

Отчёт за период
с 1940- 01- 01 по 2023- 01- 01

Партия №: 1

№ детали в партии: 2

Тип детали: 3

Произведено на: 1

Авторизованный пользователь: 5

Тип соединения: не присвоено

Программа сварки: p2

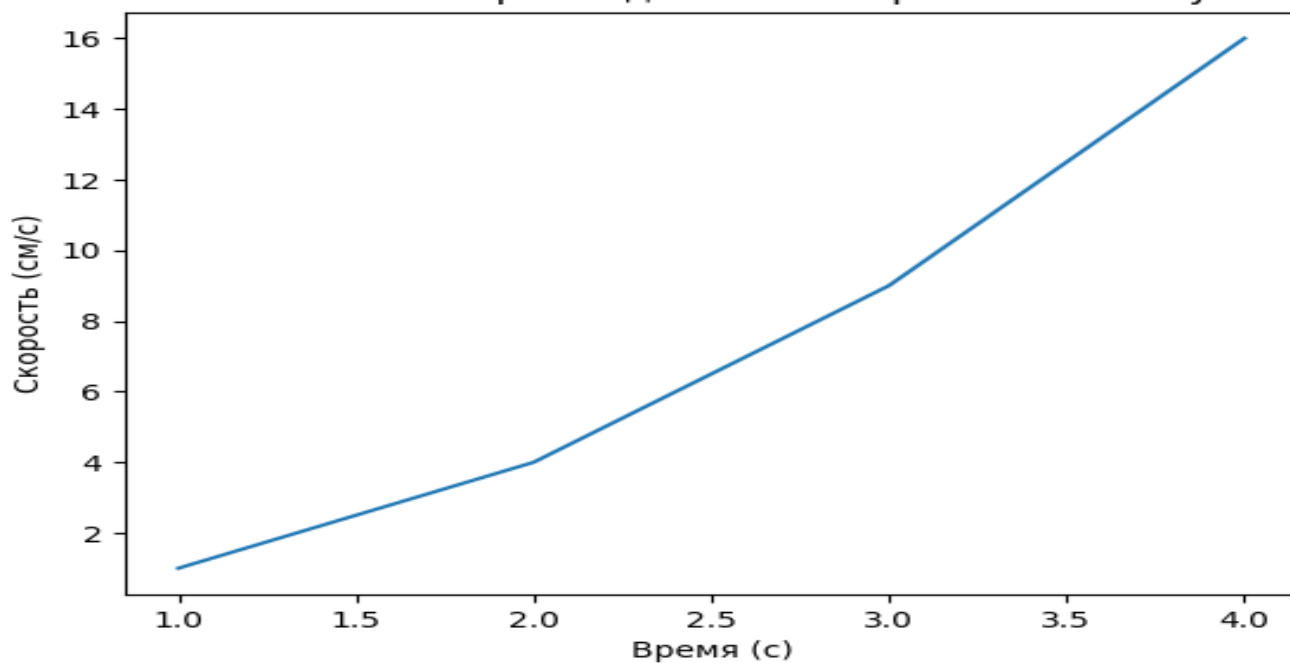
Время начала сварки: 2021- 12- 07 02: 19: 00

