

Отчёт по деталям

Номер партии: 1

Номер детали: 2

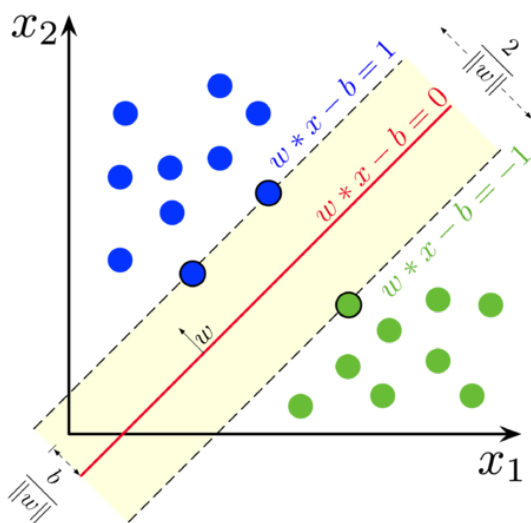
Номер чертежа: 2

Название детали: 2

Материал: 2

Программа сварки: 2

Время обработки: 02: 02: 02



Тип соединения: не присвоено

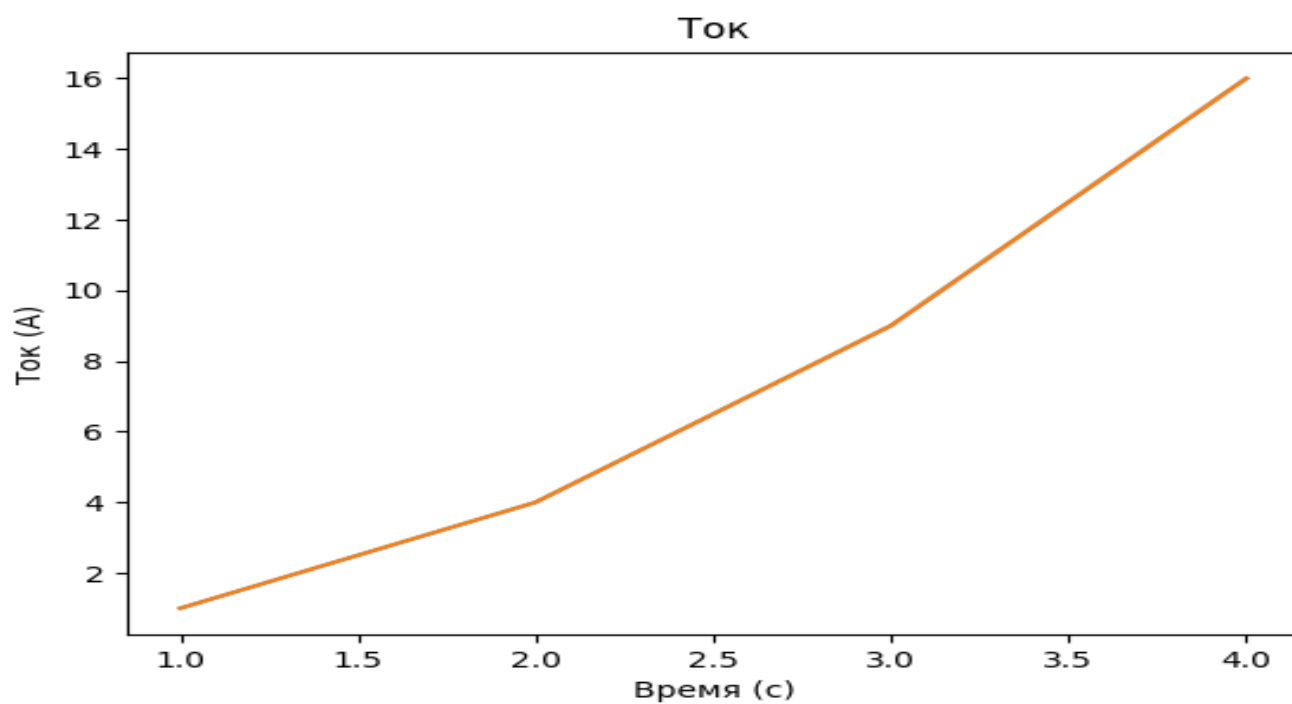
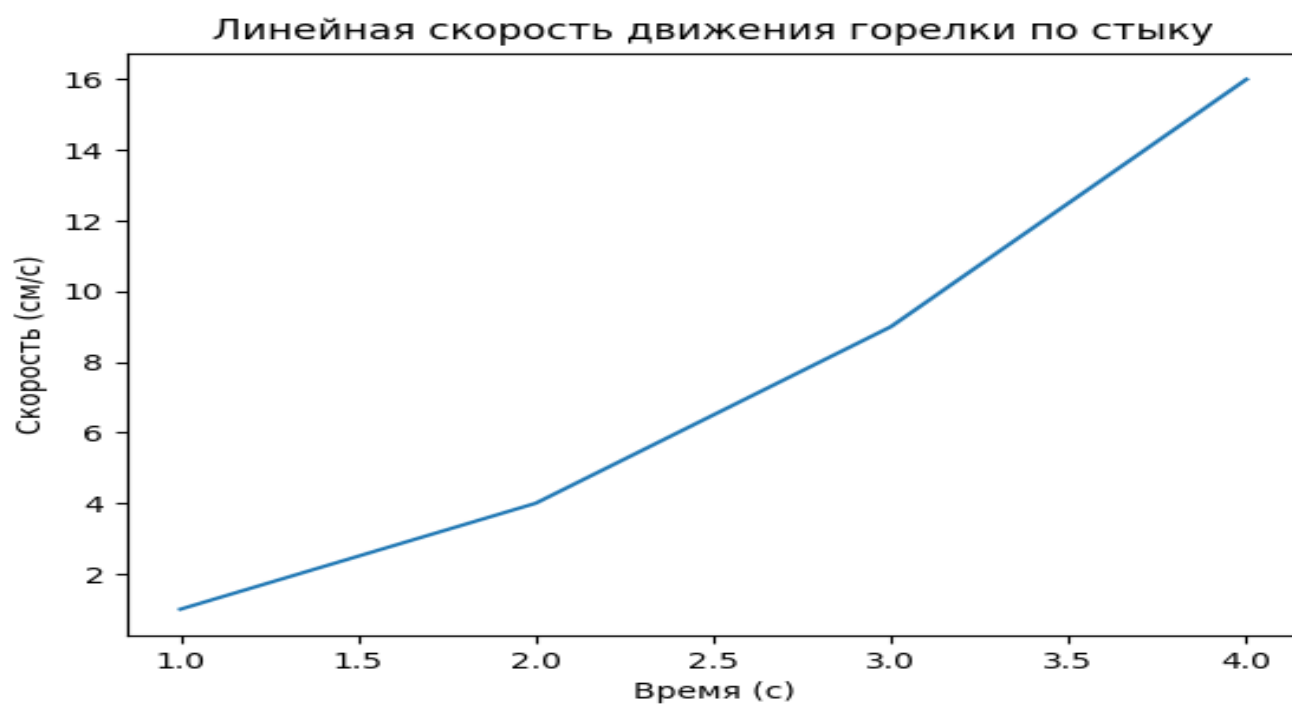
Программа сварки: p2

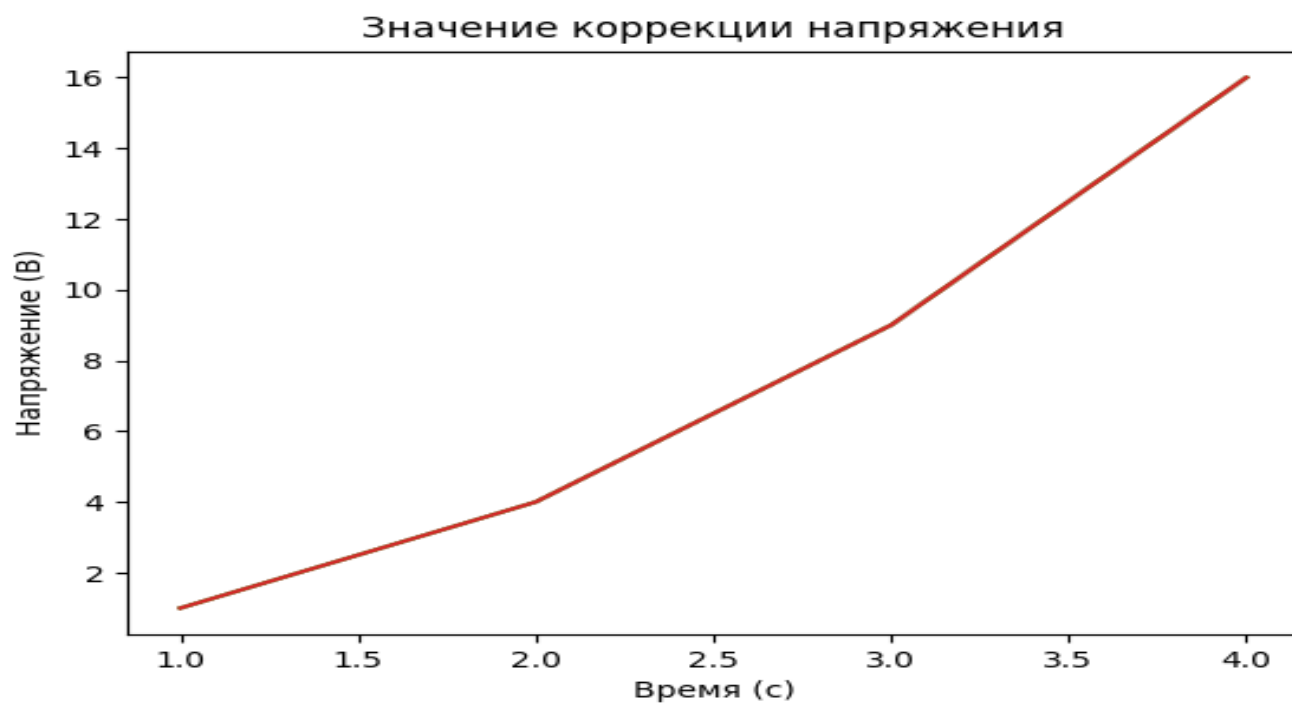
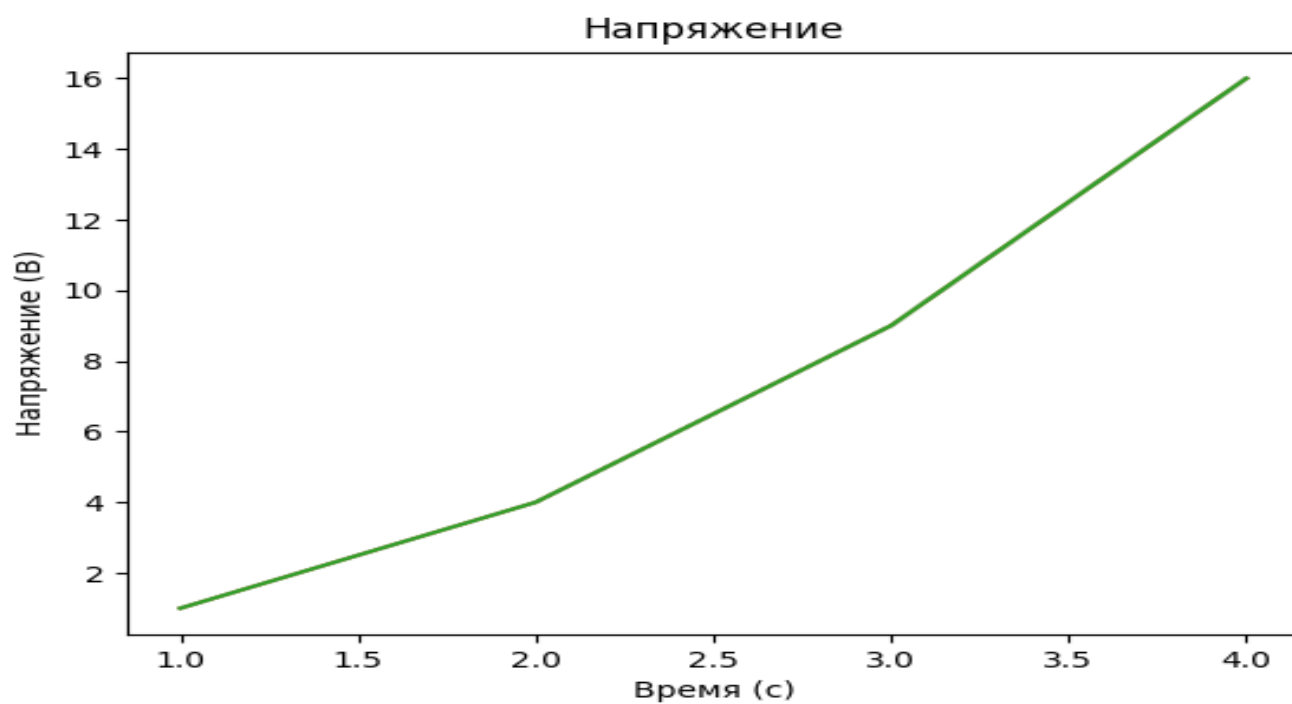
Время начала сварки: 2021-12-17 05:35:19

Время окончания сварки: 2021-12-17 05:35:19

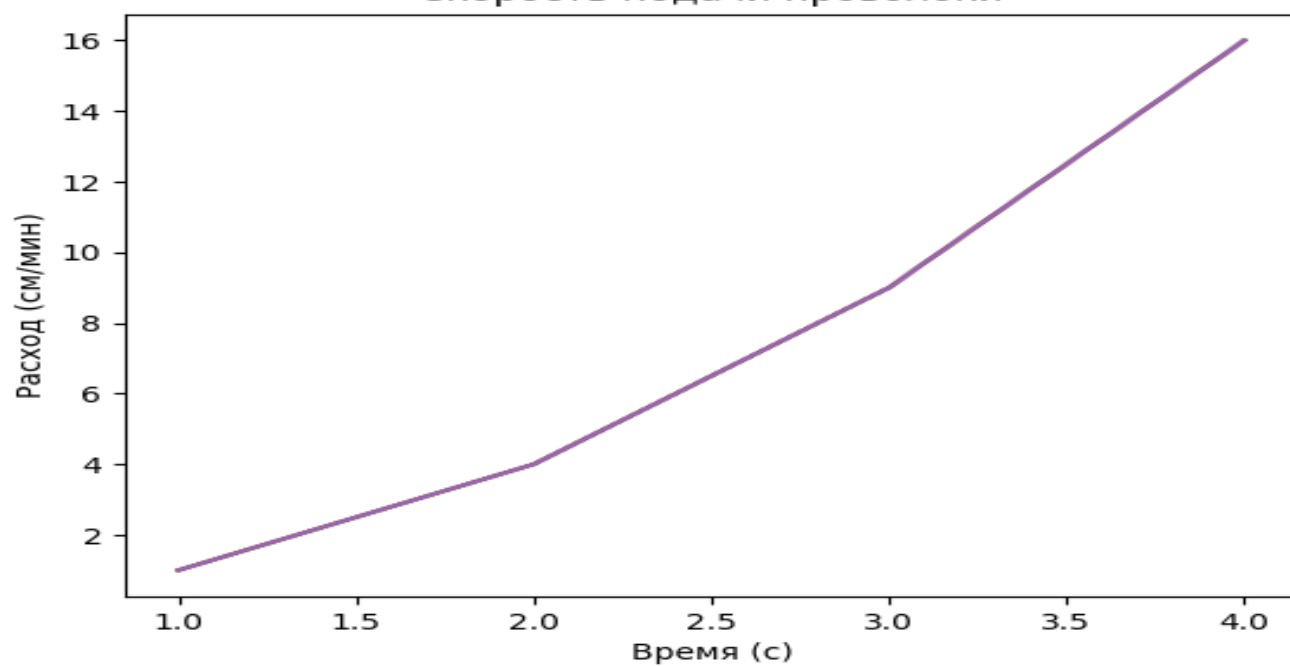
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

