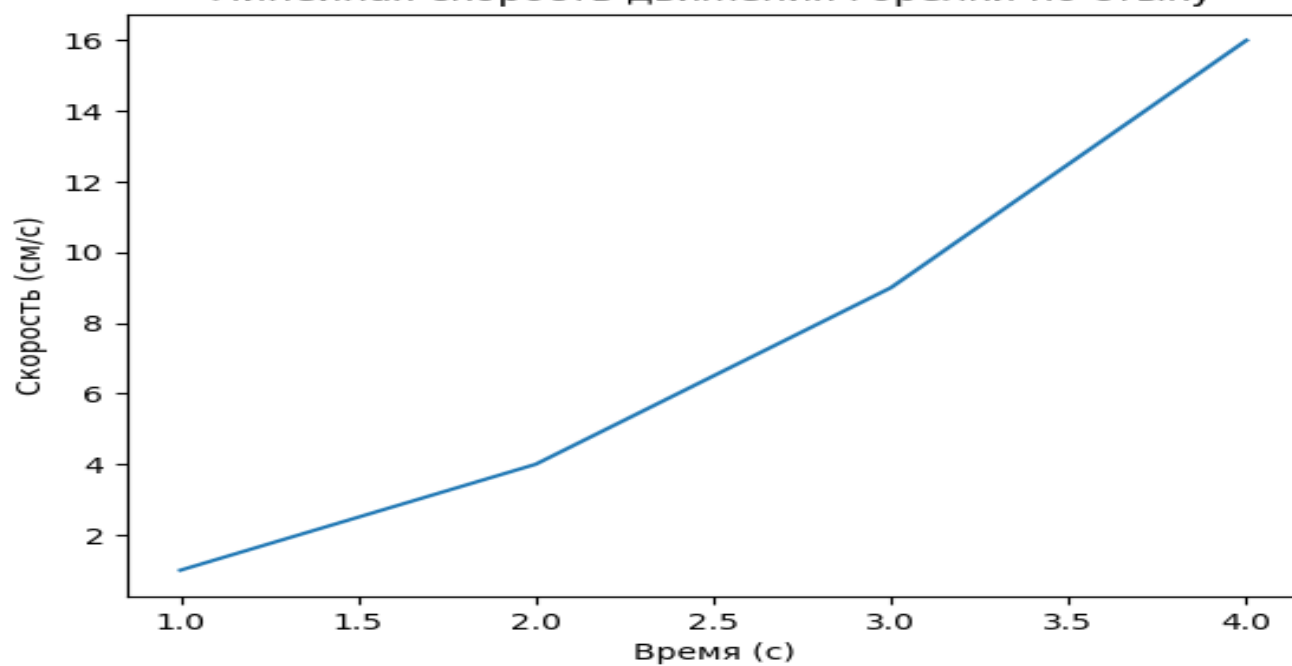
Время начала сварки: 2021-12-07 12: 18: 47