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

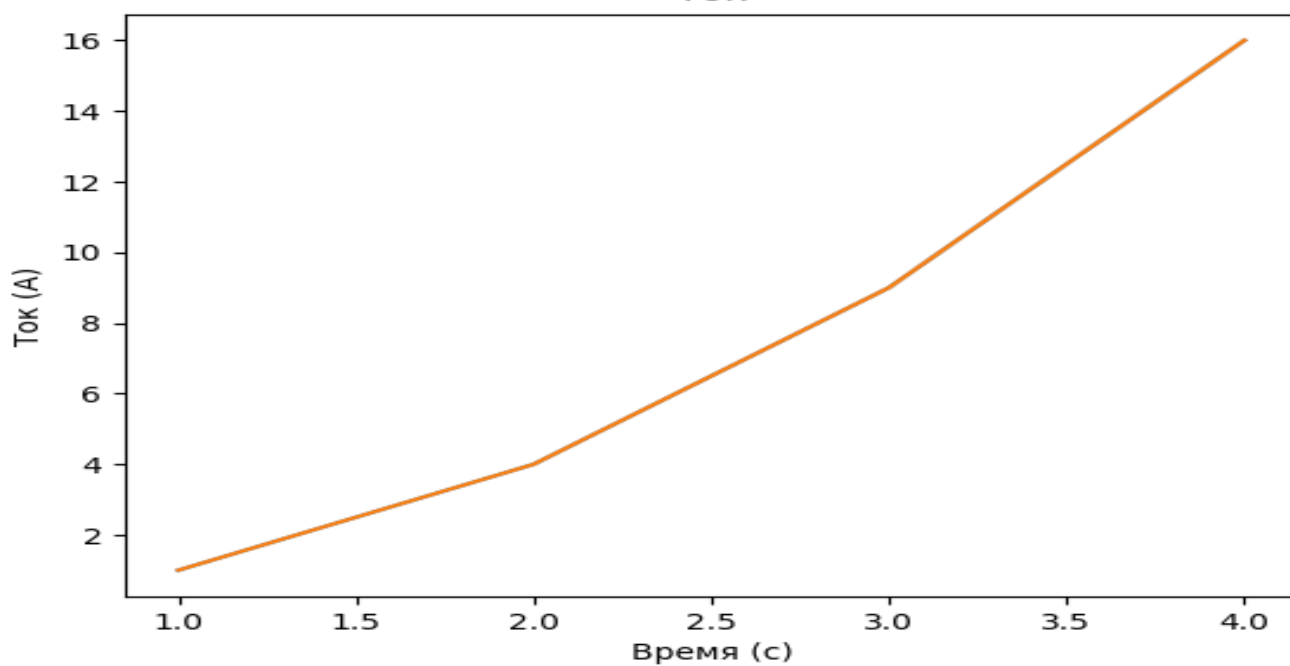
Период снятия данных: 0.1 с

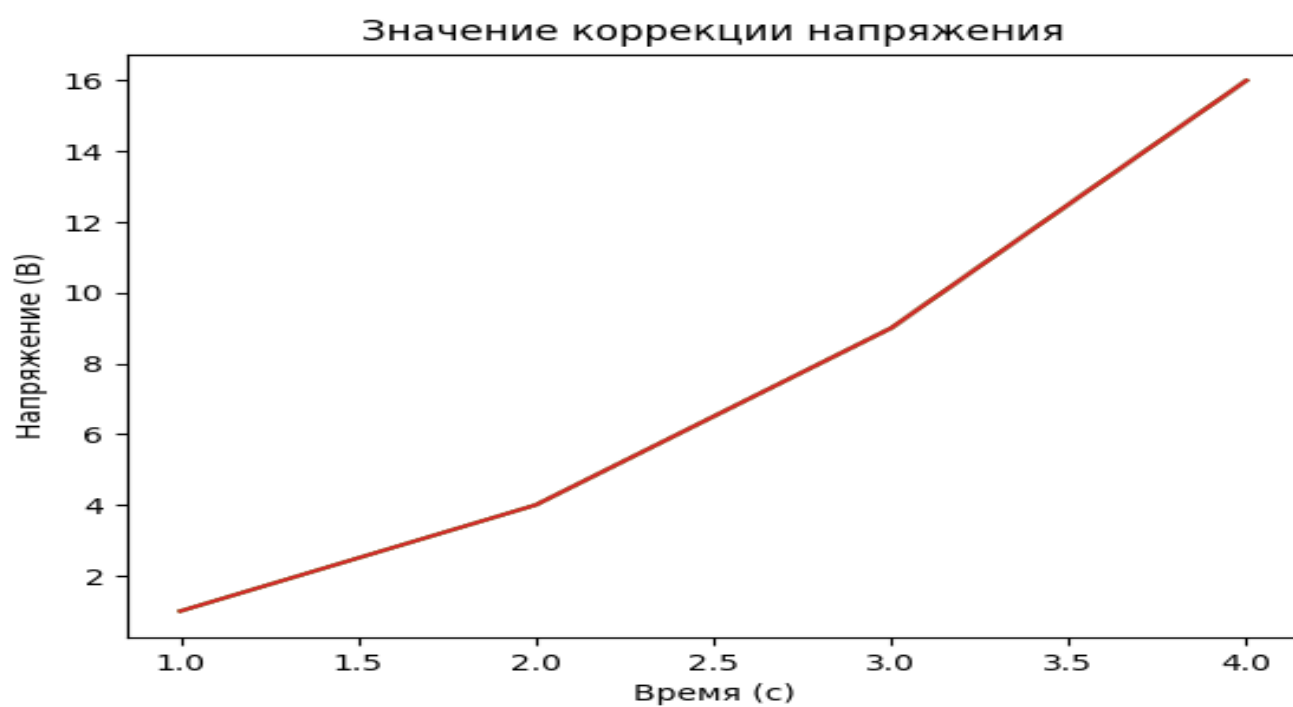
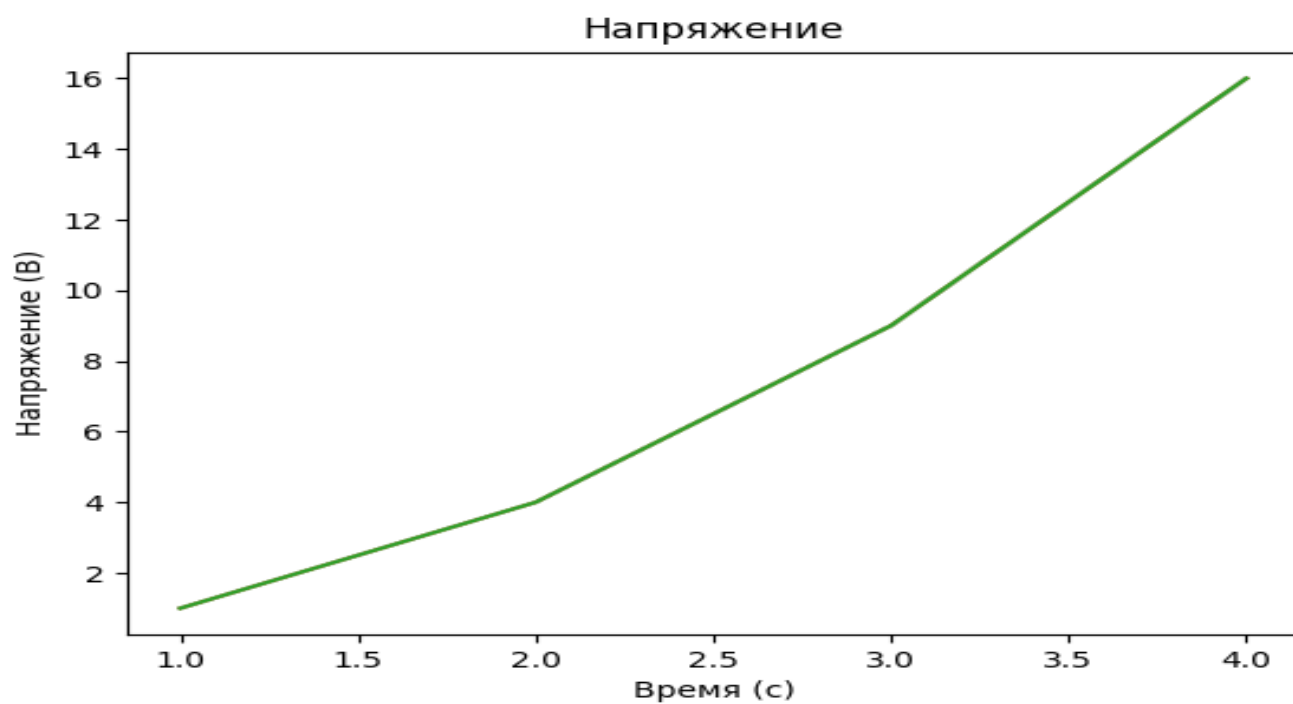
Колеб ания: не присвоено