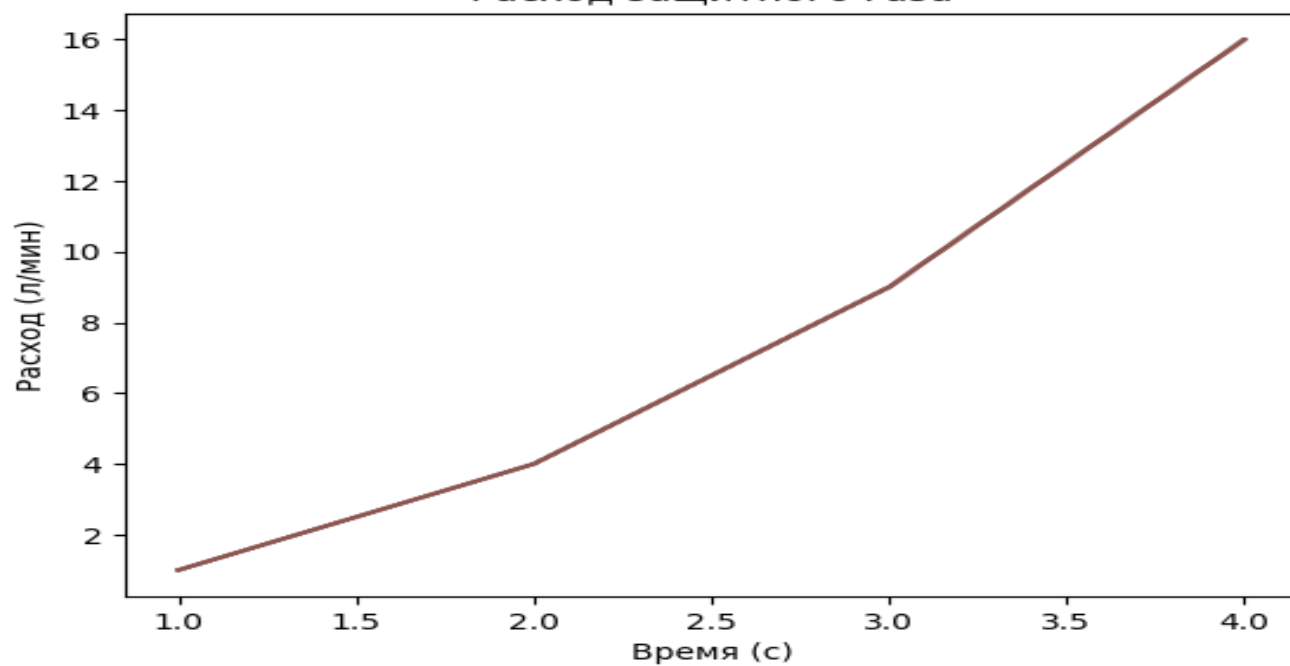




Скорость подачи проволоки

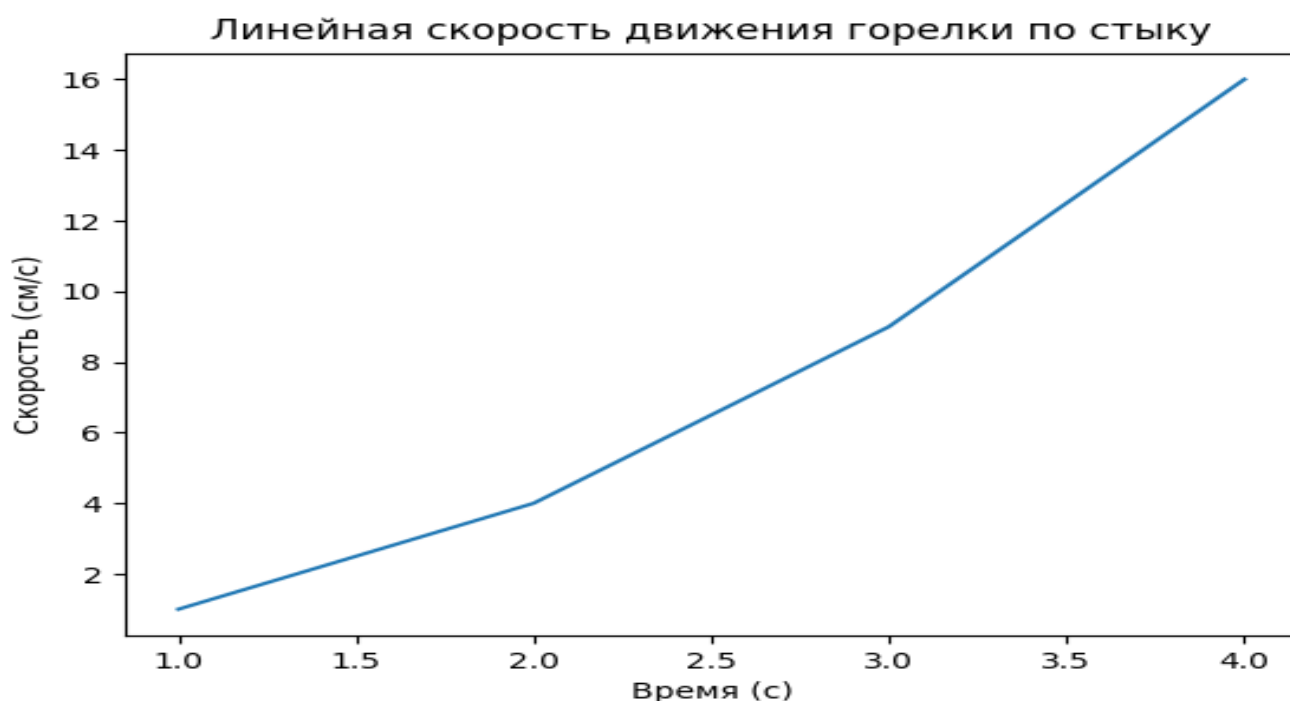


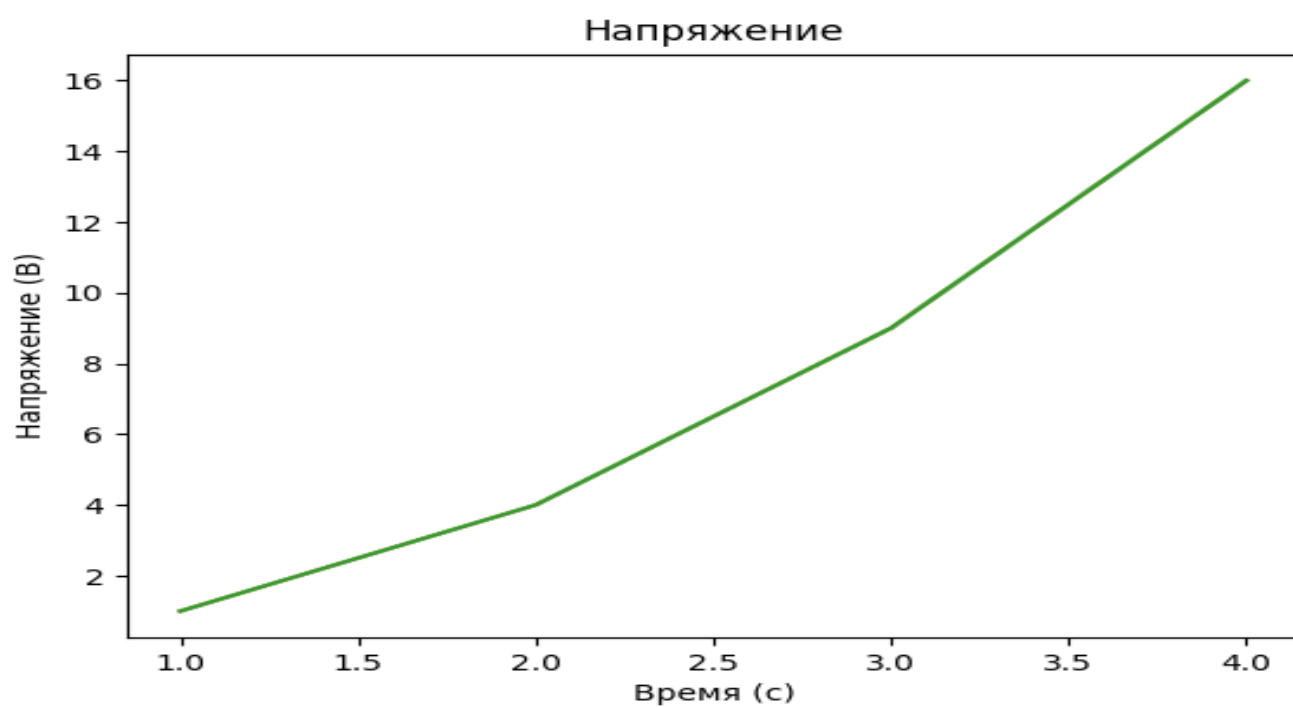
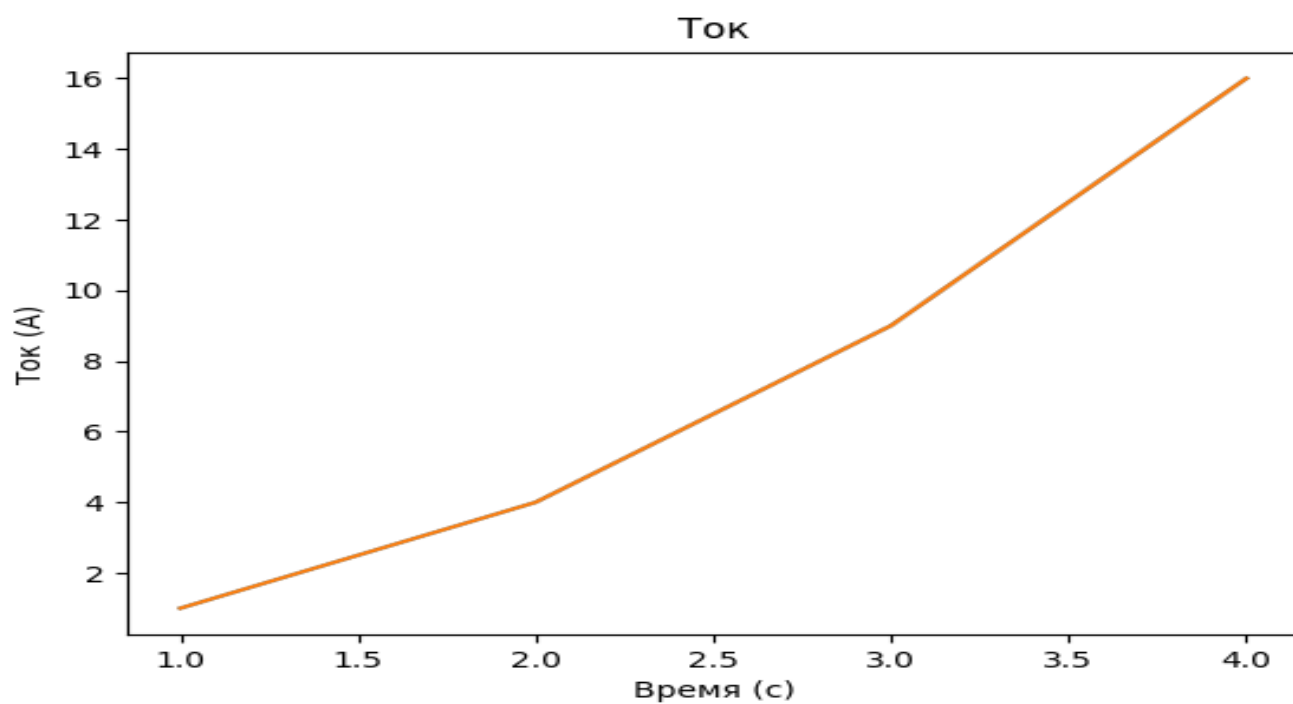
Расход защитного газа



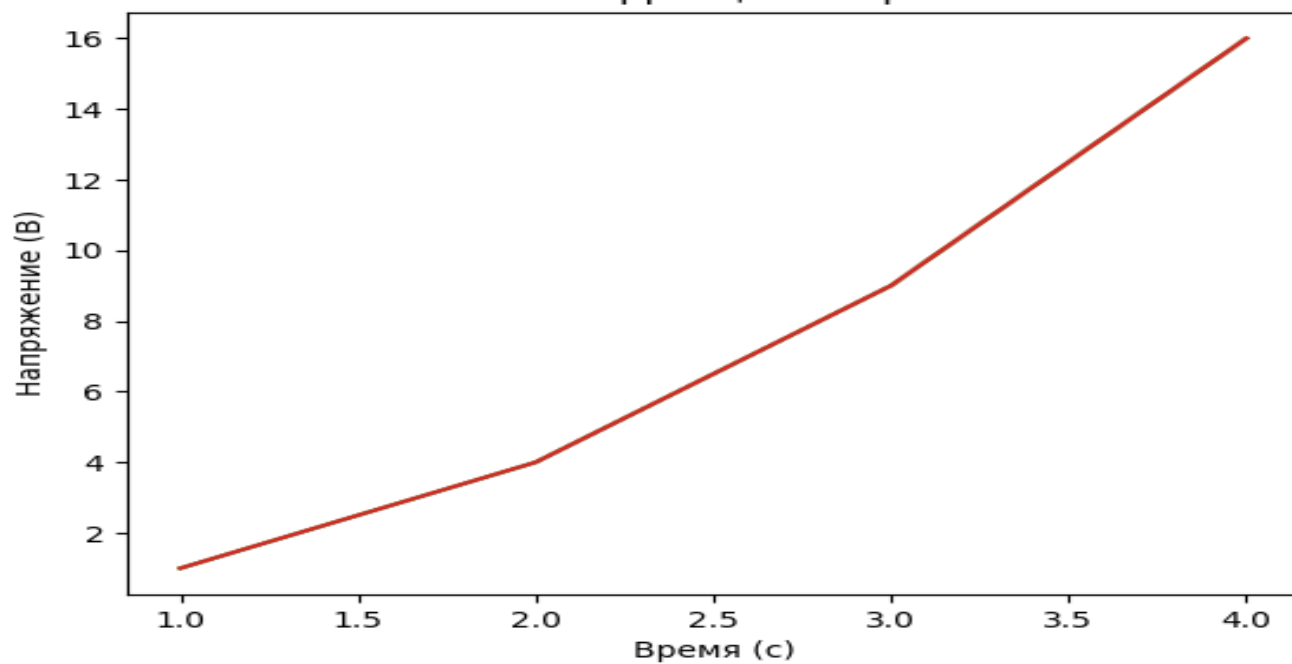
Завершён: успешно

Тип соединения: 1
Толщина элементов: 1
Разделка кромок: 1
Размеры сварного шва: 1
Марка присадочной проволоки: 1
Сечение присадочной проволоки: 0.0
Рассчётный расход сварочной проволоки [см/мин]: 0.0
Тип защитного газа: 1
Рассчётный расход защитного газа на соединение [л/мин]: 0.0
Наименование программы сварки соединения: 1
Рассчётное время сварки соединения: 01:00:00
Предпочтительное частота сбора данных [с]: 0.1
Тип соединения: 1
Программа сварки: p2
Время начала сварки: 2021-12-17 05:31:10
Время окончания сварки: 2021-12-17 05:31:10
Период снятия данных: 0.1 с
Колебания: 1