Время окнчания сварки: 2021-12-07 12: 18: 47

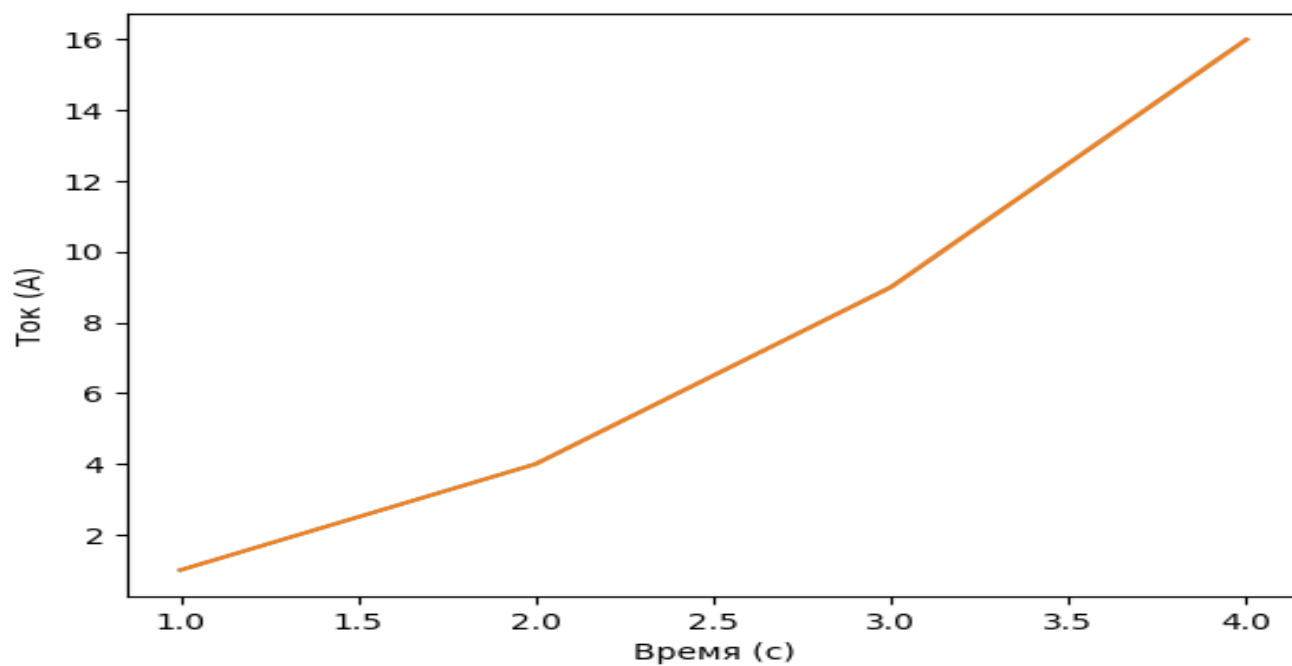
Период снятия данных: 0. 1 с