Линейная скорость движения горелки по стыку

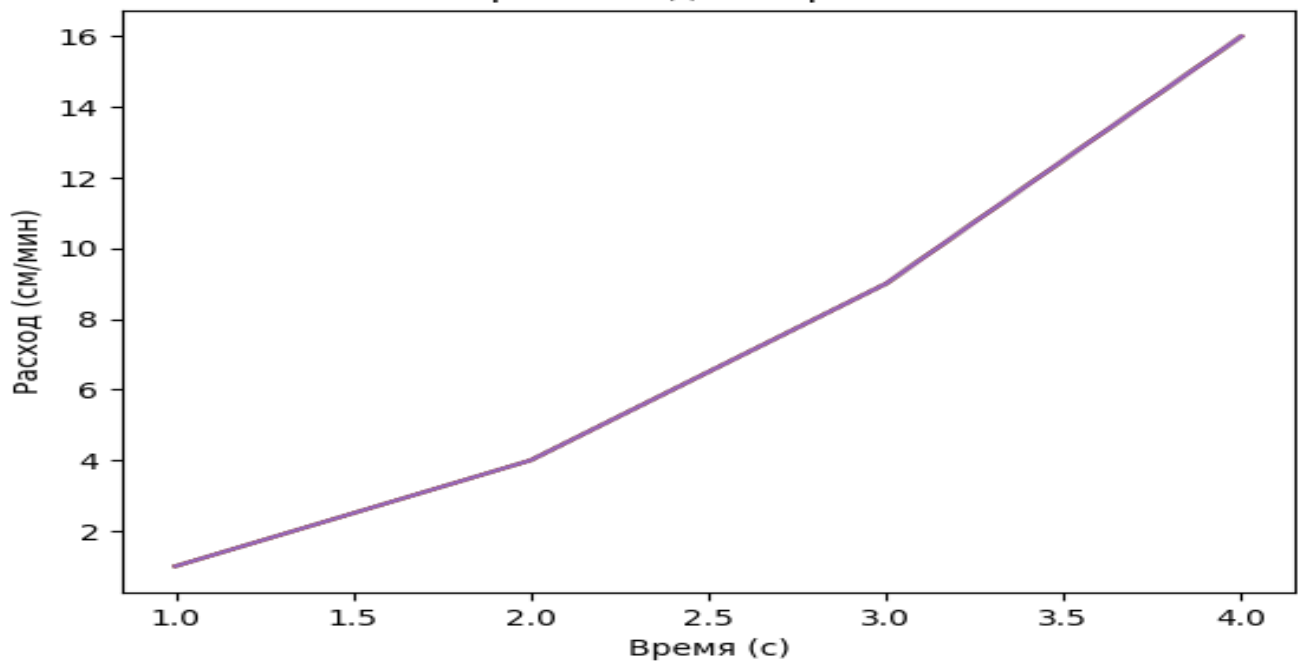


Ток

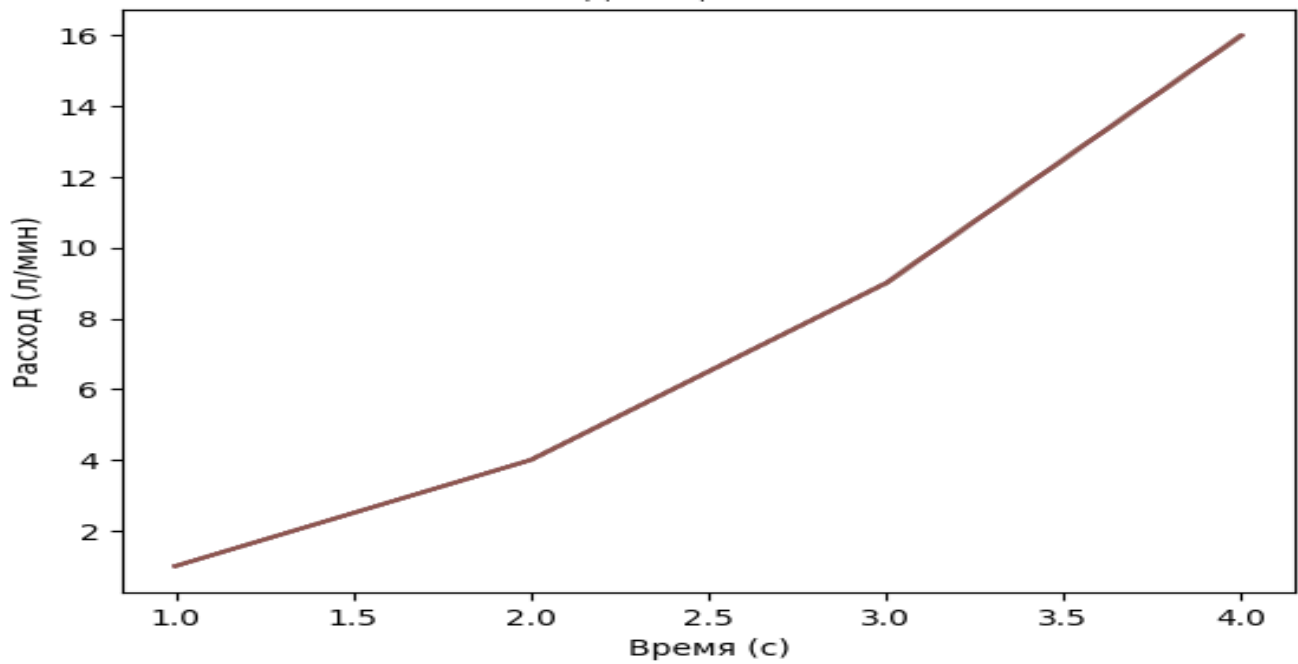




Скорость подачи проволоки

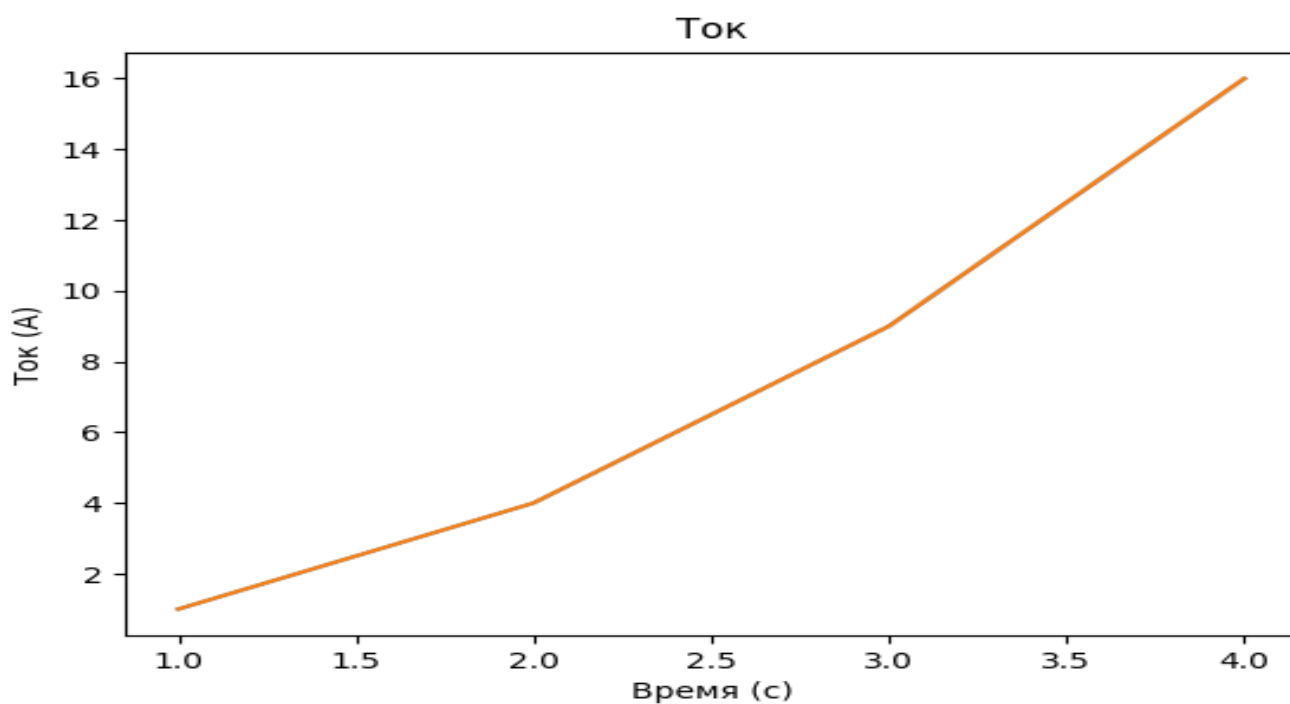
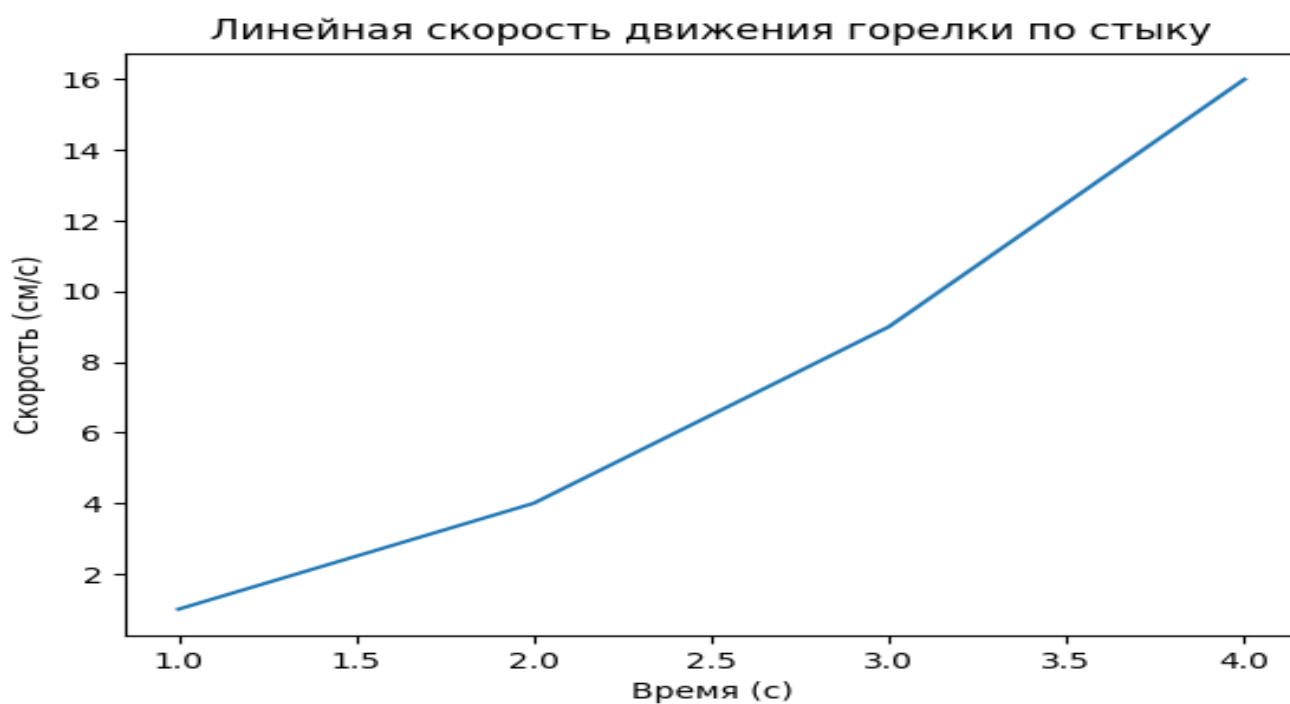


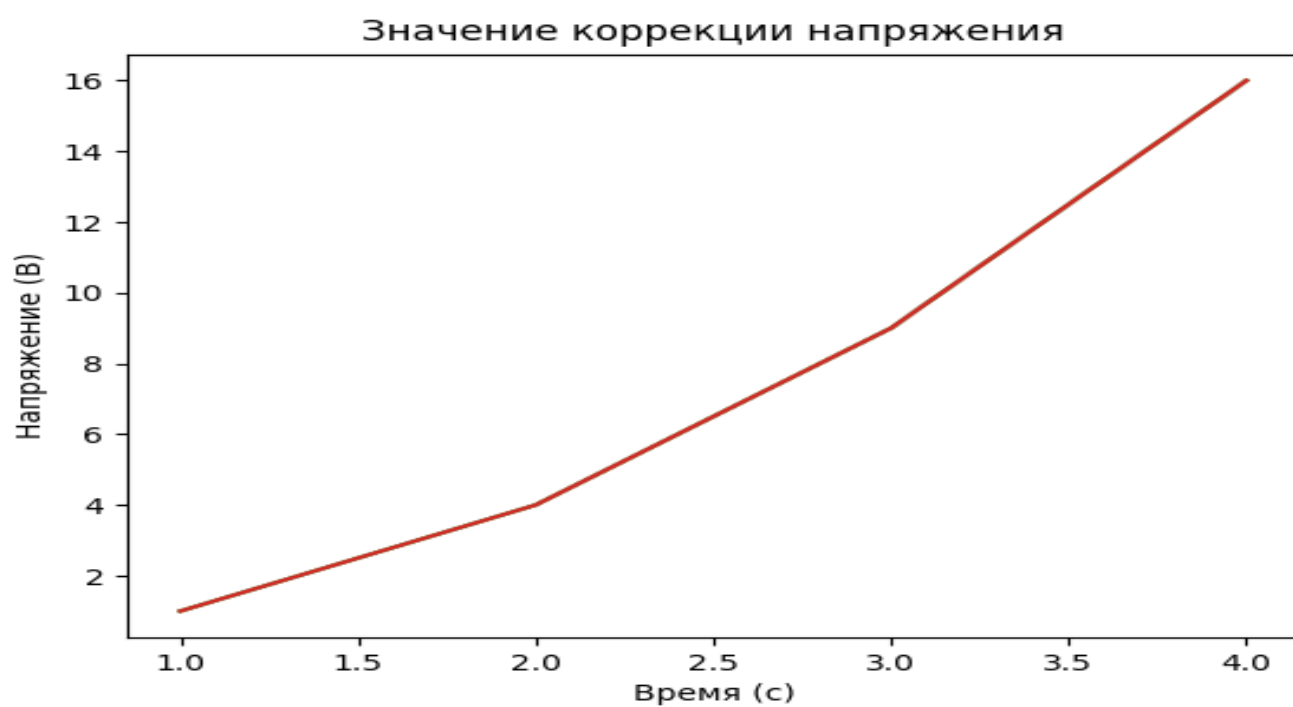
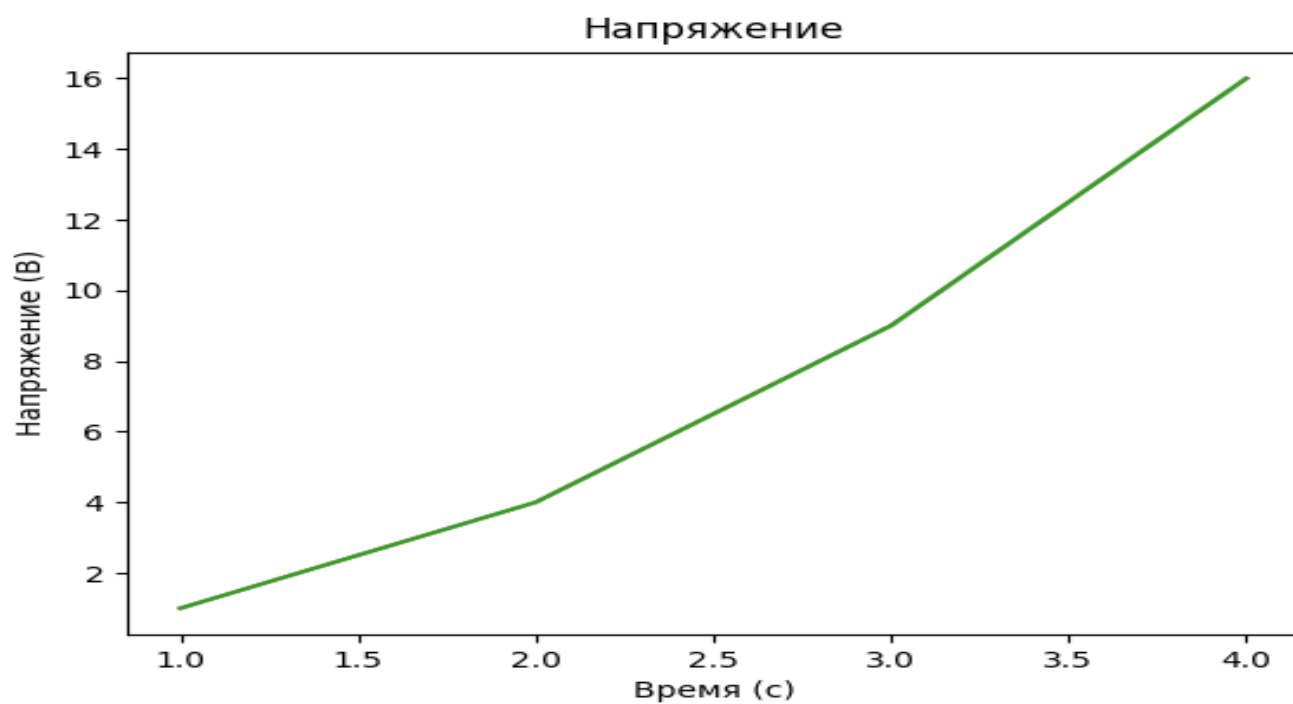
Расход защитного газа