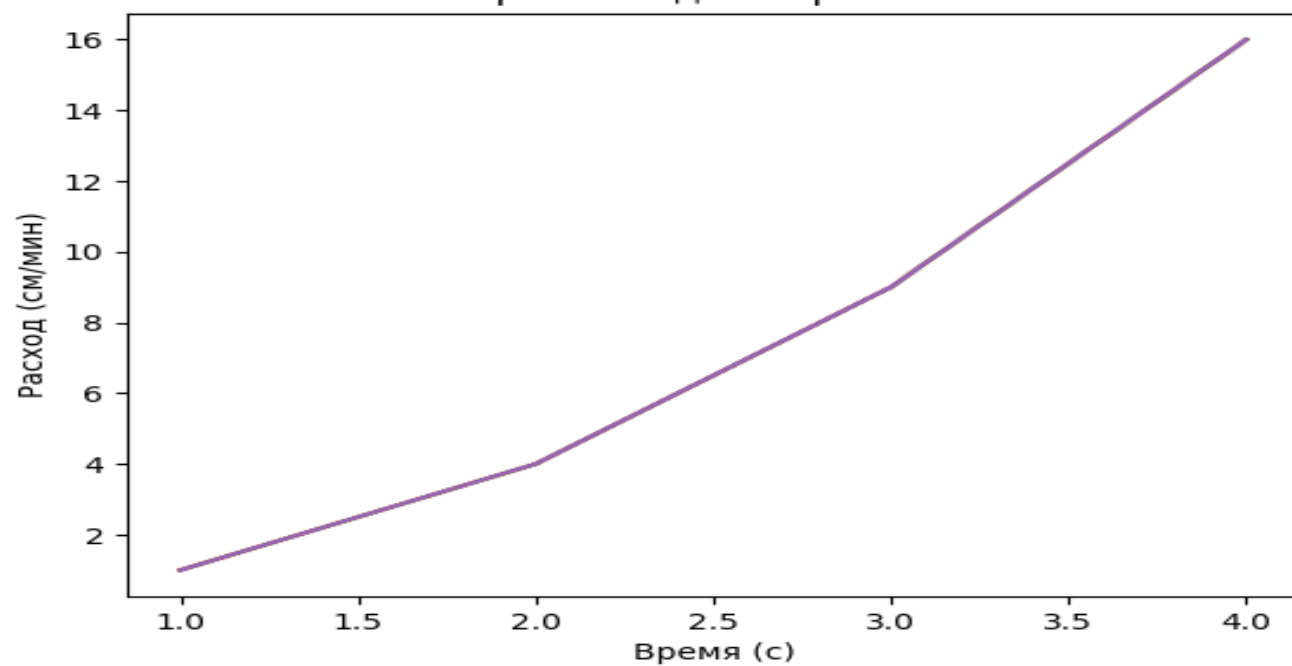


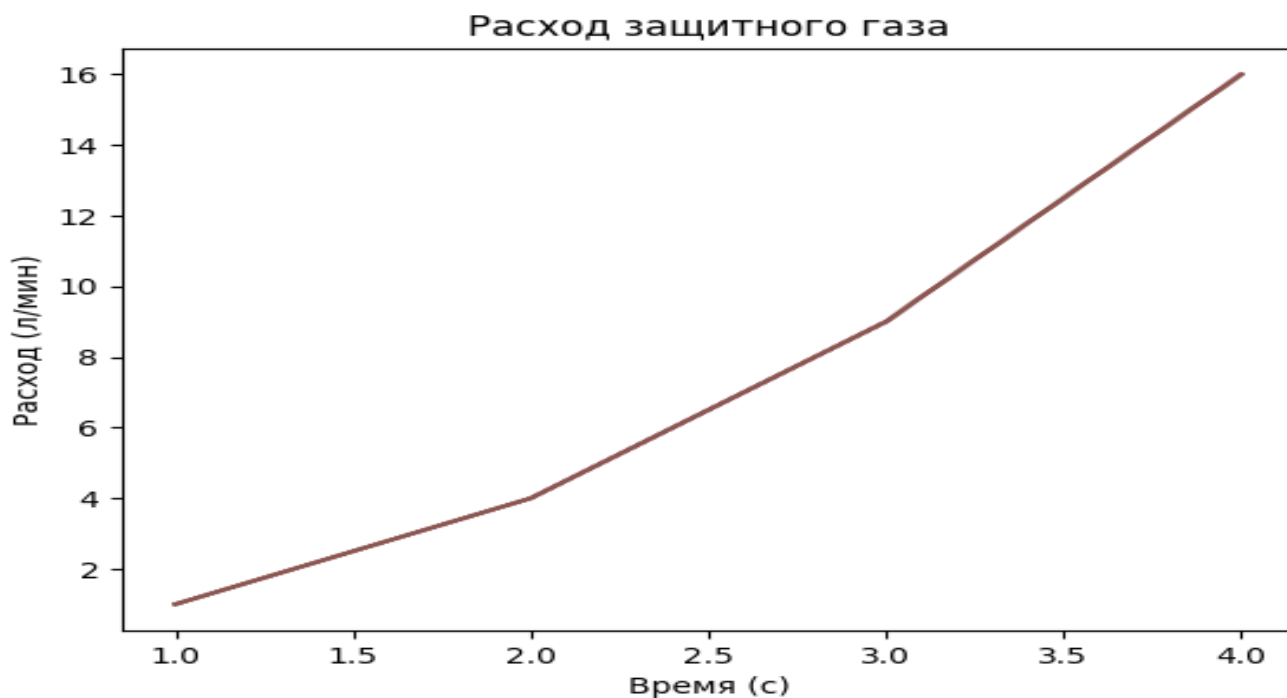


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно

Тип соединения: 1

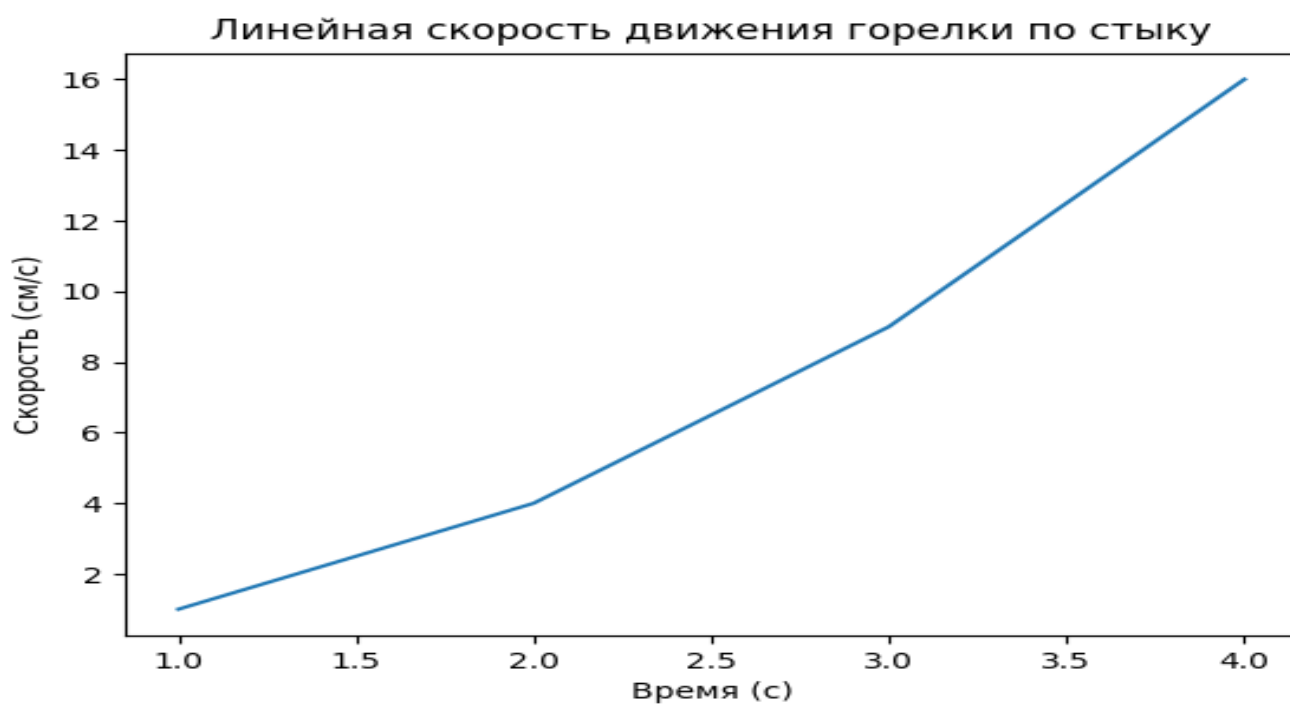
Программа сварки: p2

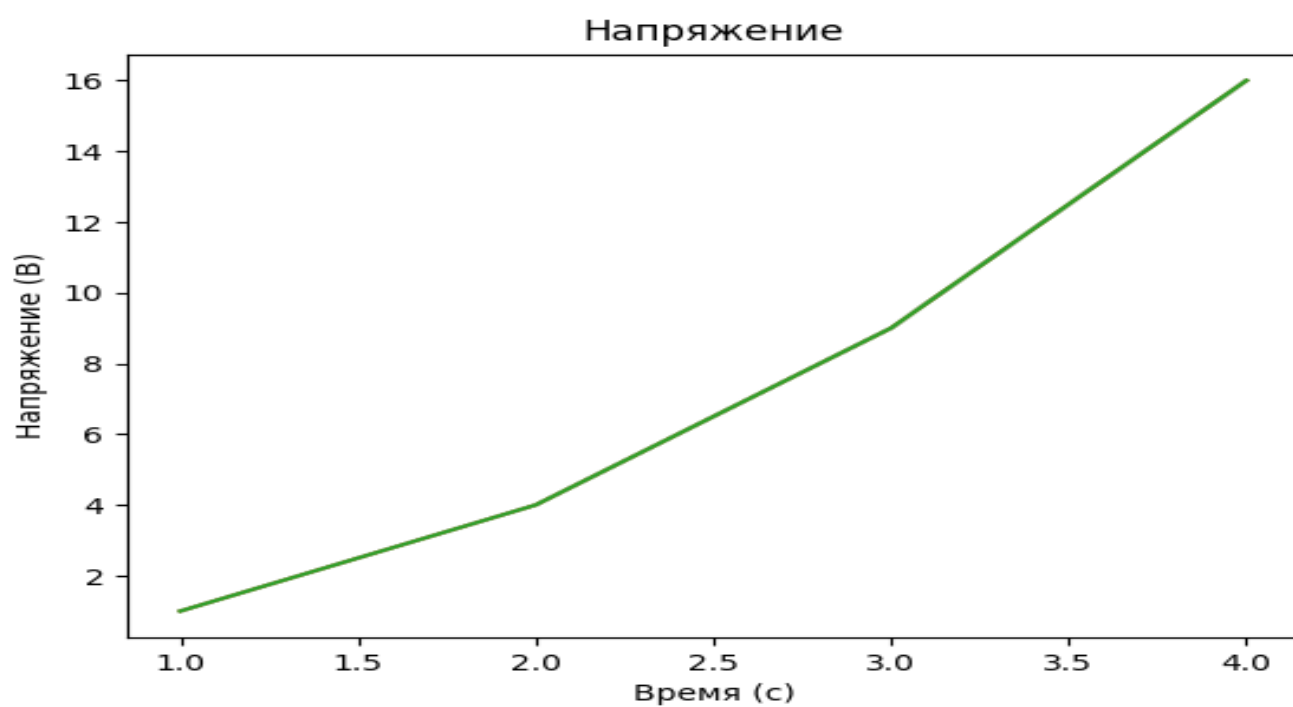
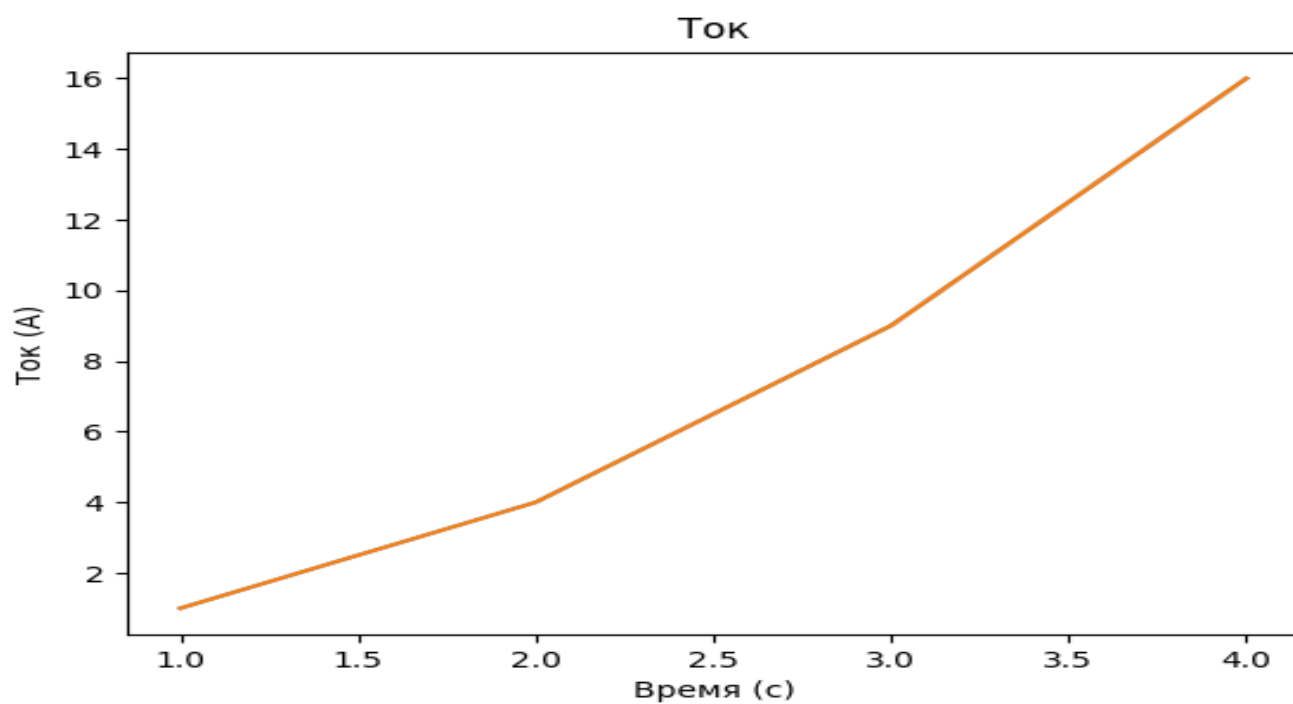
Время начала сварки: 2021-12-17 05: 31: 10

Время окнчания сварки: 2021-12-17 05: 31: 10

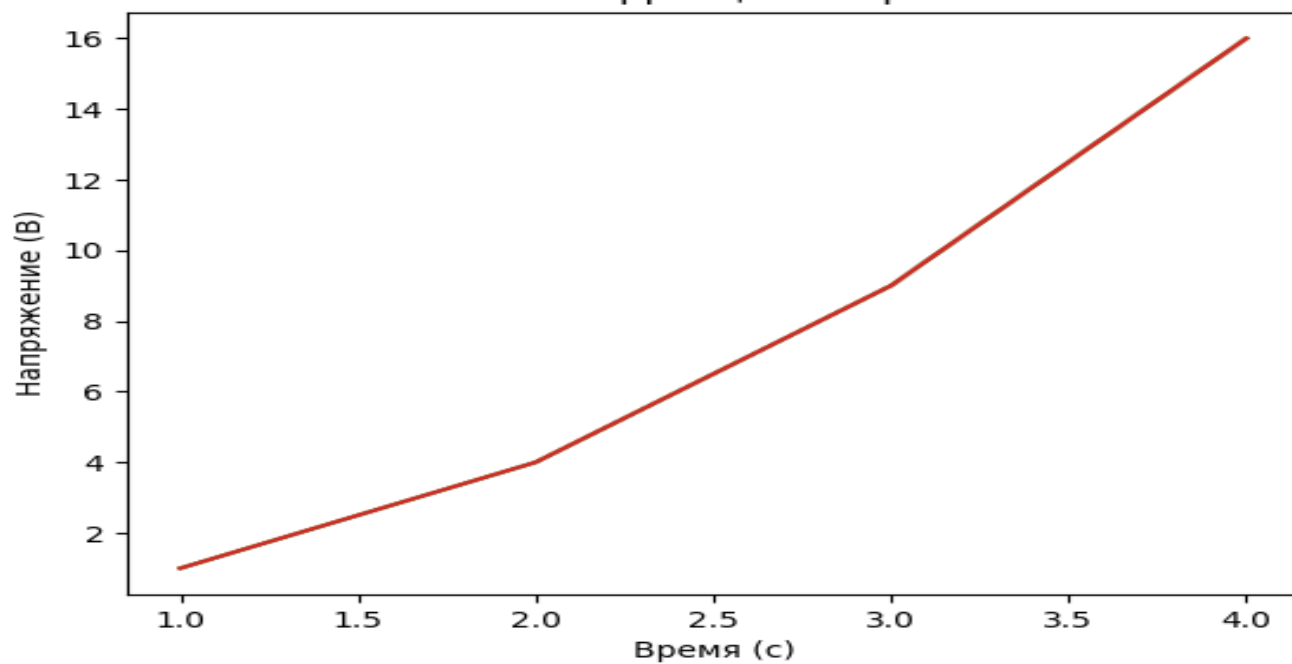
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