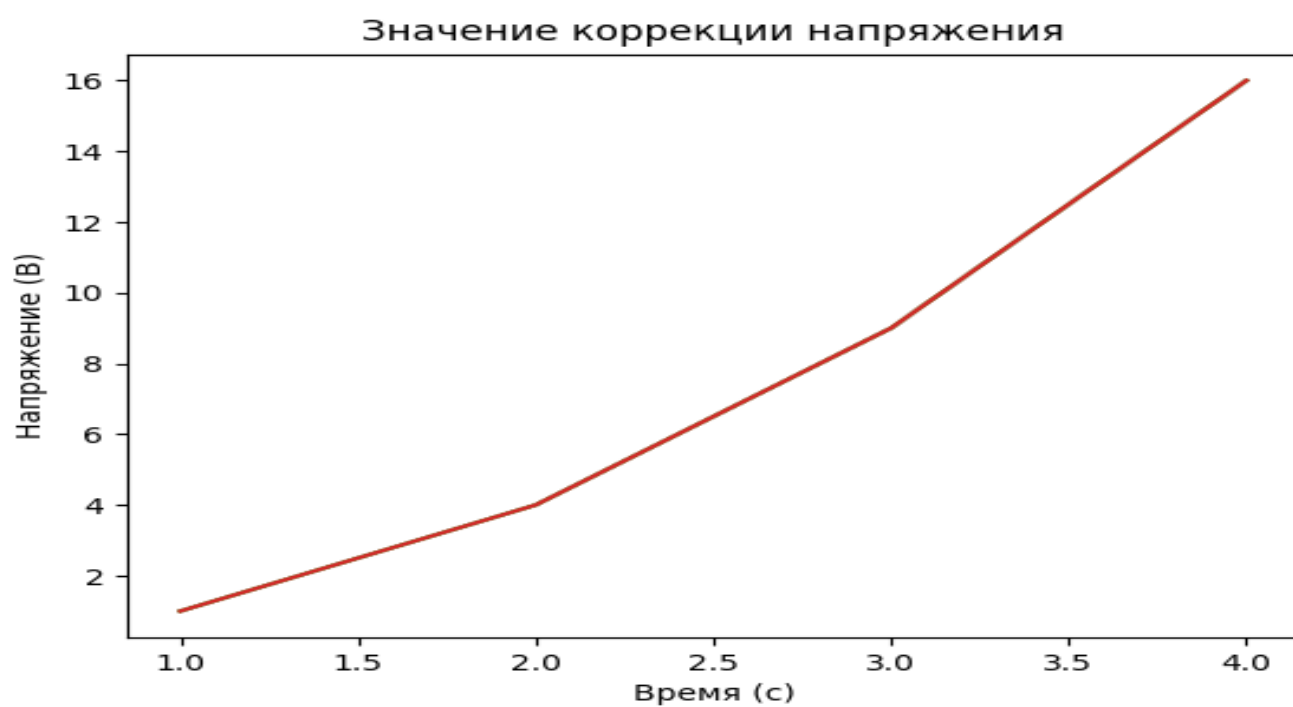
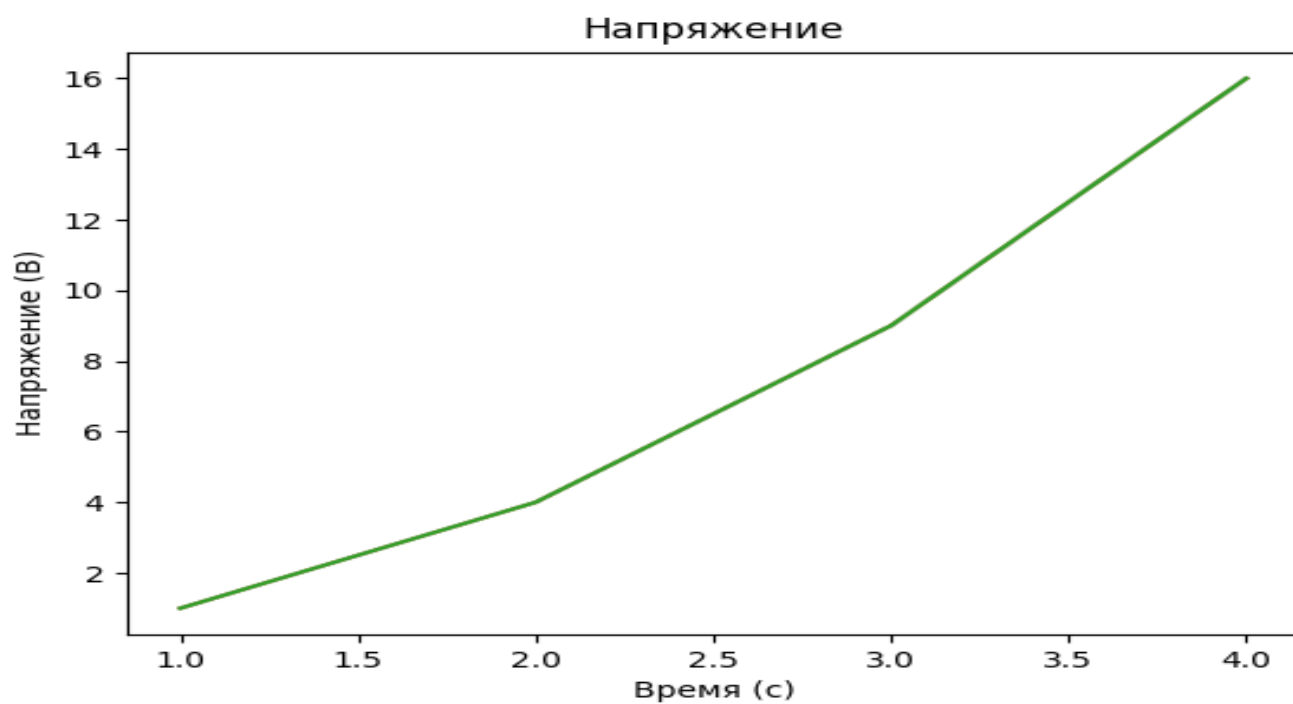
Юлебания: 1