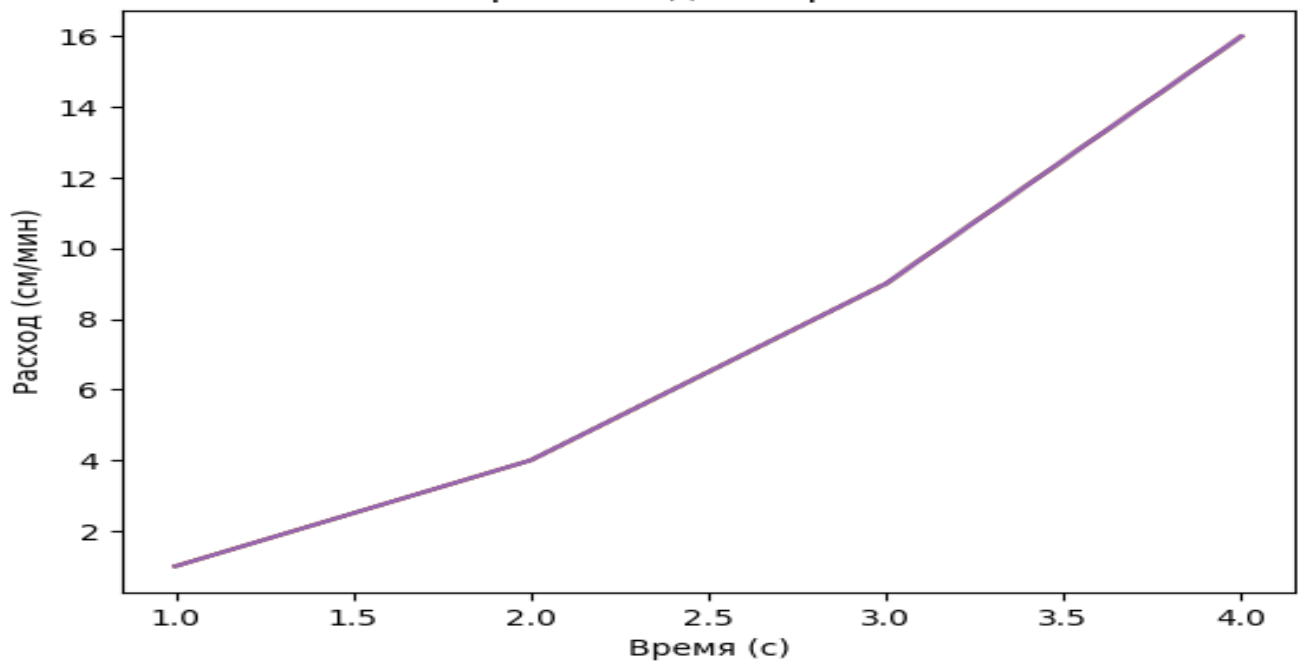
Завершён: успешно

Партия №: 1
№ детали в партии: 2
Тип детали: не присвоено
Произведено на: не присвоено
Авторизованный пользователь: не присвоено
Тип соединения: не присвоено
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
Колебания: не присвоено