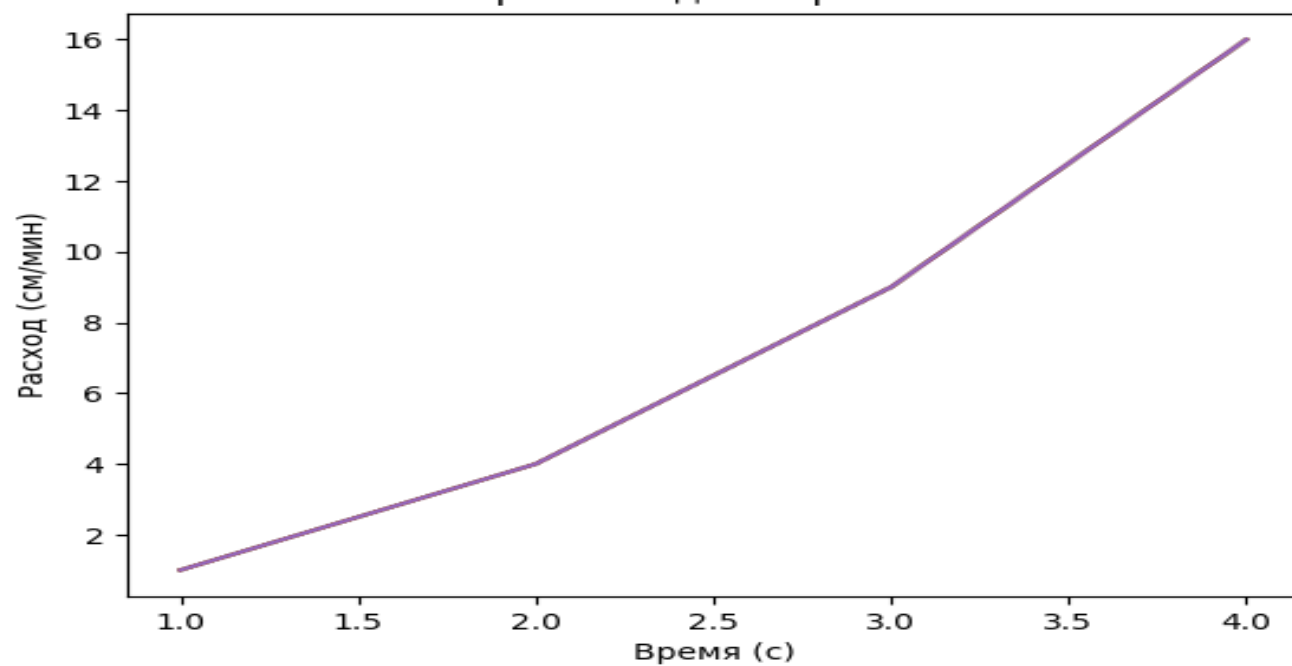


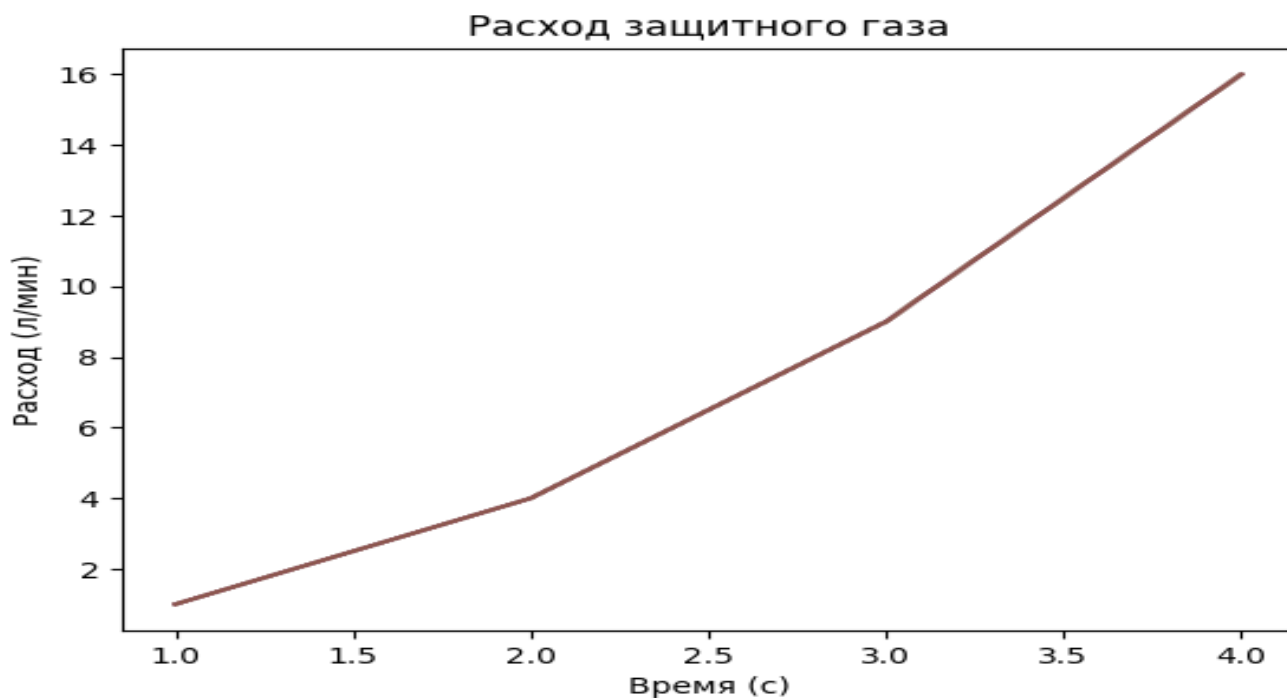


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно

Тип соединения: 1

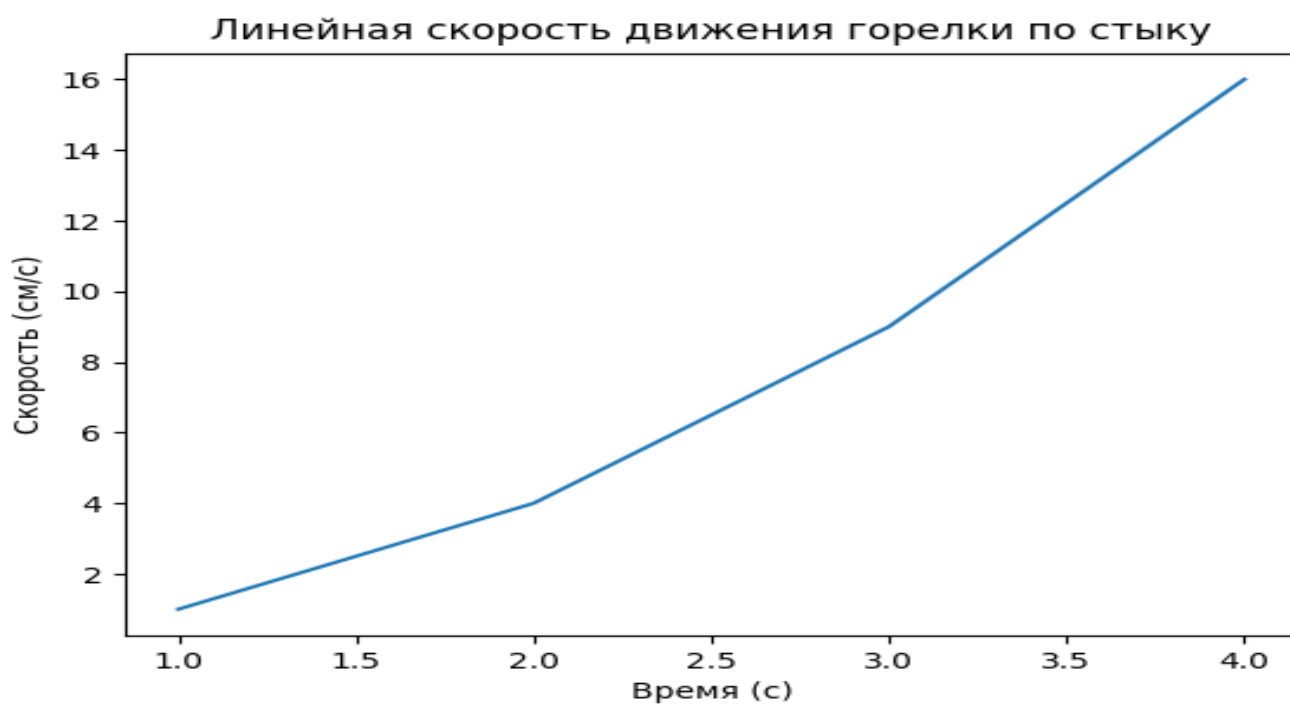
Программа сварки: p2

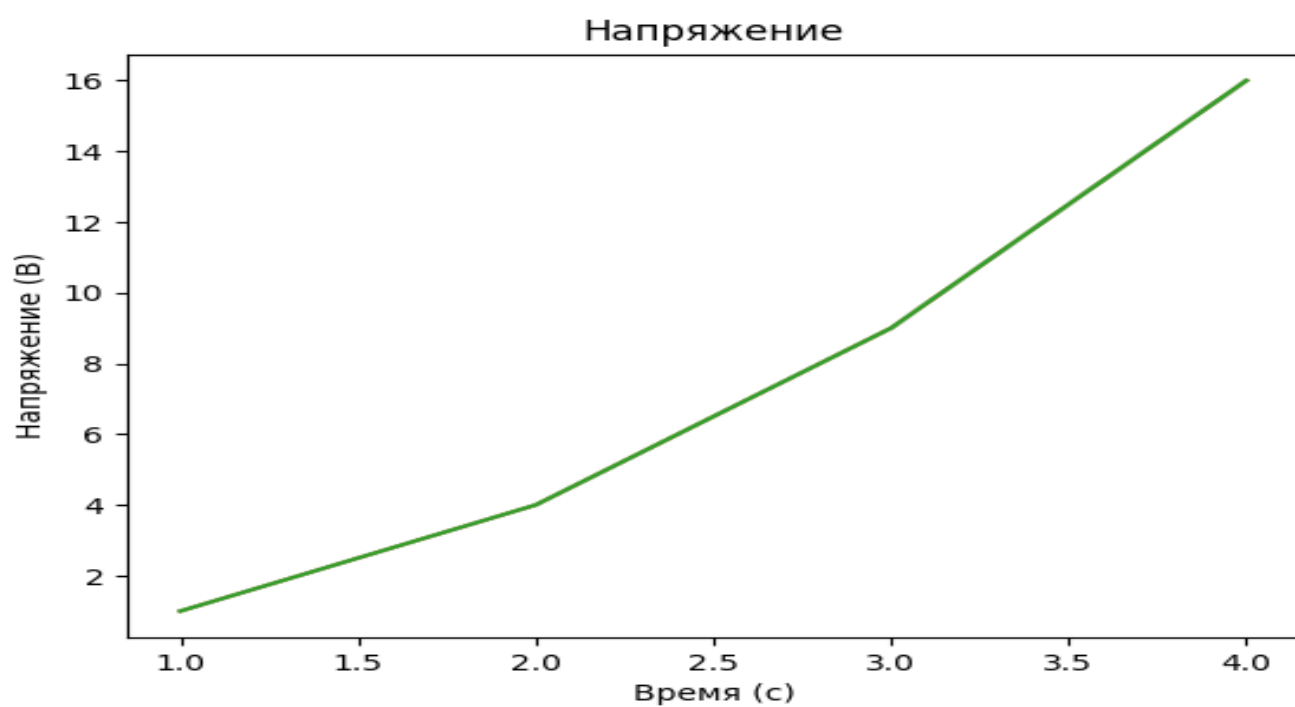
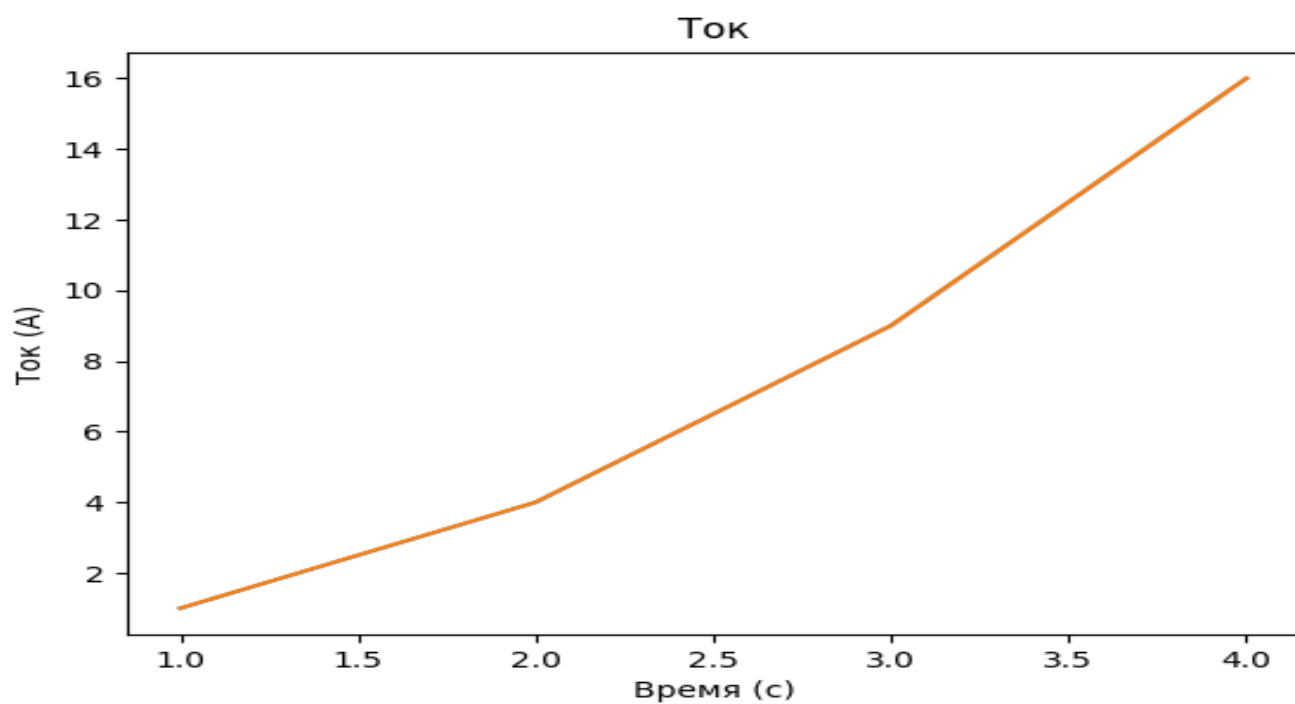
Время начала сварки: 2021-12-17 05: 31: 10

Время окончания сварки: 2021-12-17 05: 31: 10

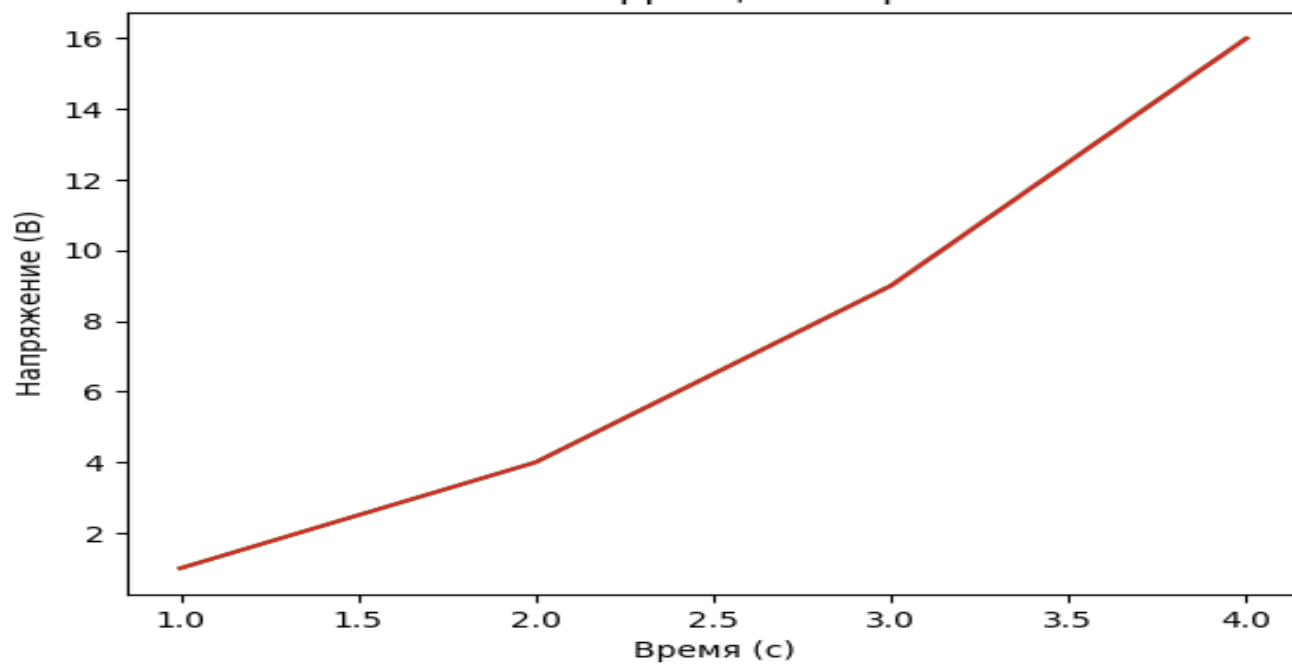
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