Линейная скорость движения горелки по стыку

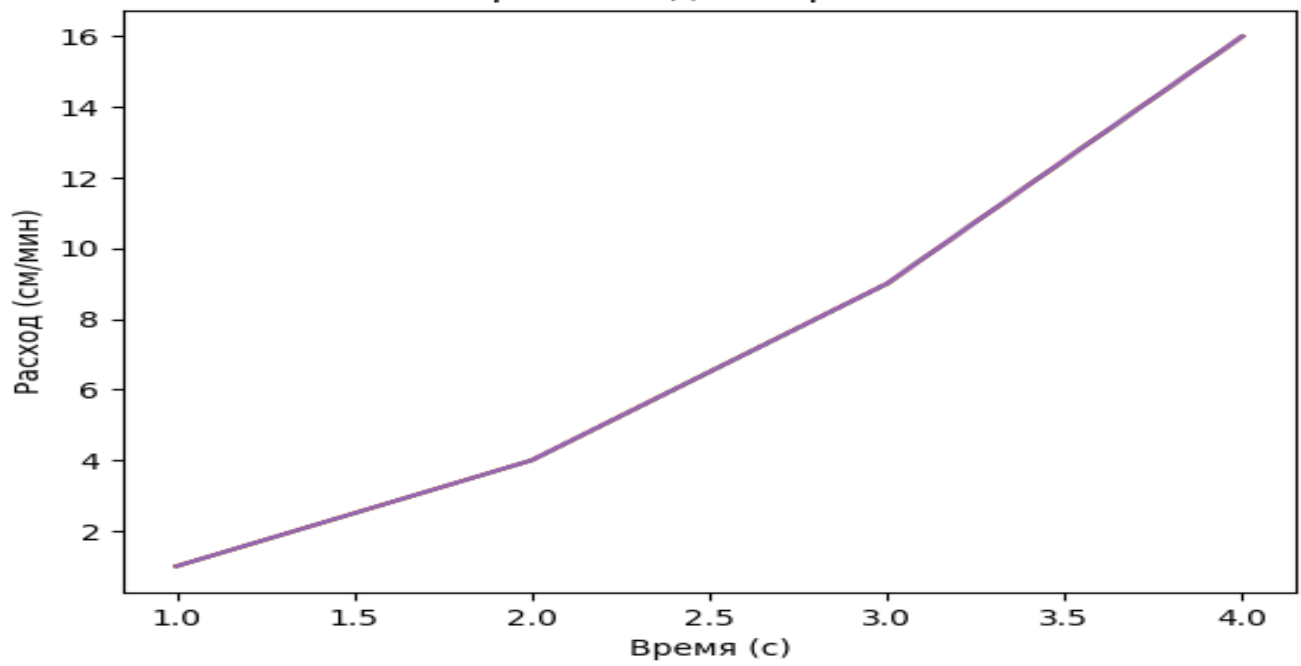


Ток

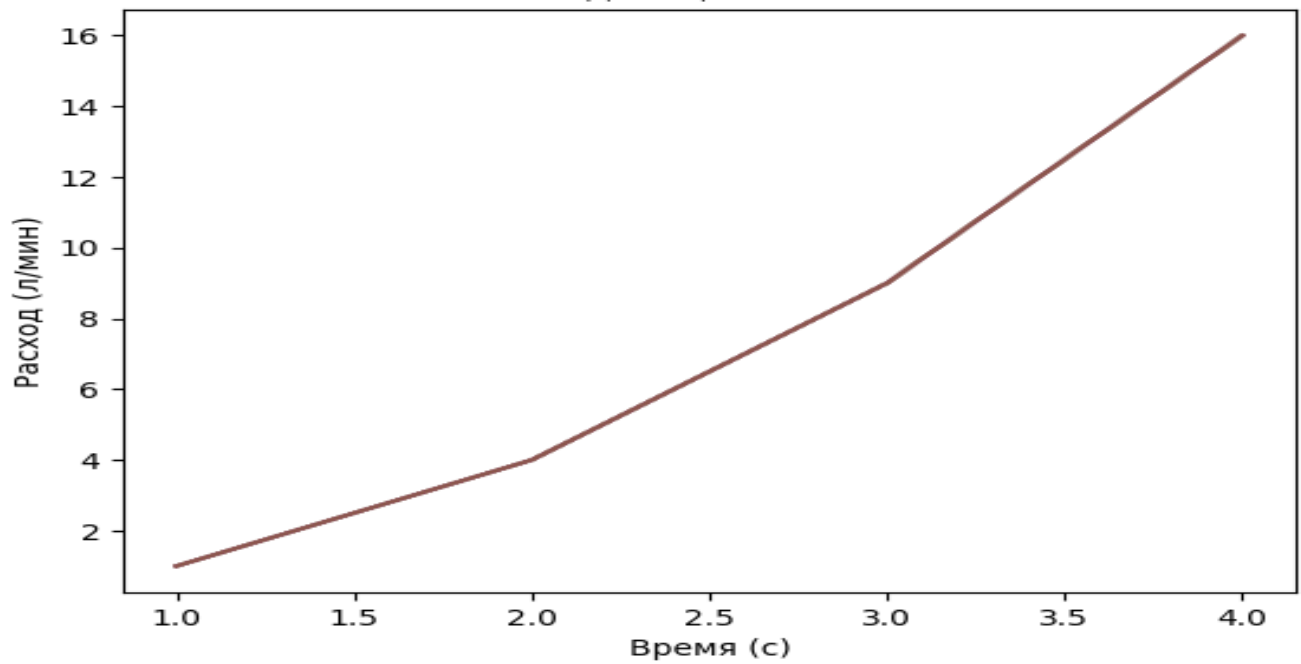




Скорость подачи проволоки



Расход защитного газа



Завершён: успешно