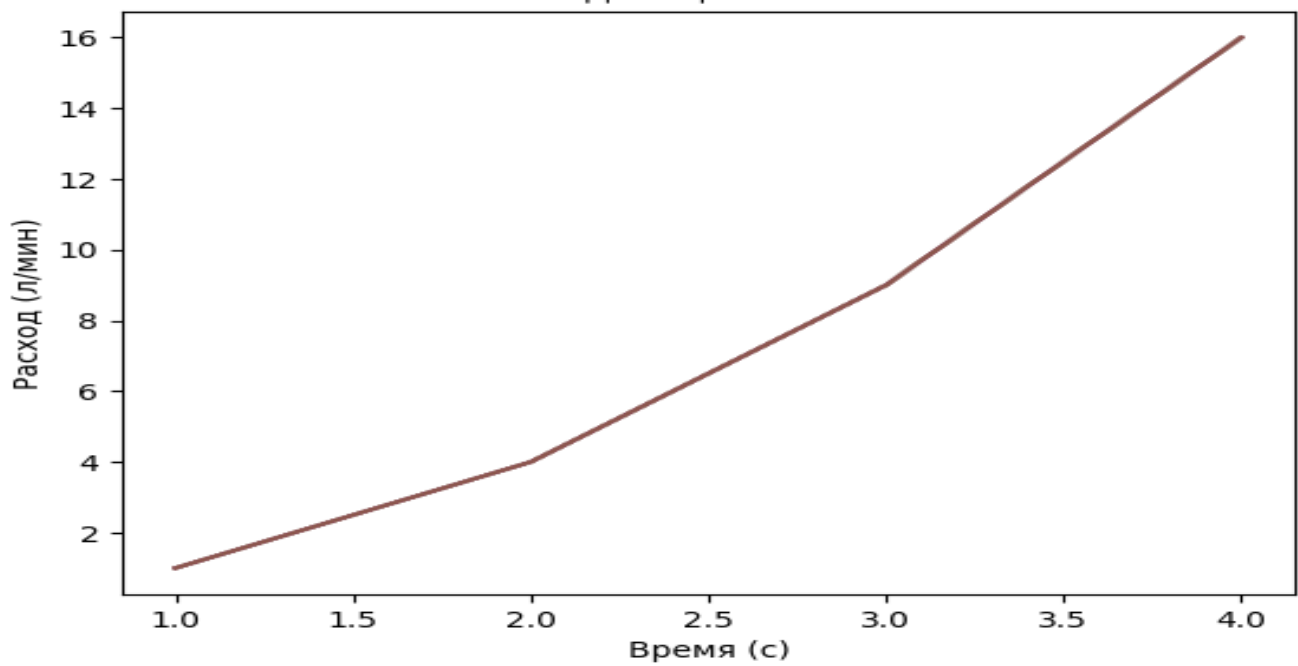




Скорость подачи проволоки

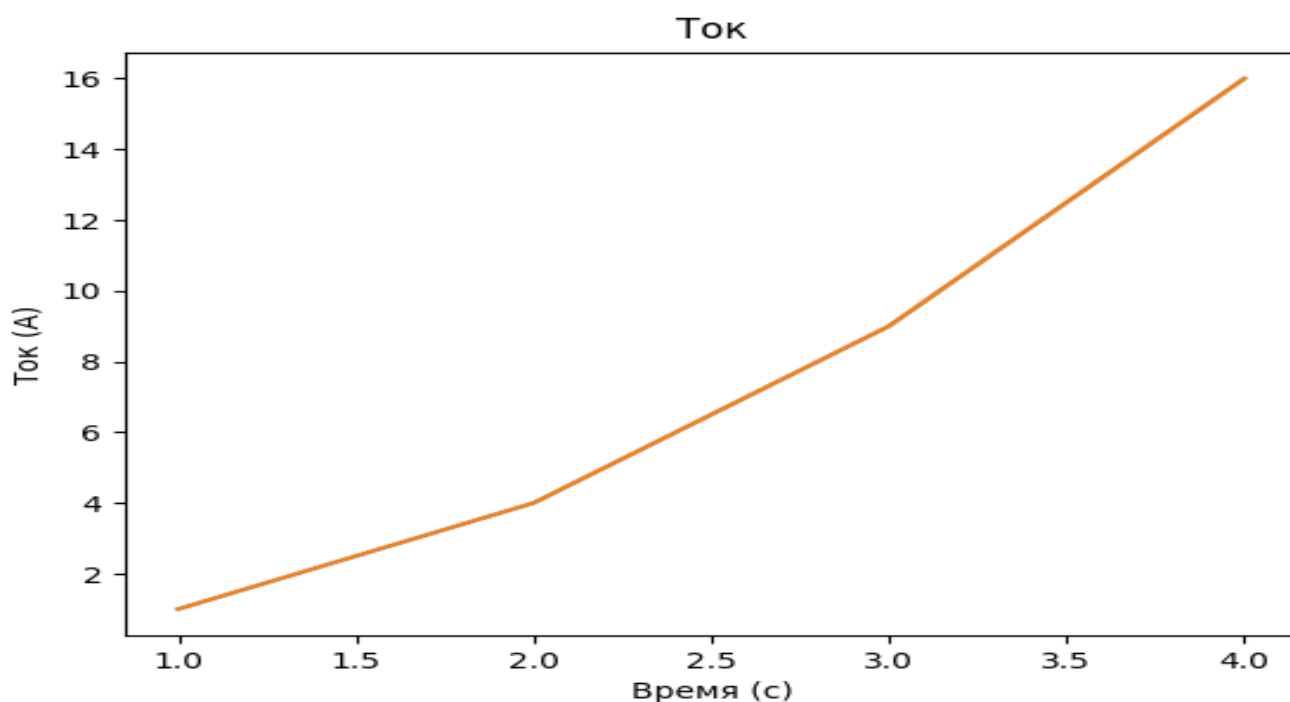
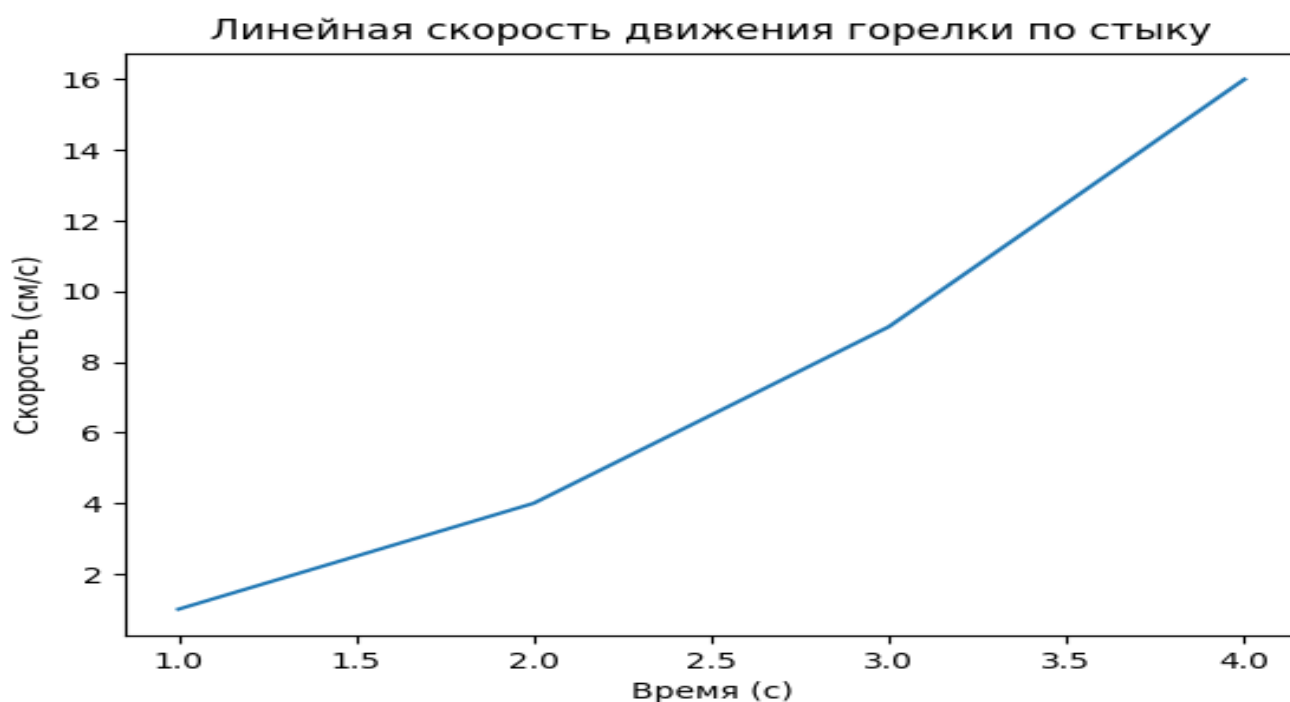


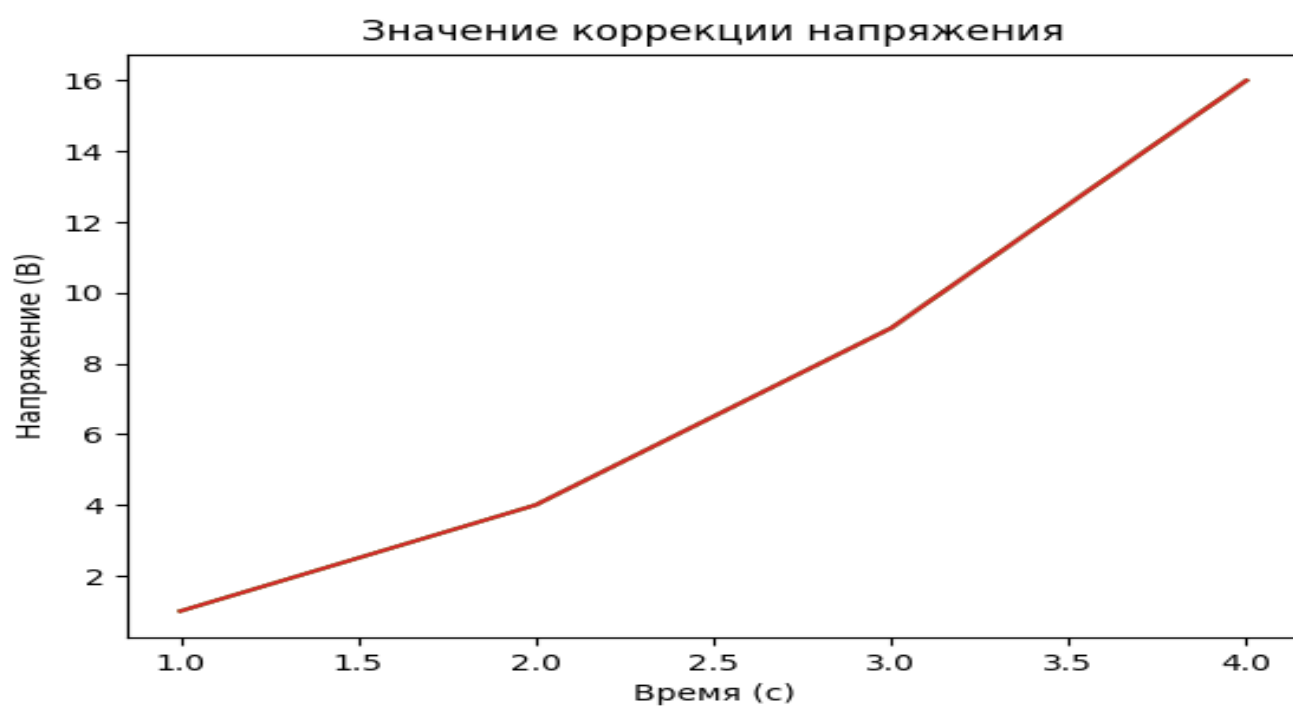
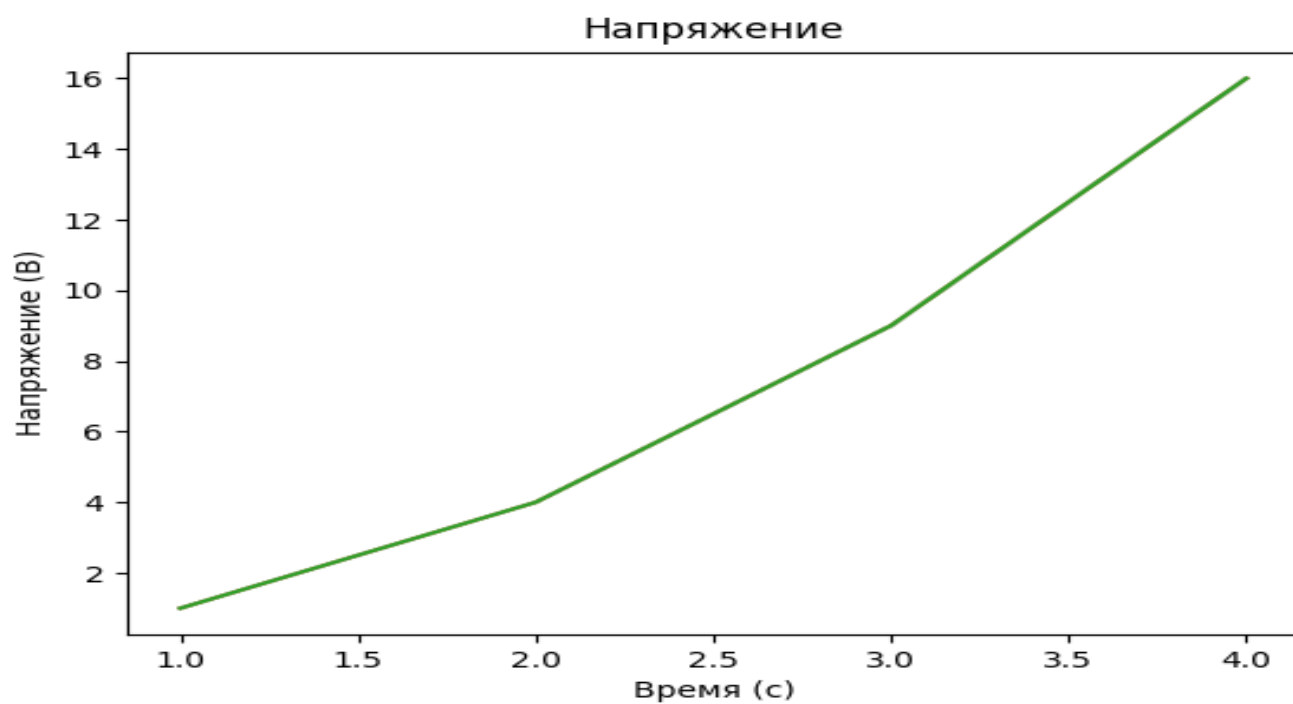
Расход защитного газа