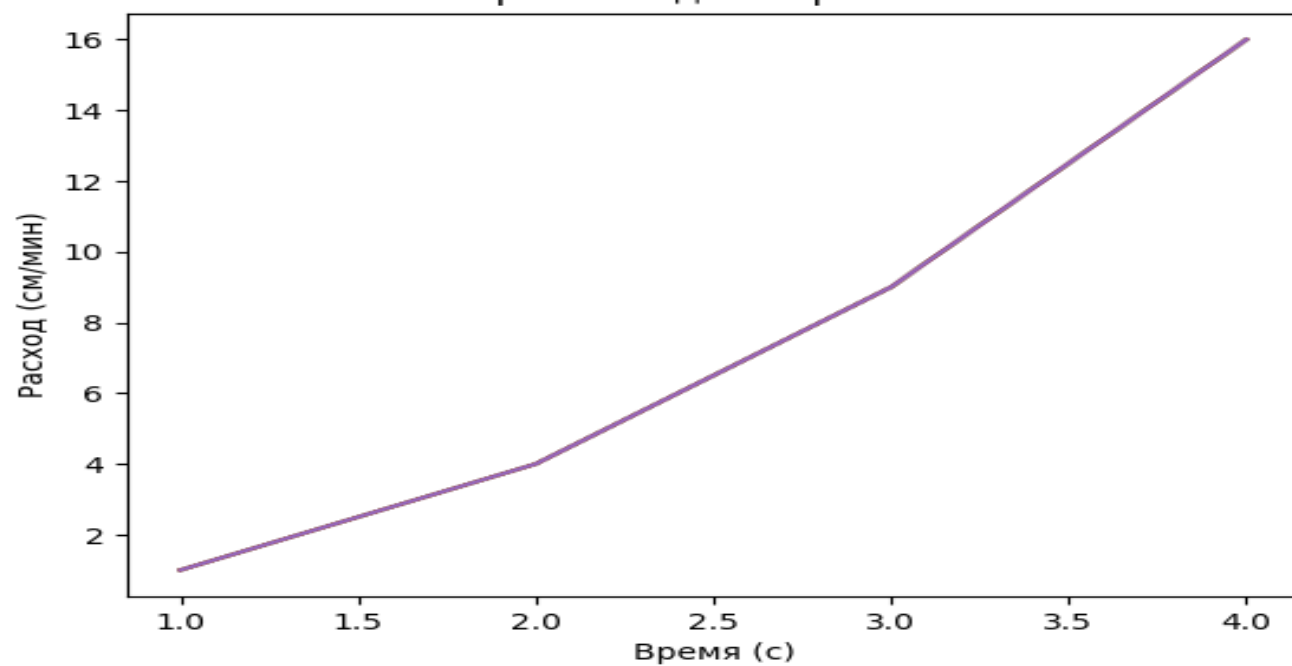


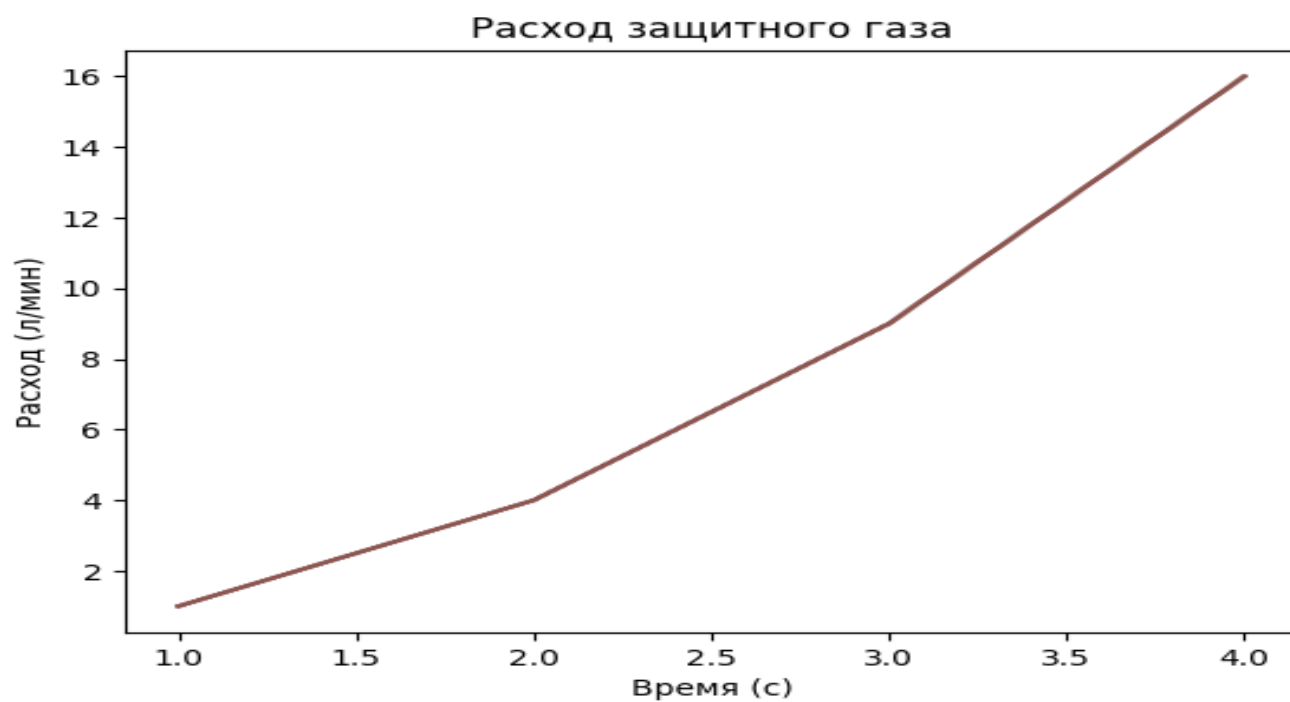


Значение коррекции напряжения



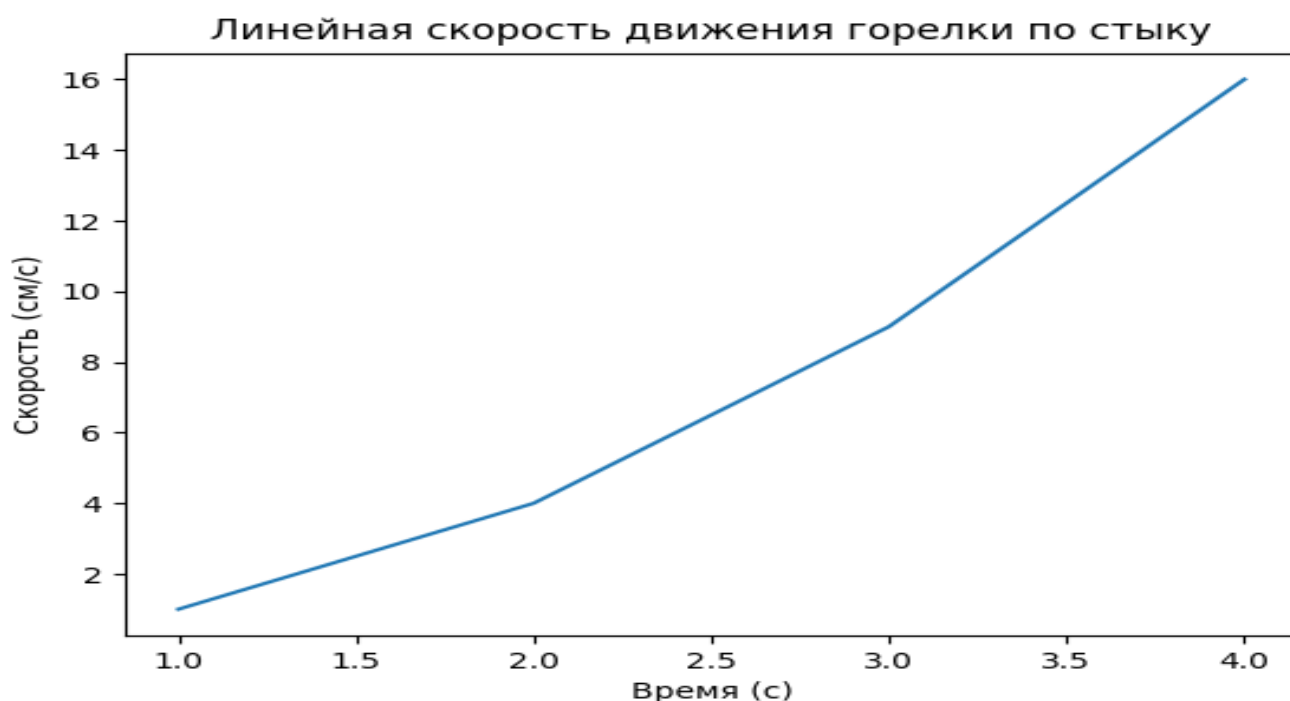
Скорость подачи проволоки

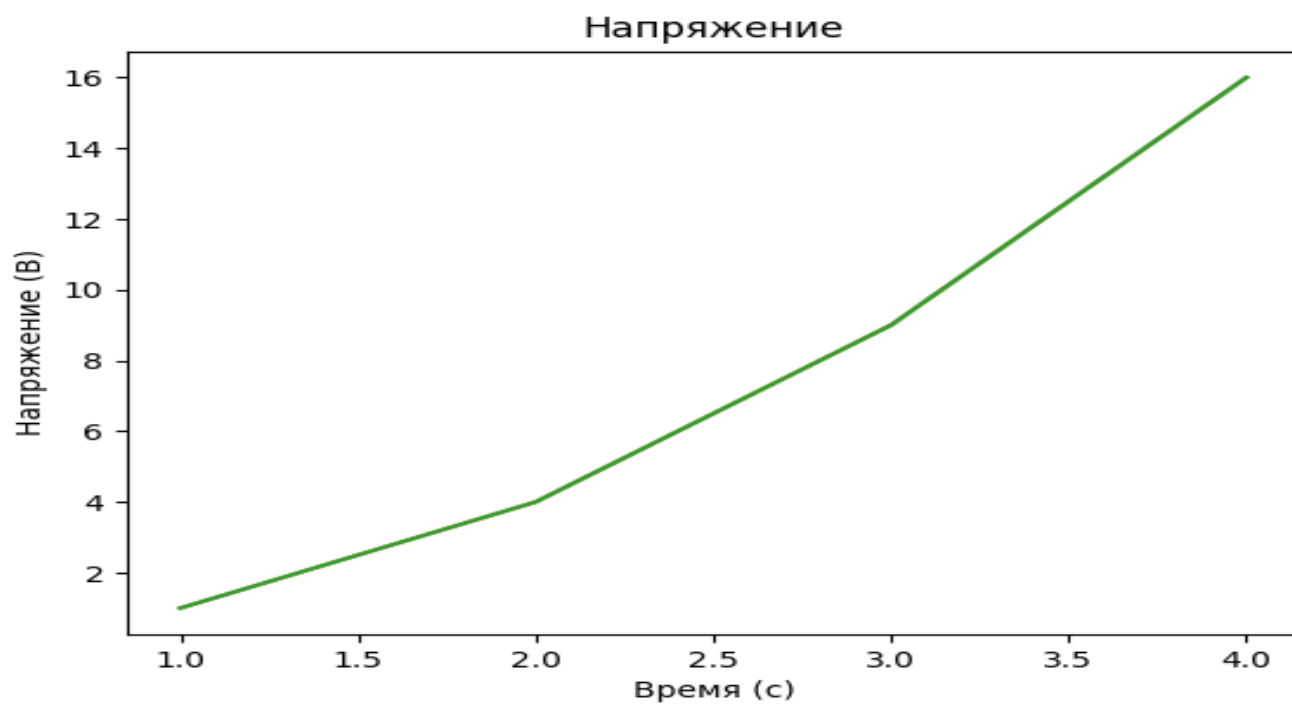
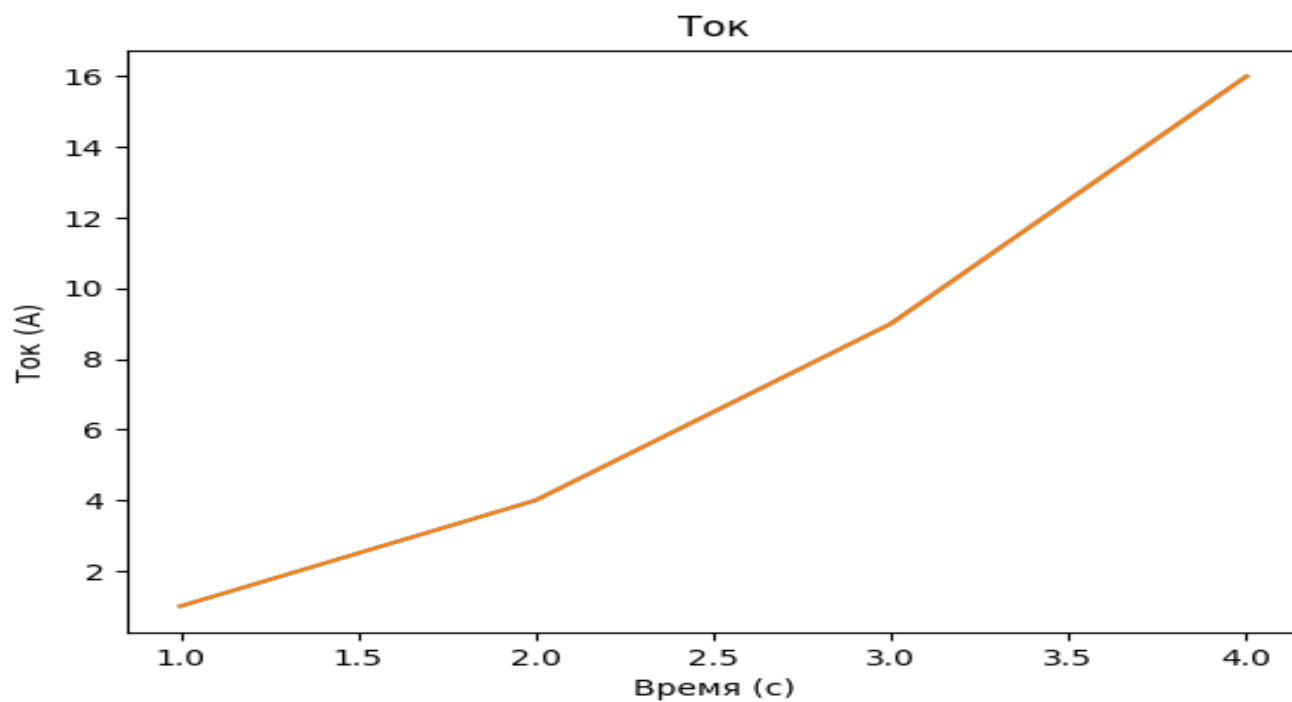




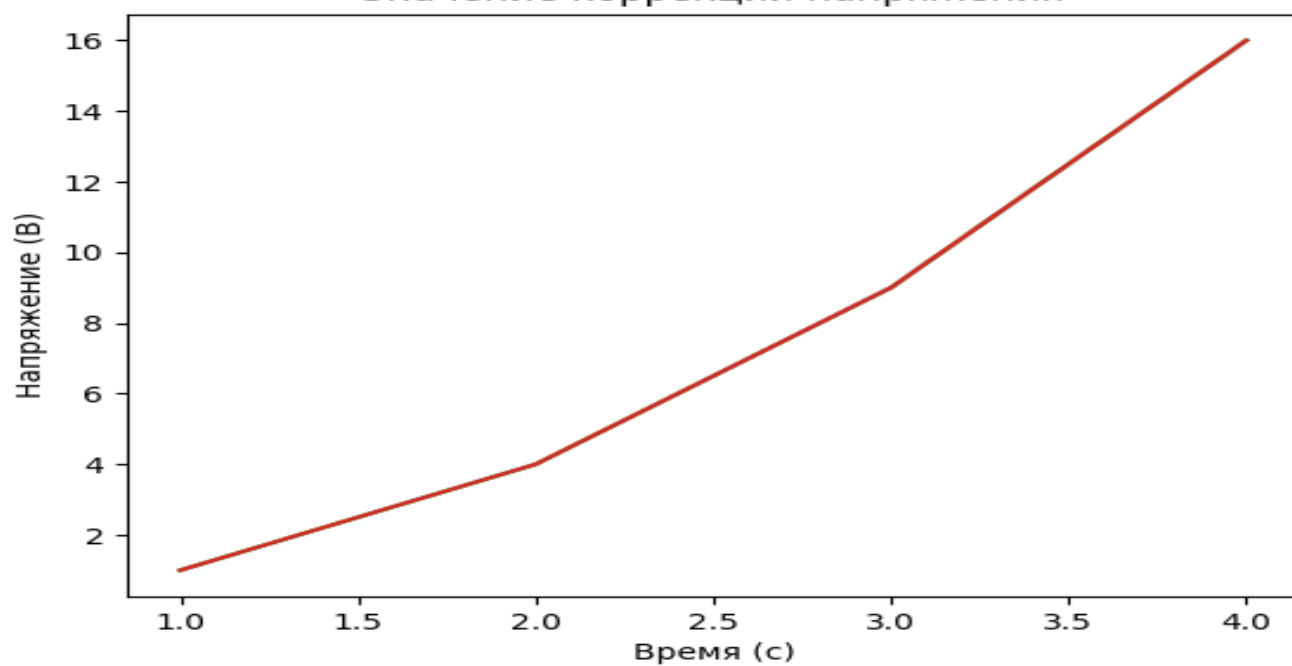
Завершён: успешно

Тип соединения: 3
Толщина элементов: 3
Разделка кромок: 3
Размеры сварного шва: 3
Марка присадочной проволоки: 3
Сечение присадочной проволоки: 3. 0
Рассчётный расход сварочной проволоки [см/ мин]: 0. 3
Тип защитного газа: 3
Рассчётный расход защитного газа на соединение [л/ мин]: 0. 3
Наименование программы сварки соединения: 3
Рассчётное время сварки соединения: 03: 00: 00
Предпочтительное частота сбора данных [с]: 0. 1
Тип соединения: 3
Программа сварки: p2
Время начала сварки: 2021-12-16 09: 36: 29
Время окнчания сварки: 2021-12-16 09: 36: 29
Период снятия данных: 0. 1 с
Колебания: 1