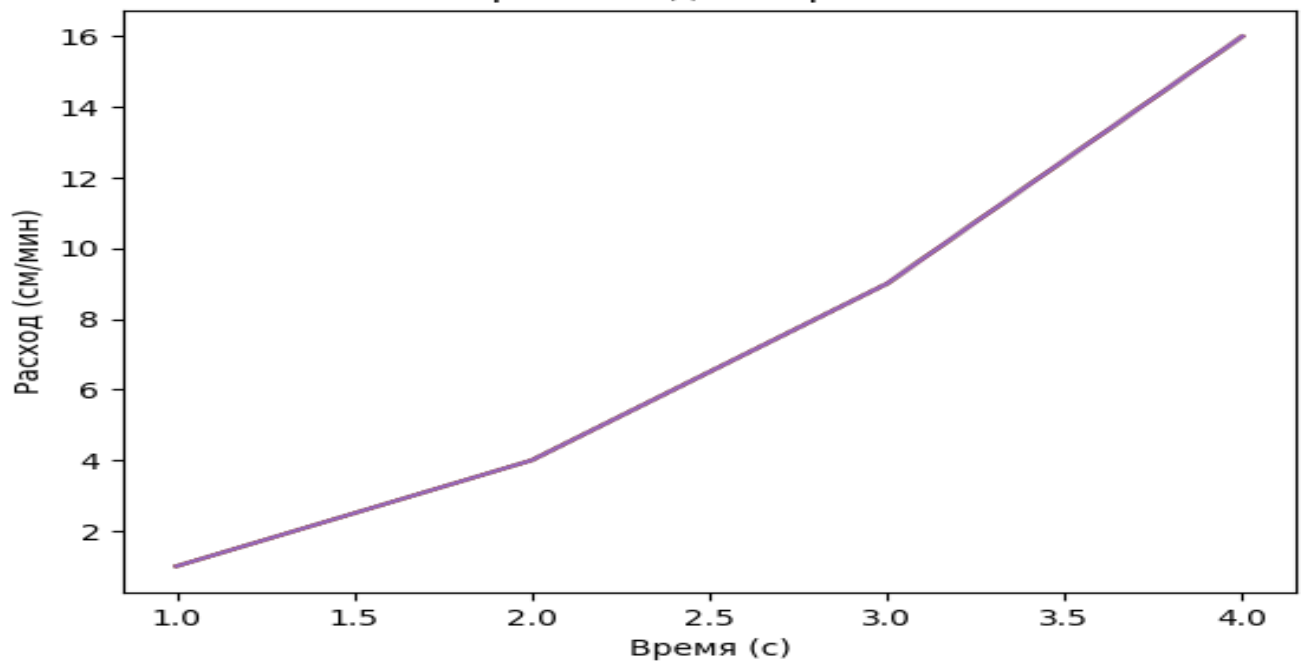
Завершён: успешно

Партия №: 1
№ детали в партии: 2
Тип детали: 2
Произведено на: 1
Авторизованный пользователь: 1
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
Колебания: 1