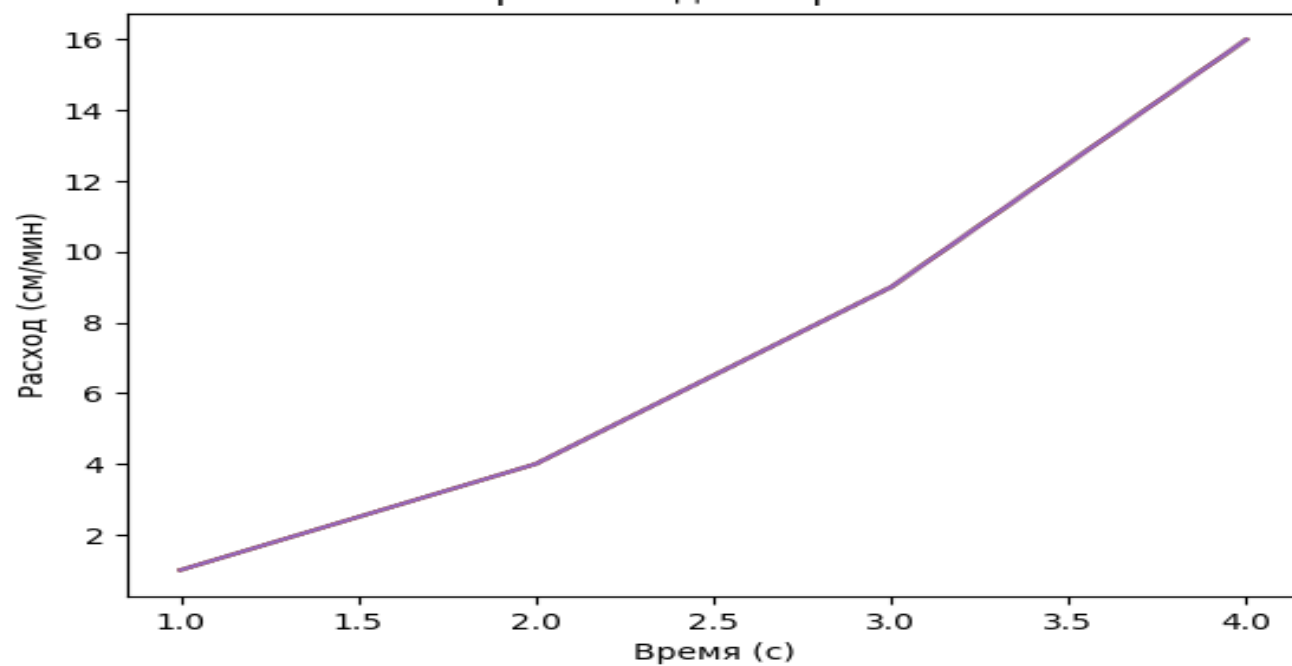


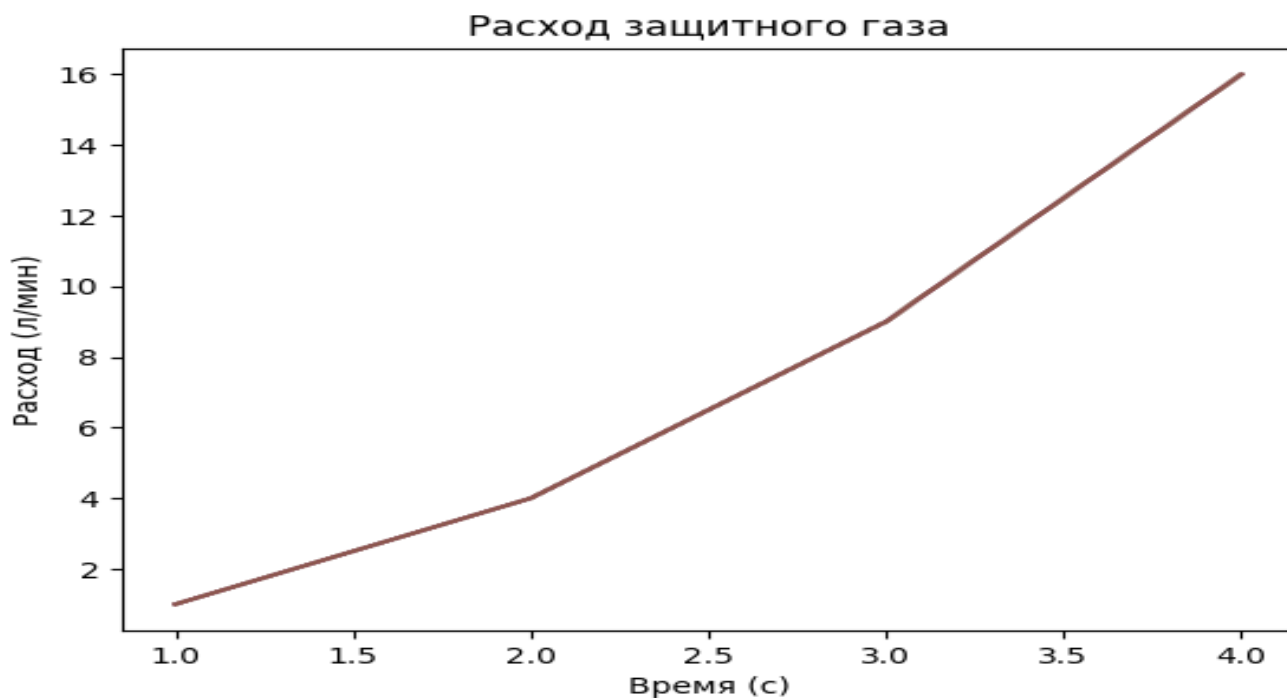


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно

Тип соединения: 3

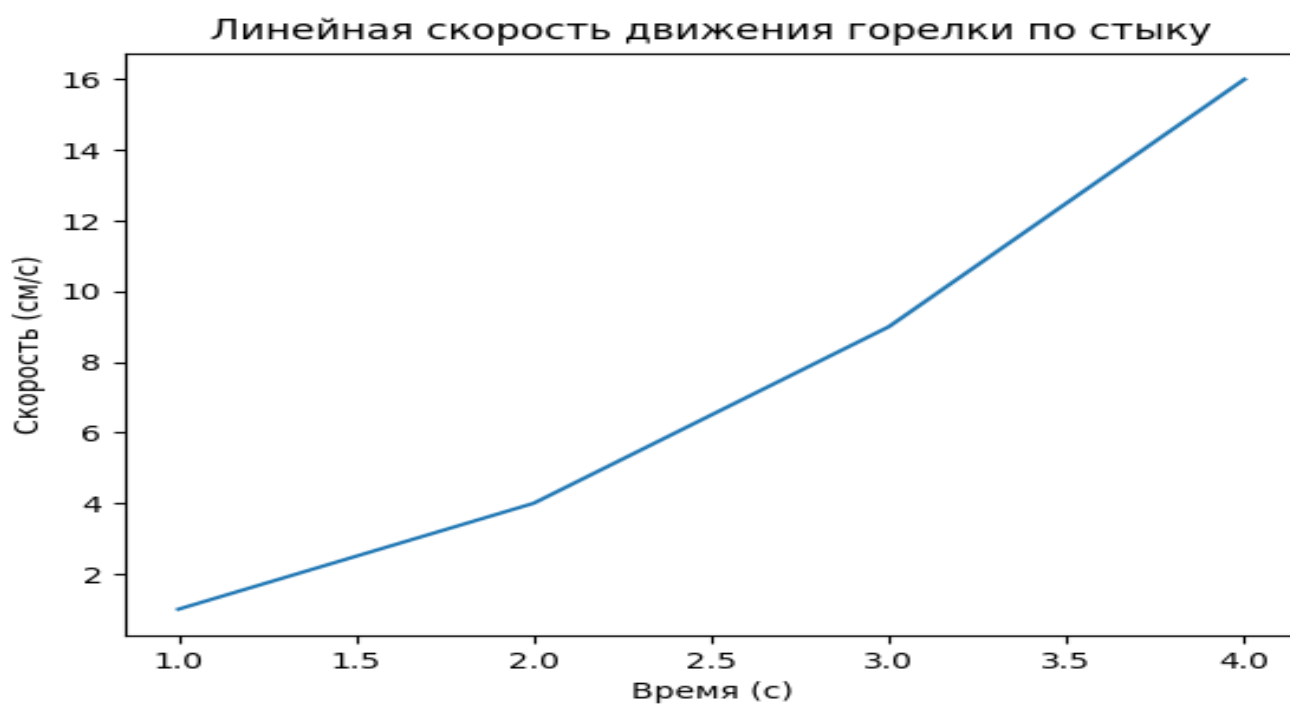
Программа сварки: p2

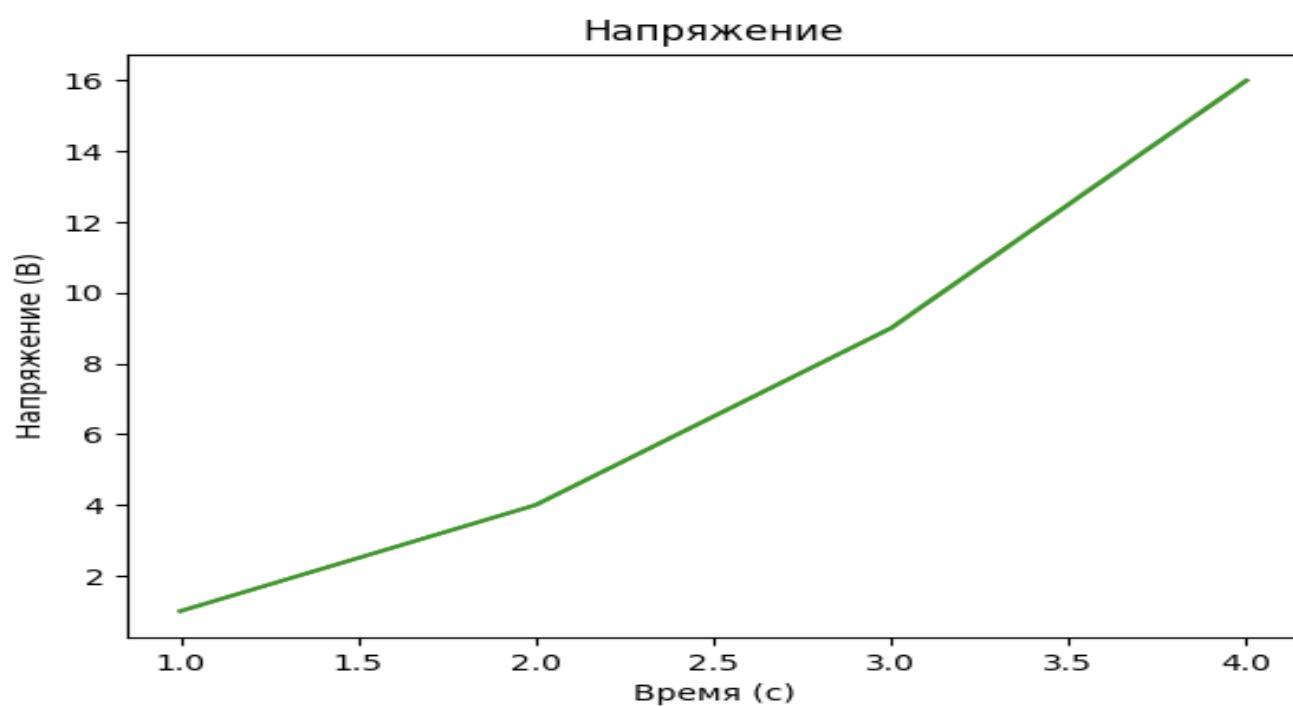
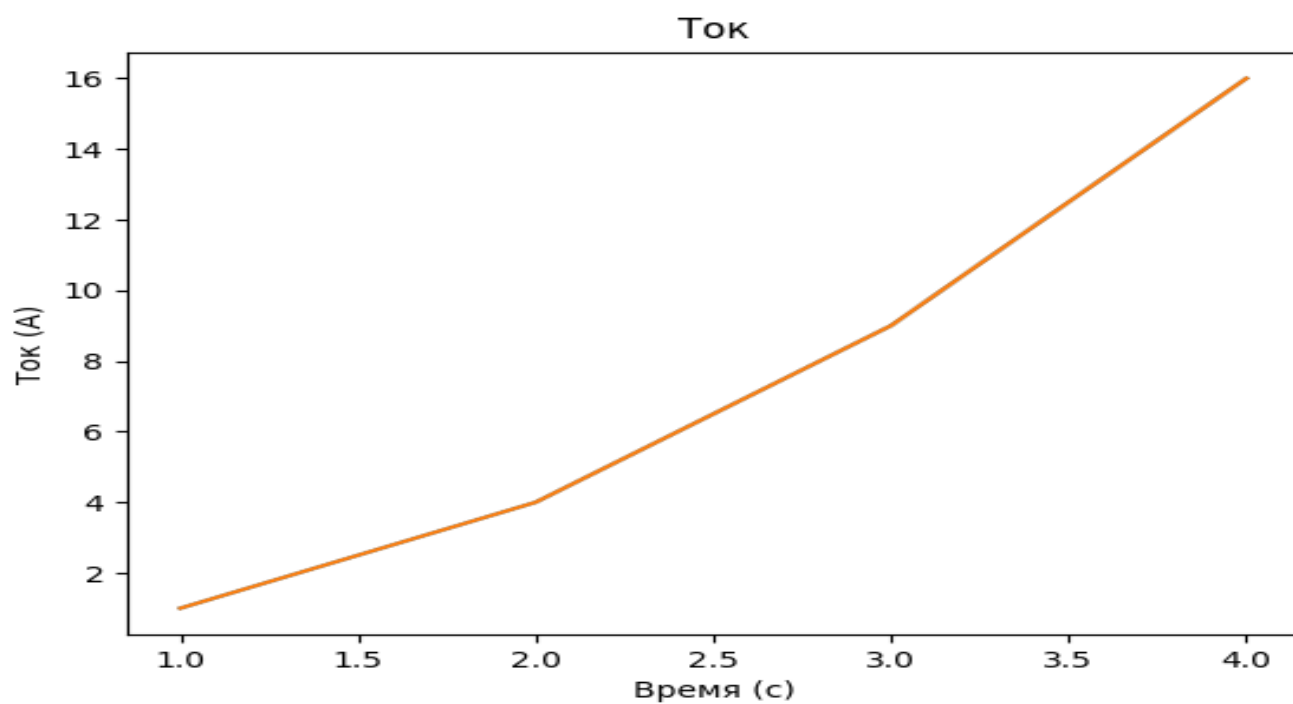
Время начала сварки: 2021-12-16 09: 37: 24

Время окнчания сварки: 2021-12-16 09: 37: 24

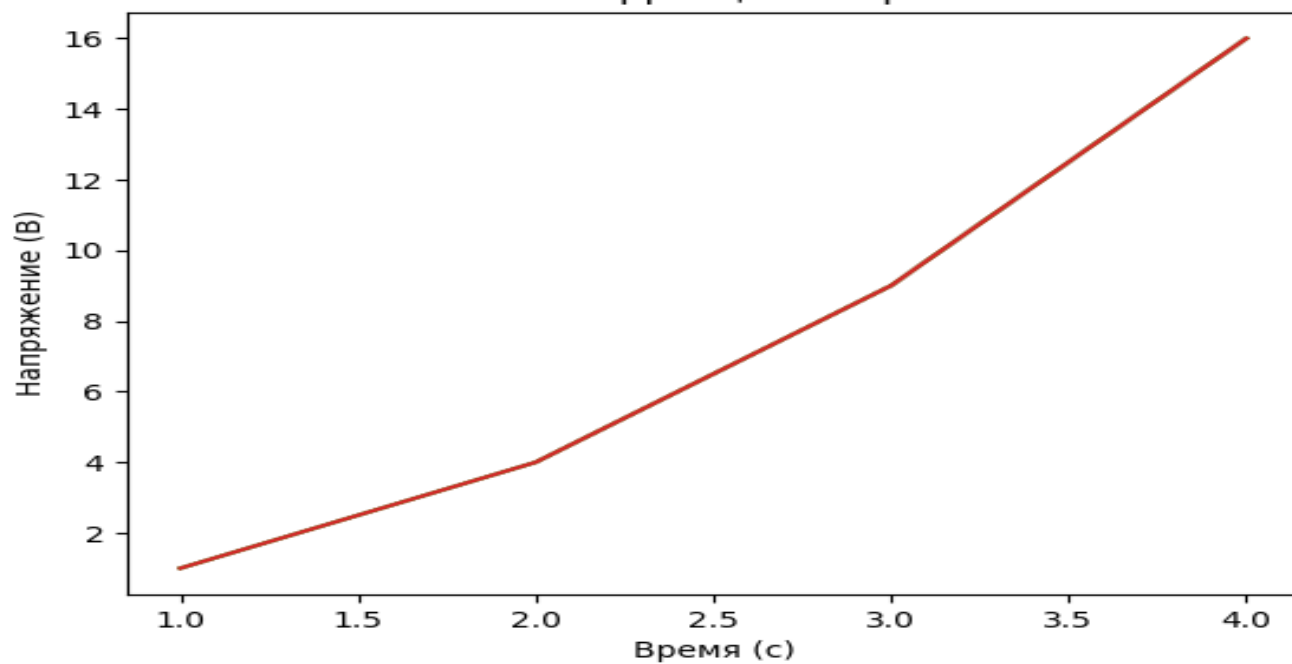
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

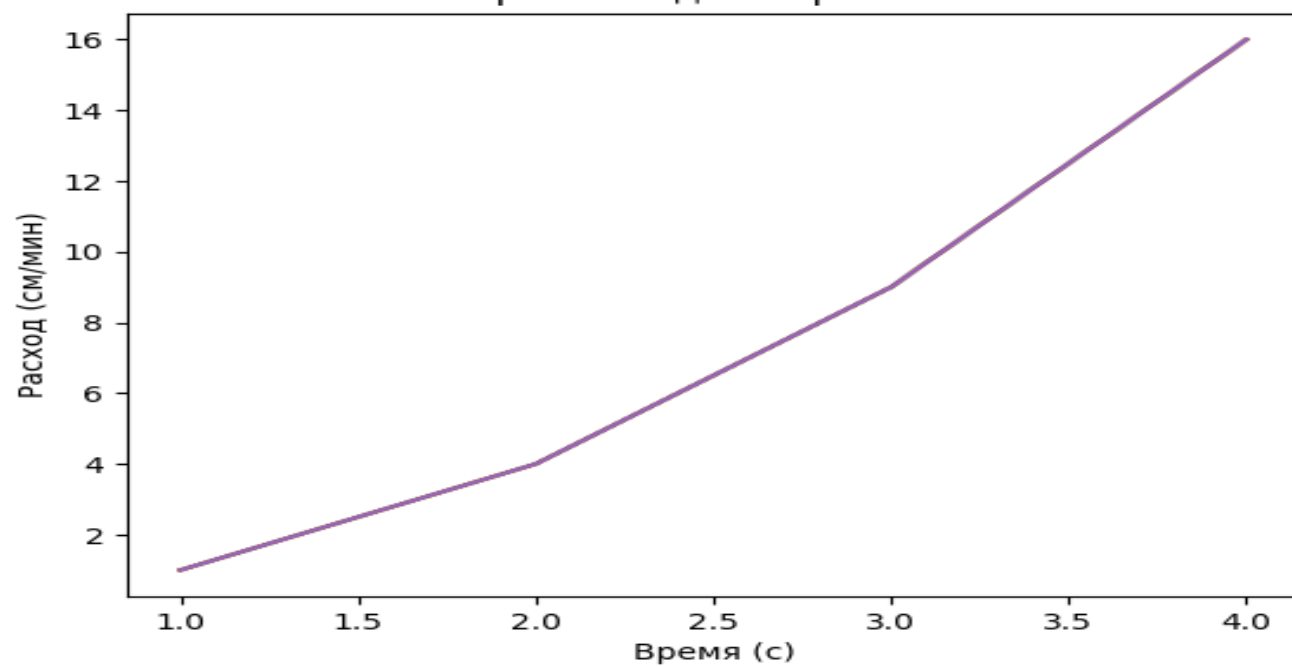


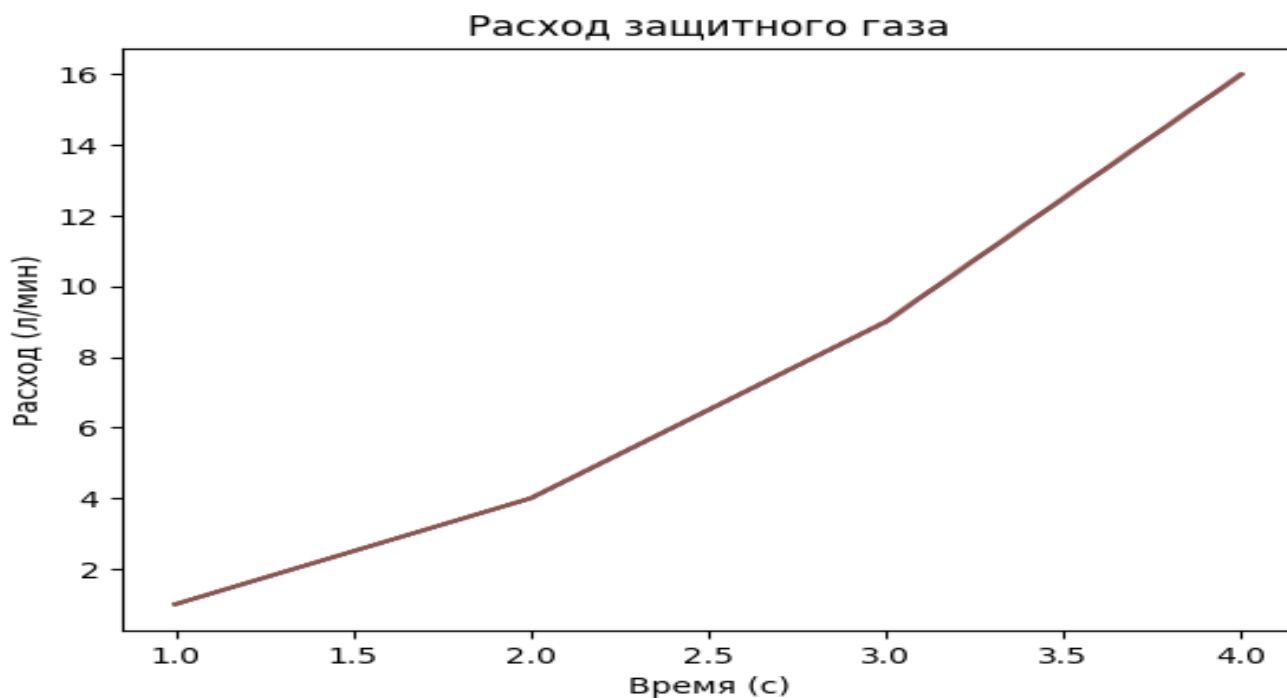


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно

Тип соединения: 3

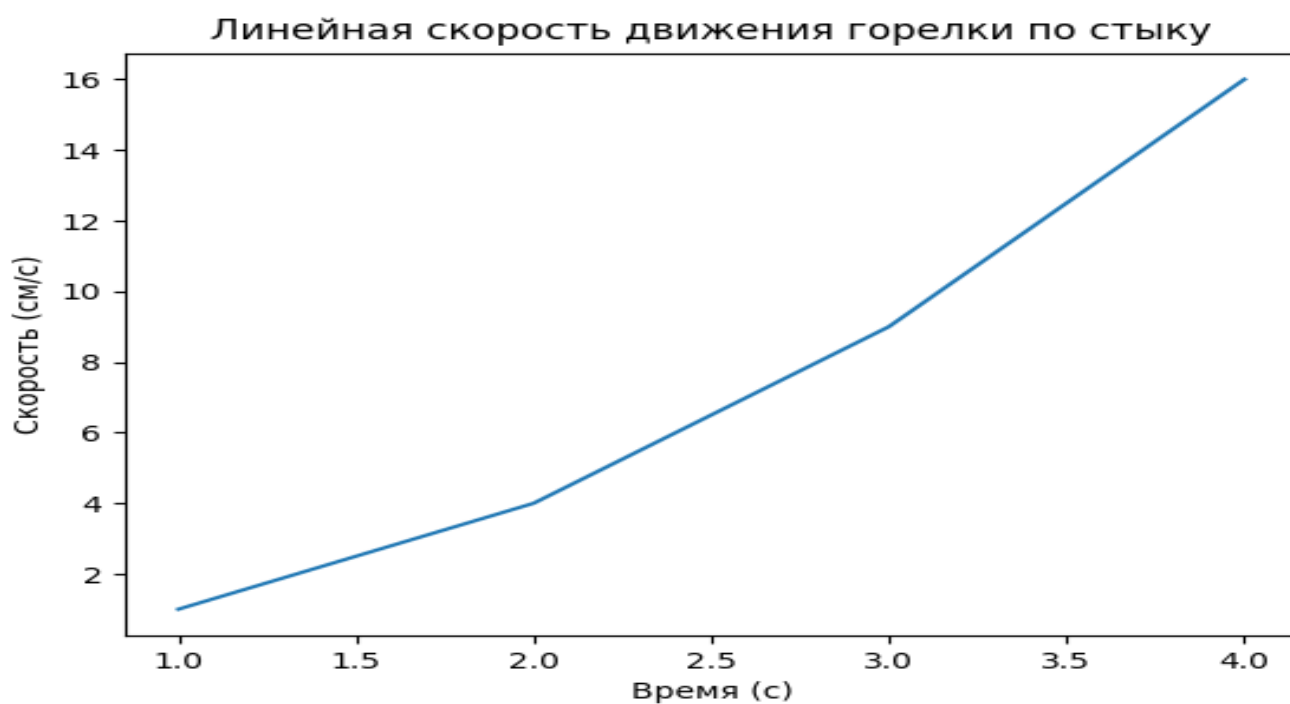
Программа сварки: p2

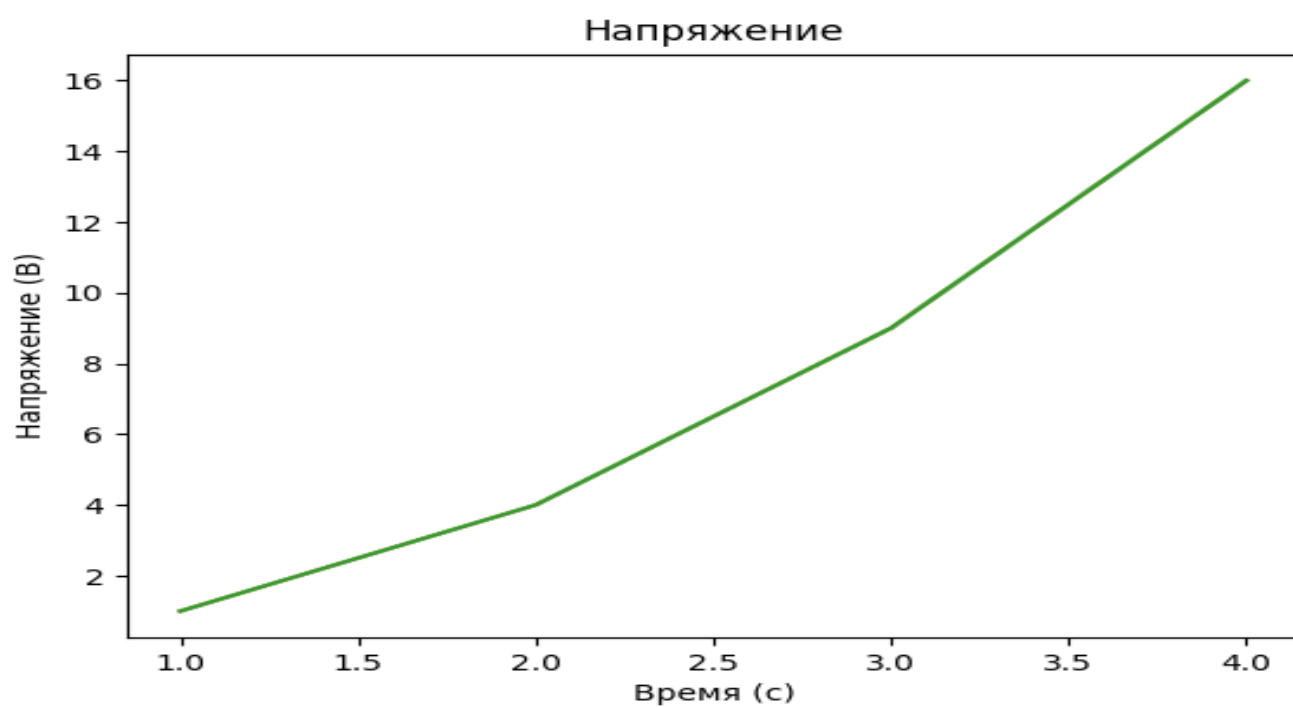
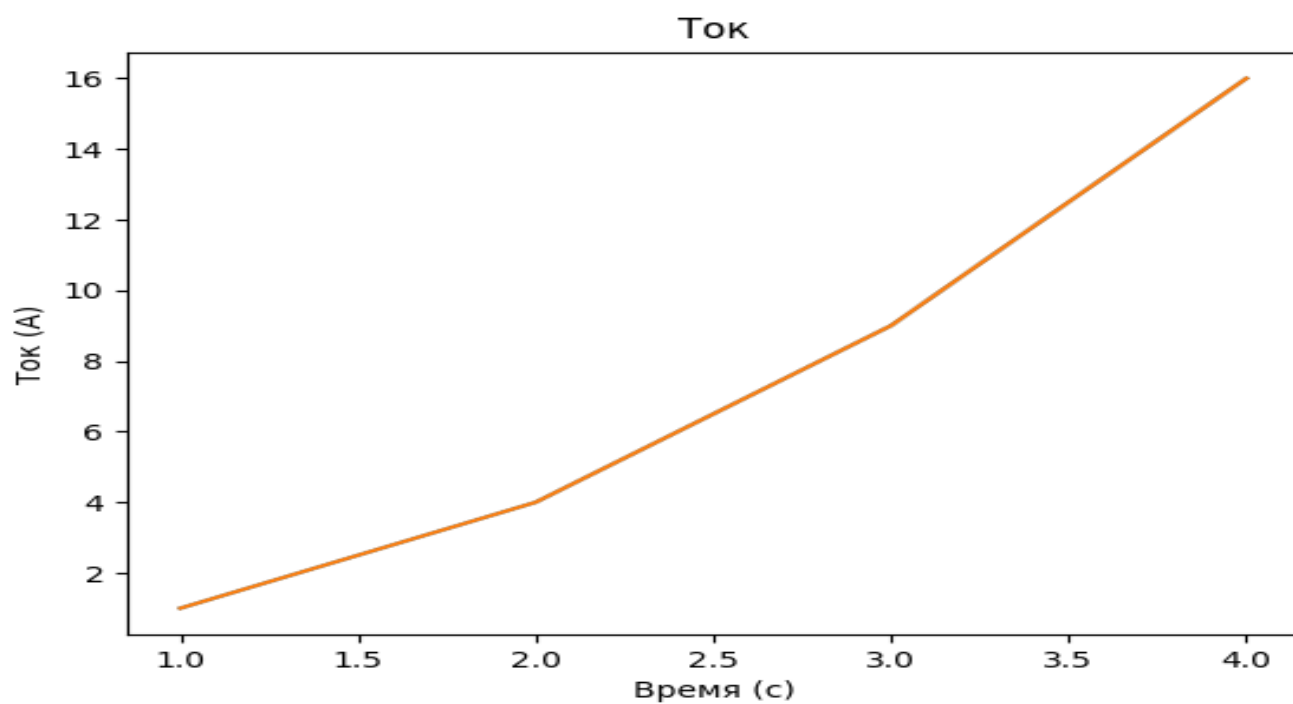
Время начала сварки: 2021-12-16 09: 37: 25

Время окнчания сварки: 2021-12-16 09: 37: 25

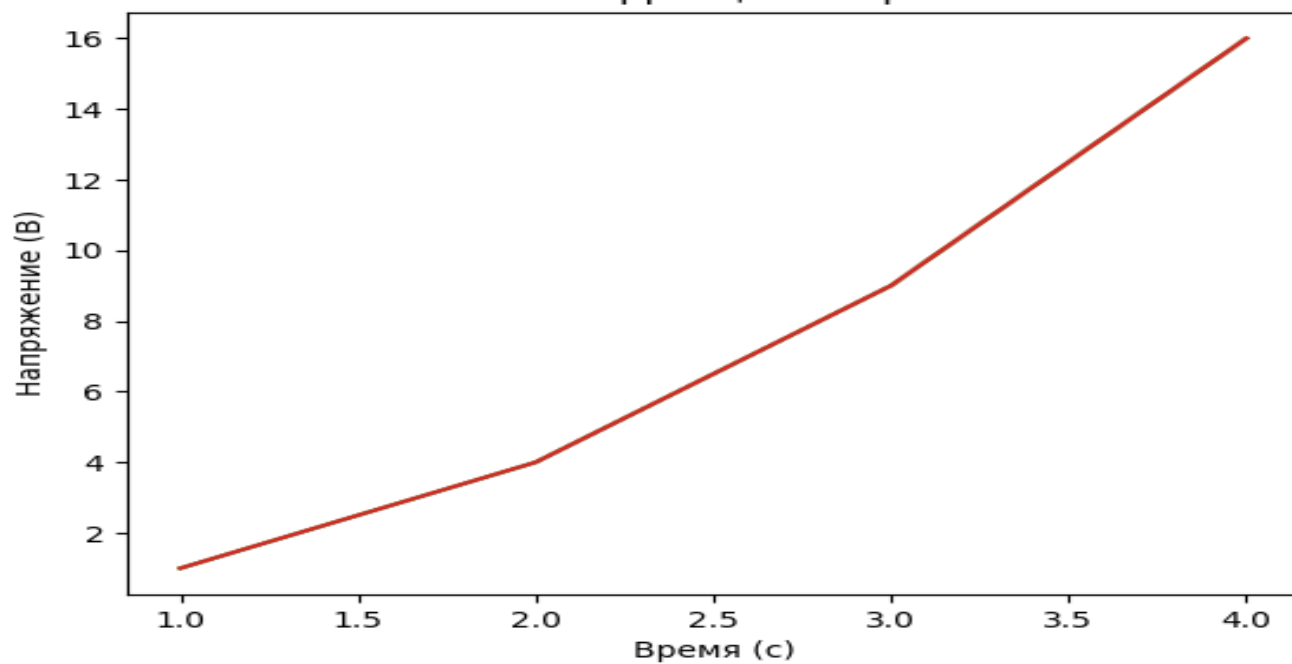
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