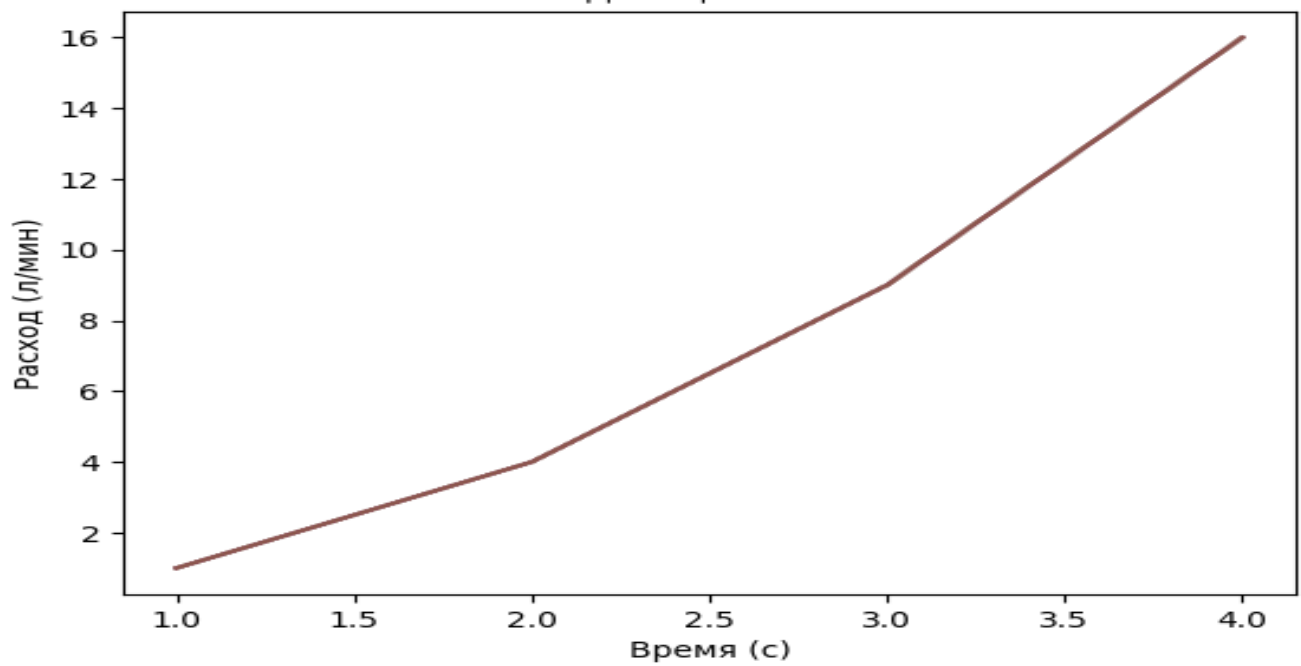




Скорость подачи проволоки

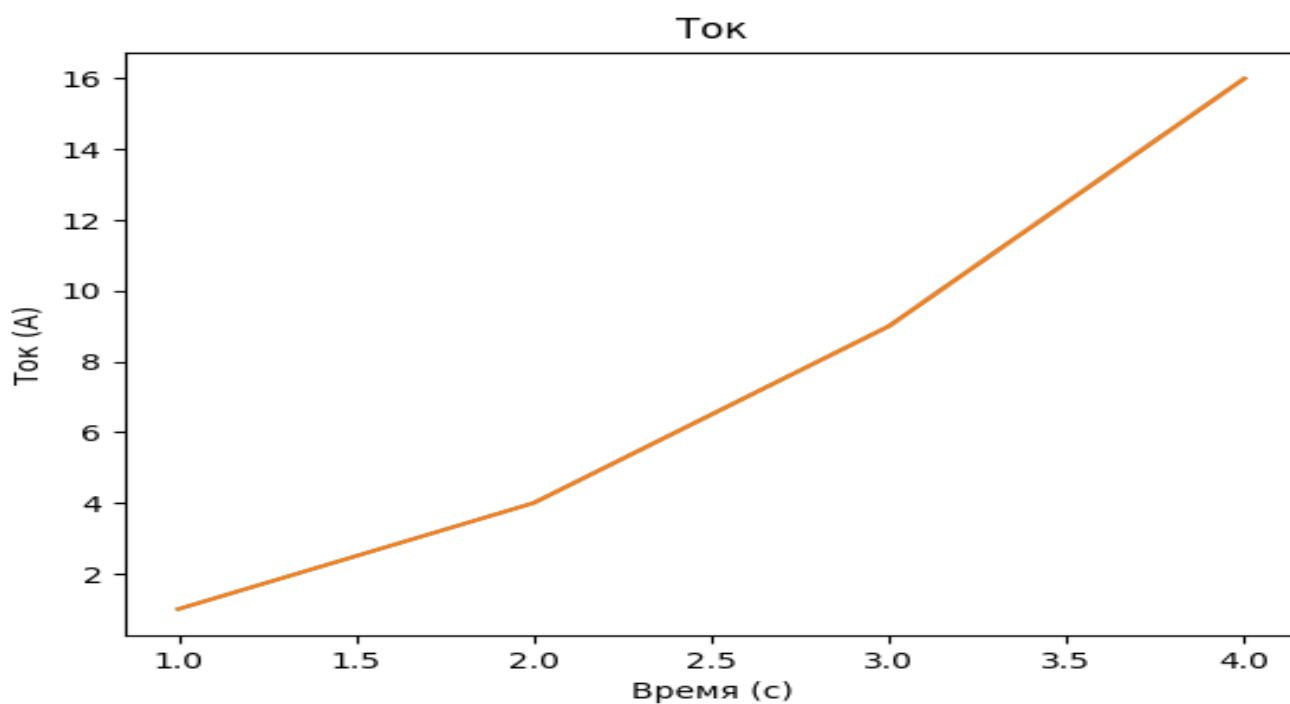
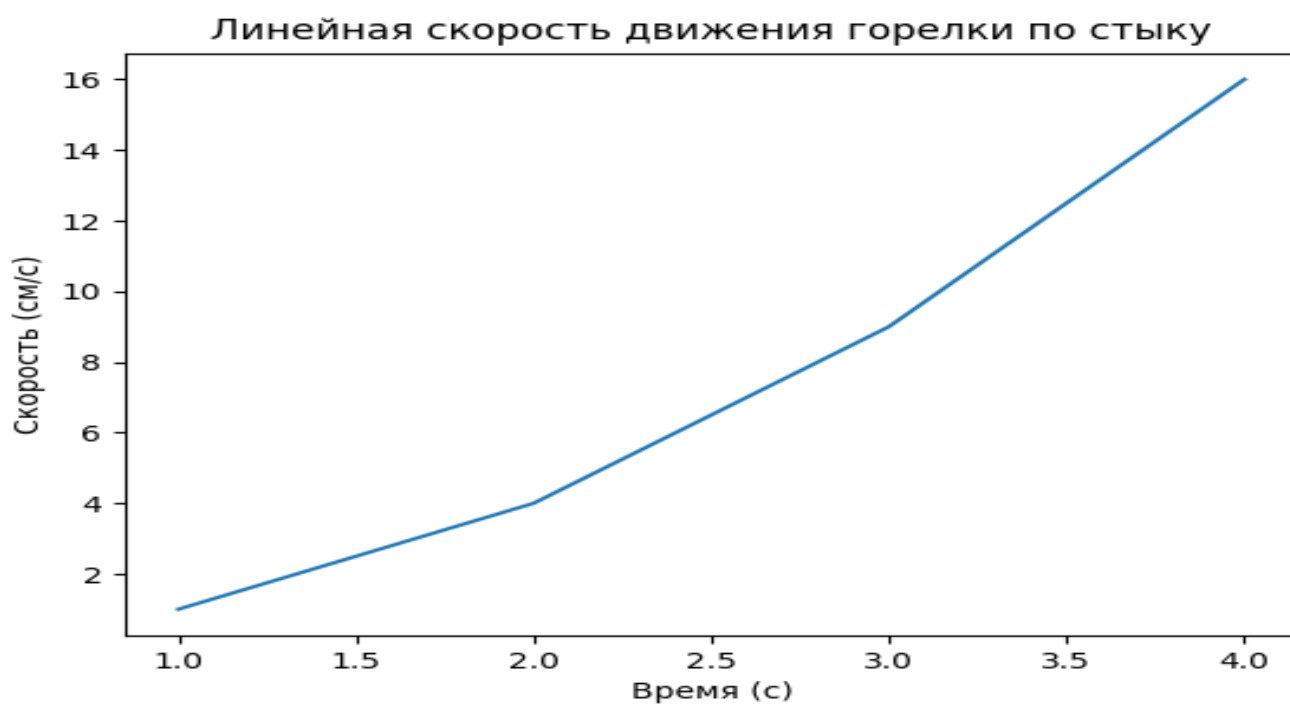


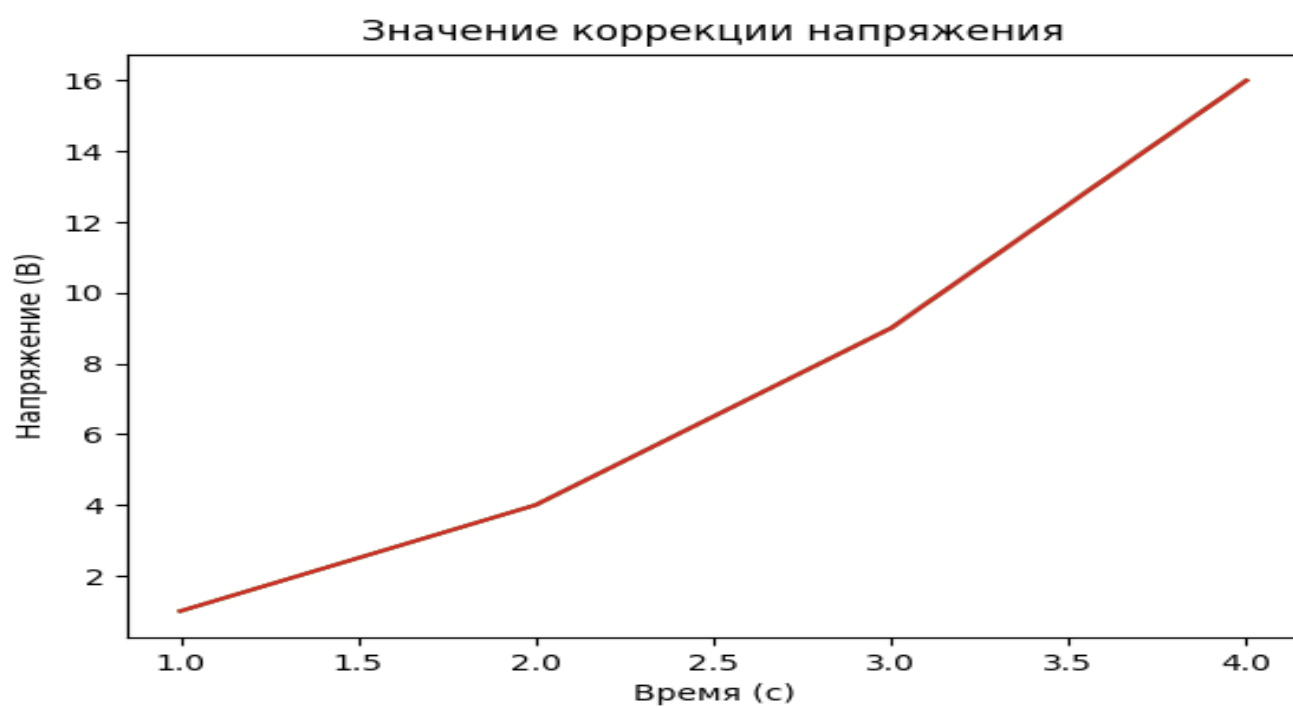
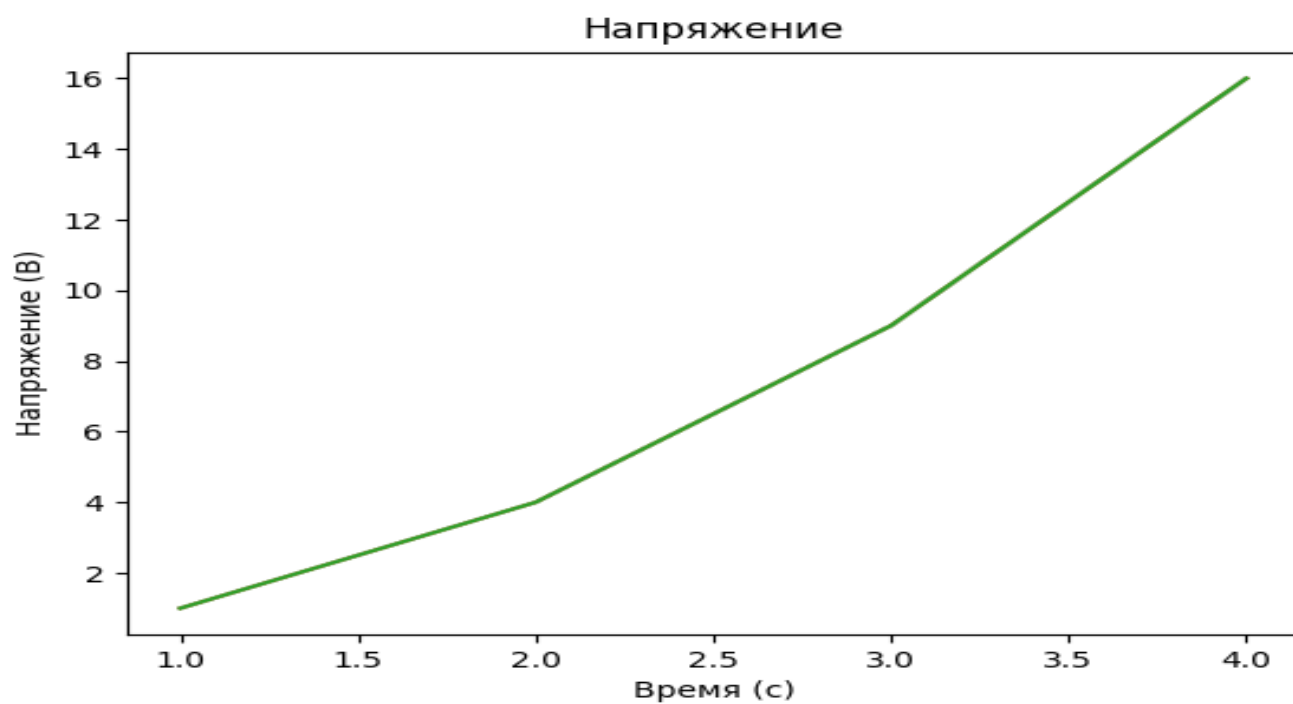
Расход защитного газа



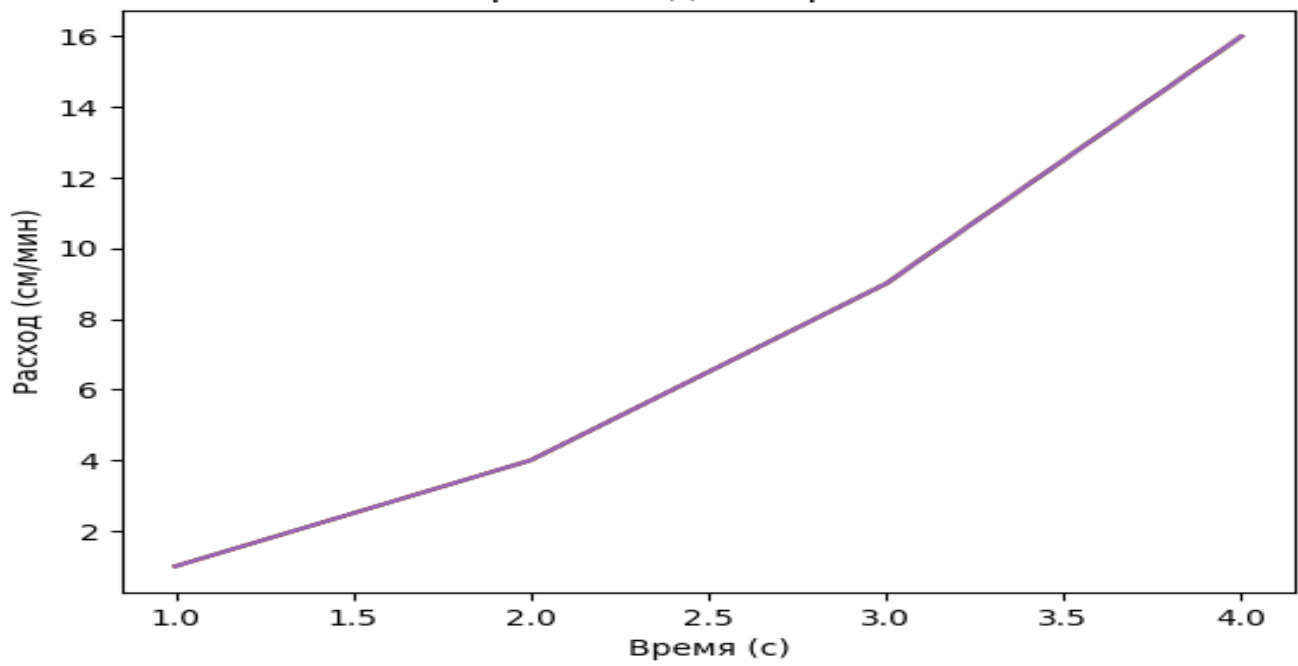
Завершён: успешно

Партия №: 1
№ детали в партии: 2
Тип детали: 2
Произведено на: 1
Авторизованный пользователь: 1
Тип соединения: 3
Программа сварки: p2
Время начала сварки: 2021-12-07 12:18:47
Время окончания сварки: 2021-12-07 12:18:47
Период снятия данных: 0.1 с
Колебания: 1

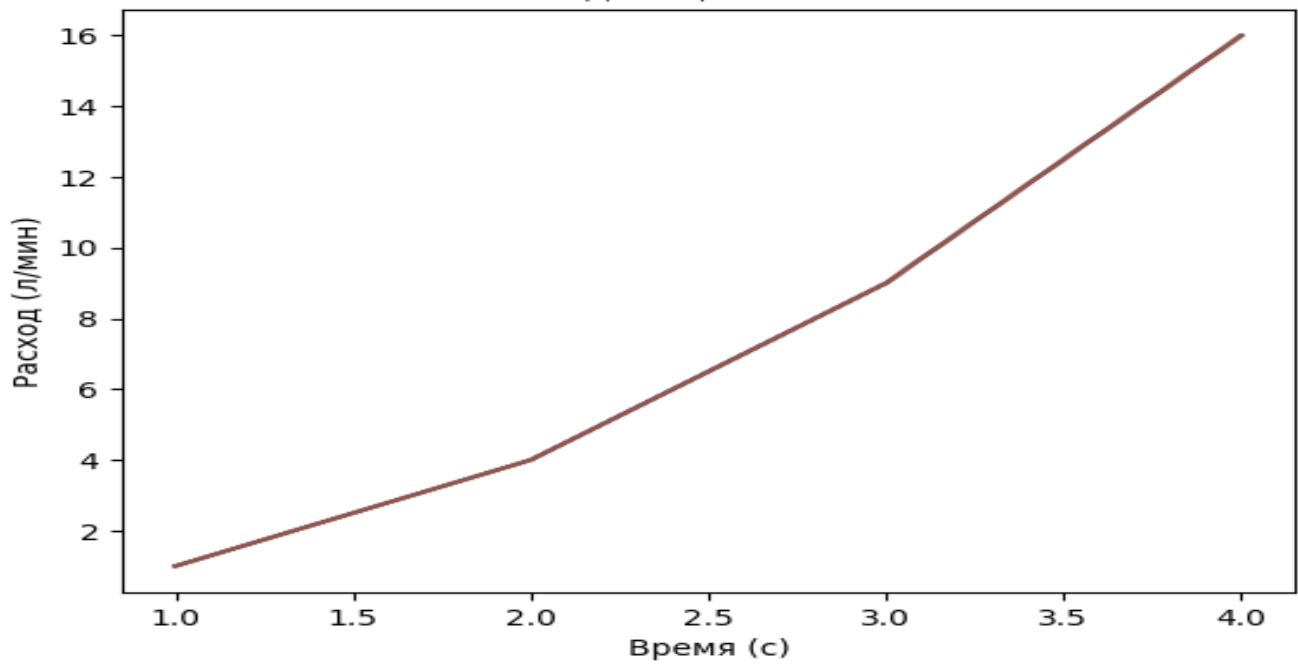




Скорость подачи проволоки



Расход защитного газа



Завершён: успешно