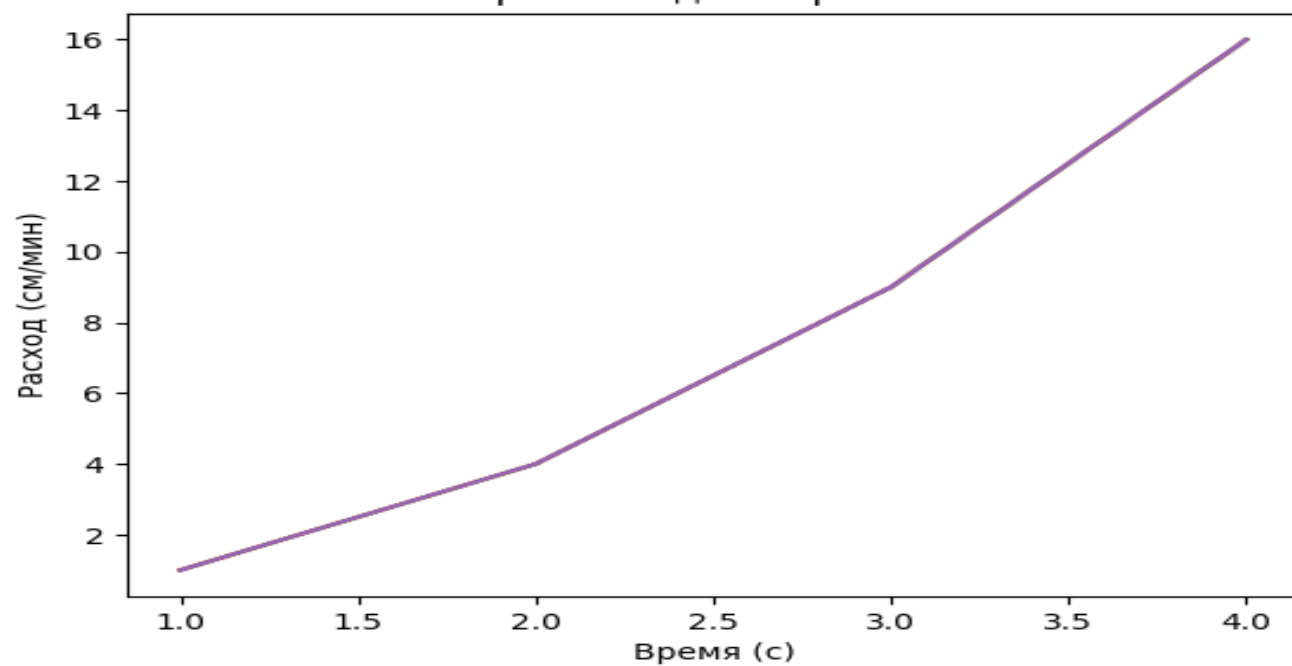


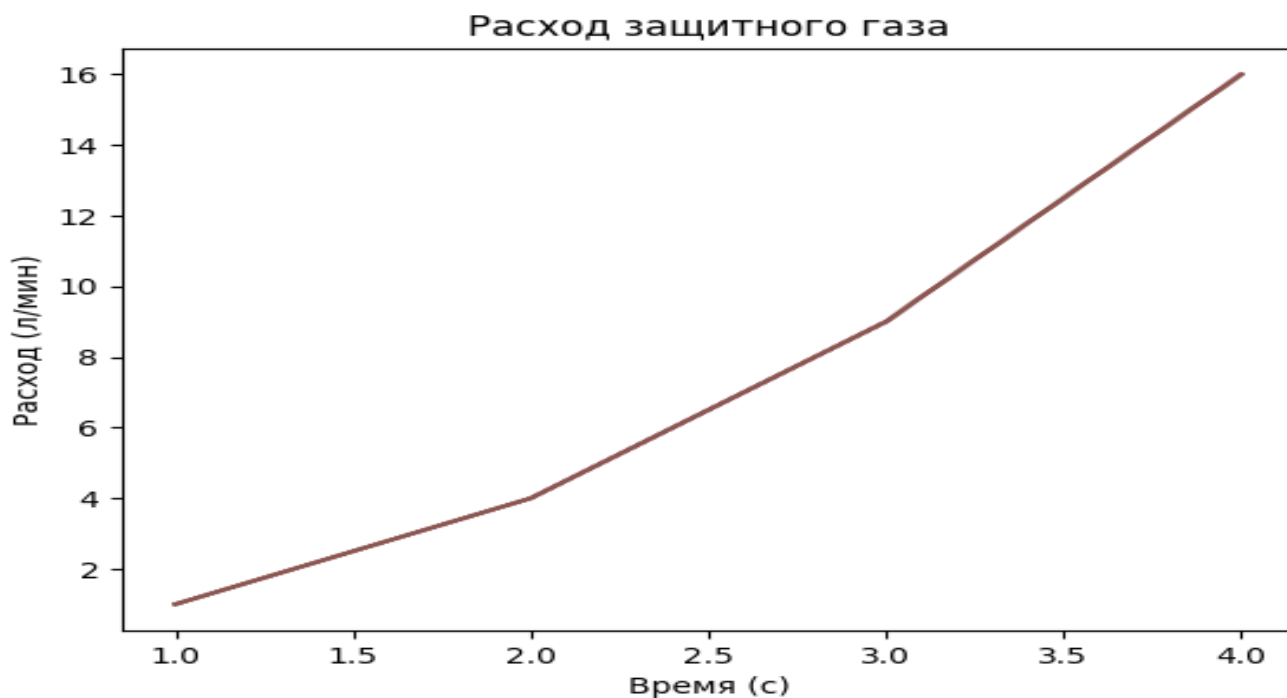


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно

Тип соединения: 3

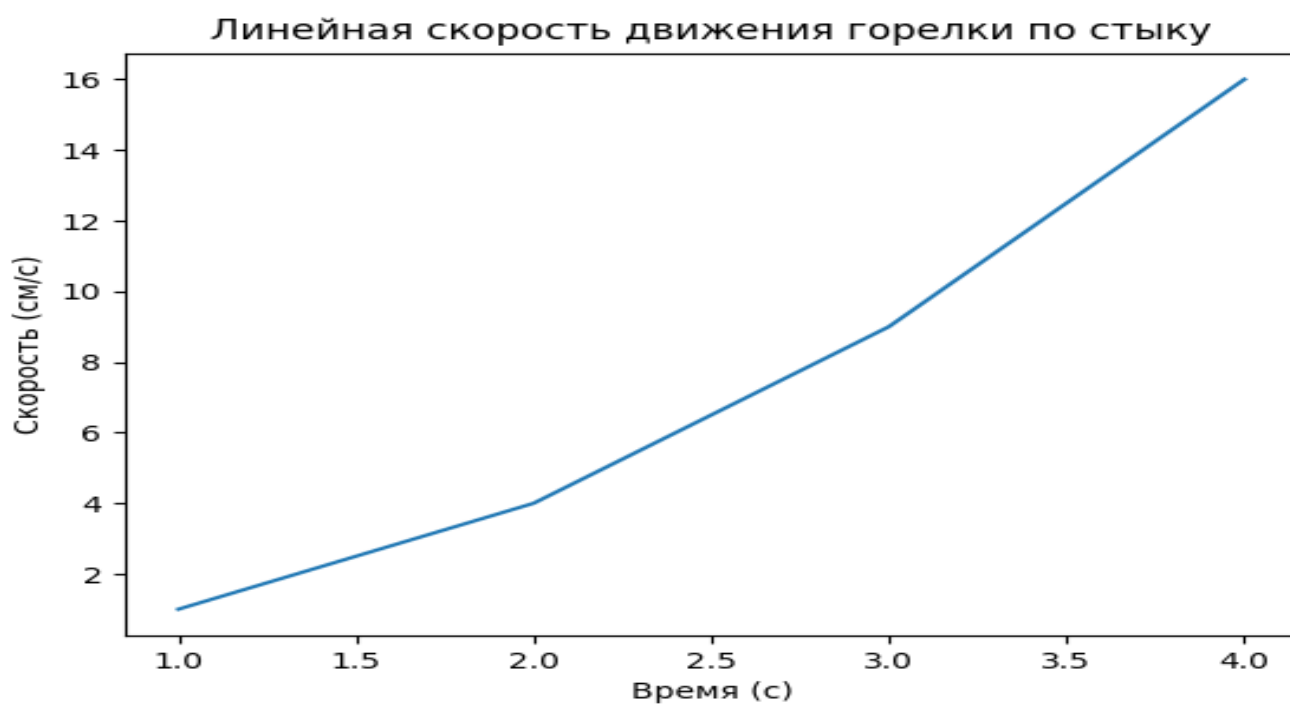
Программа сварки: p2

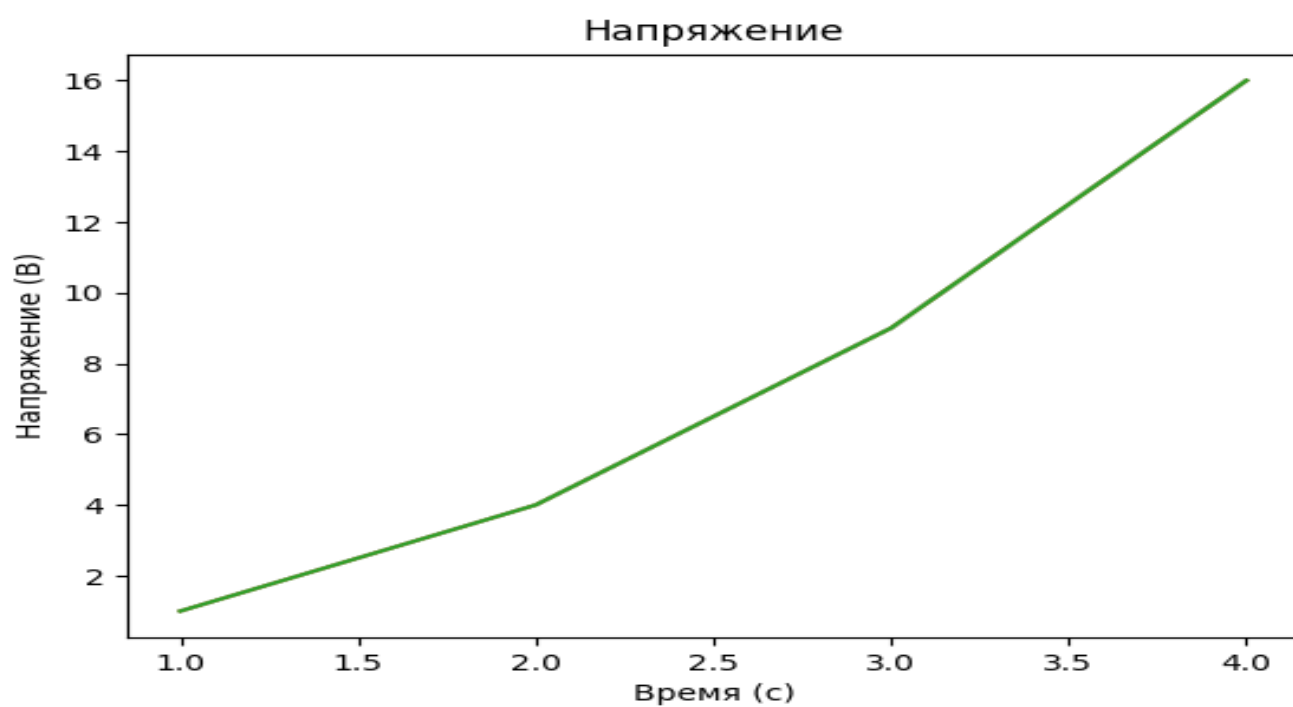
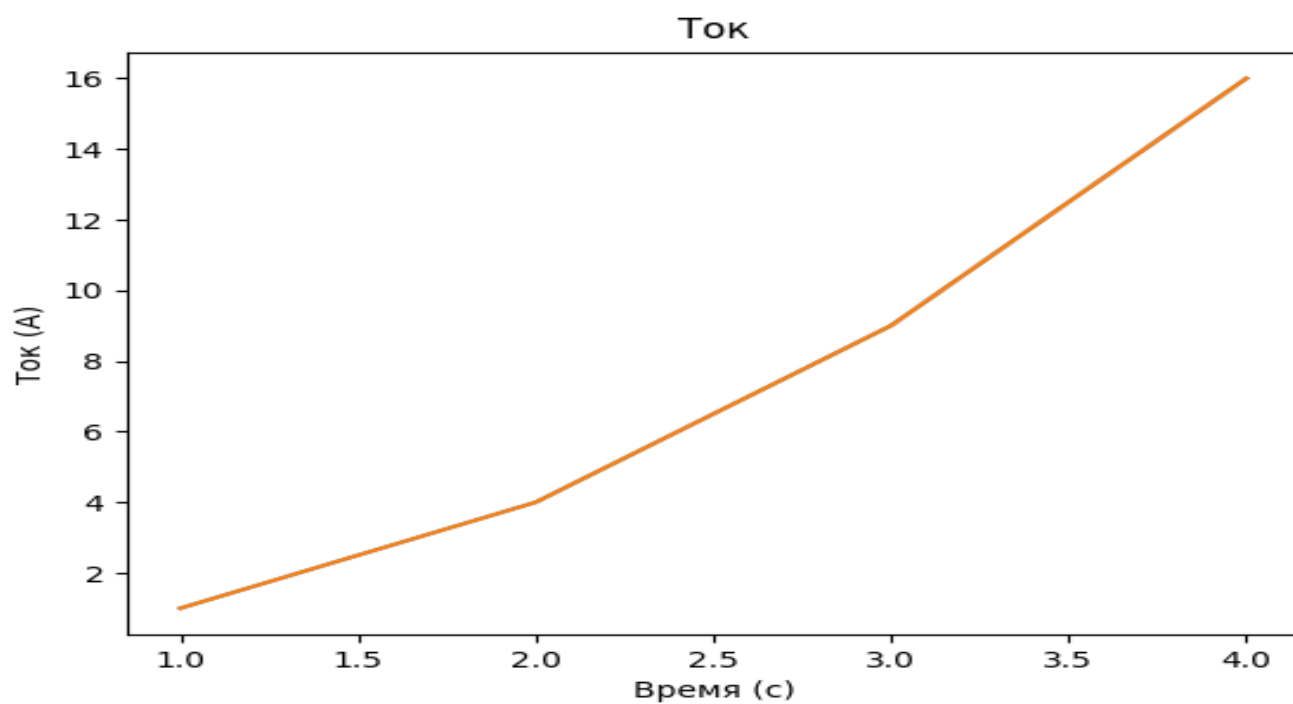
Время начала сварки: 2021-12-16 09: 37: 25

Время окнчания сварки: 2021-12-16 09: 37: 25

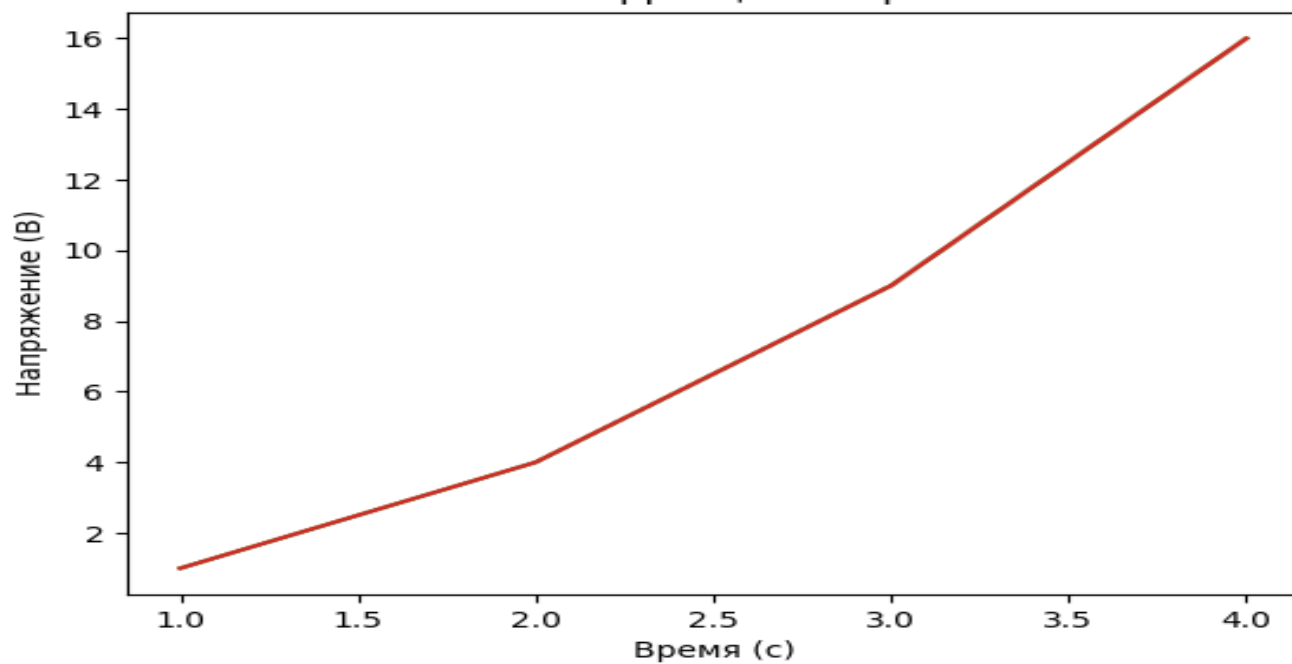
Период снятия данных: 0.1 с

Колебания: 1

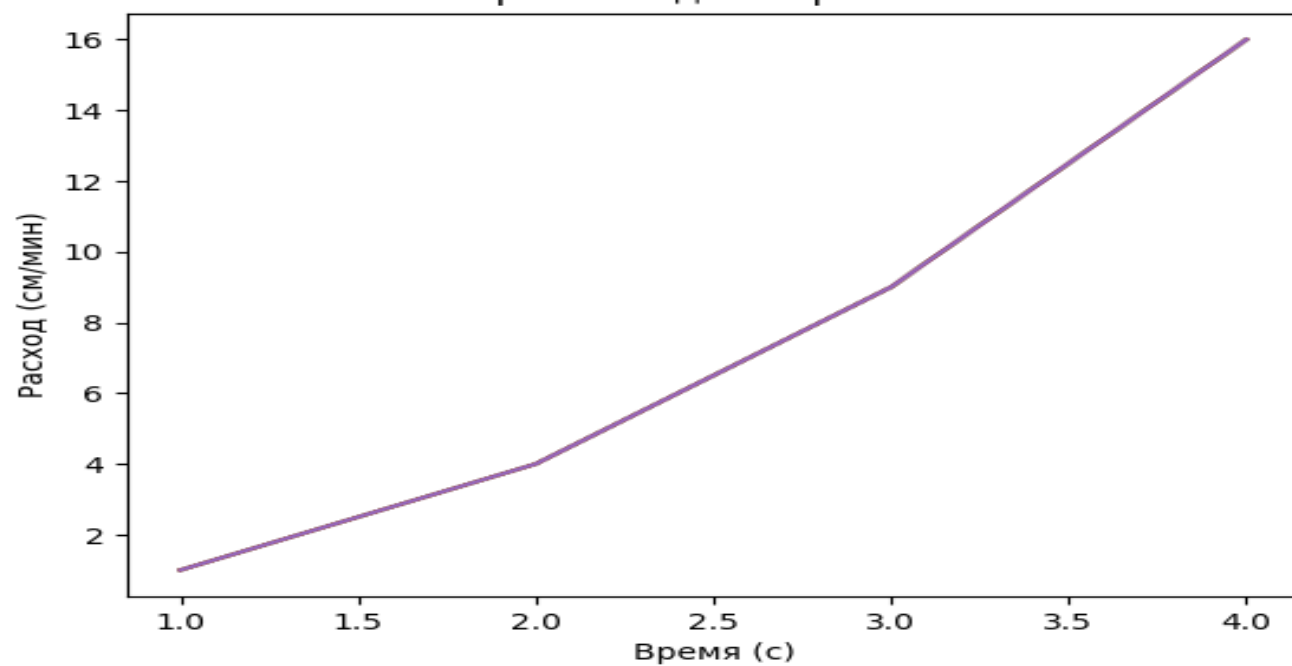


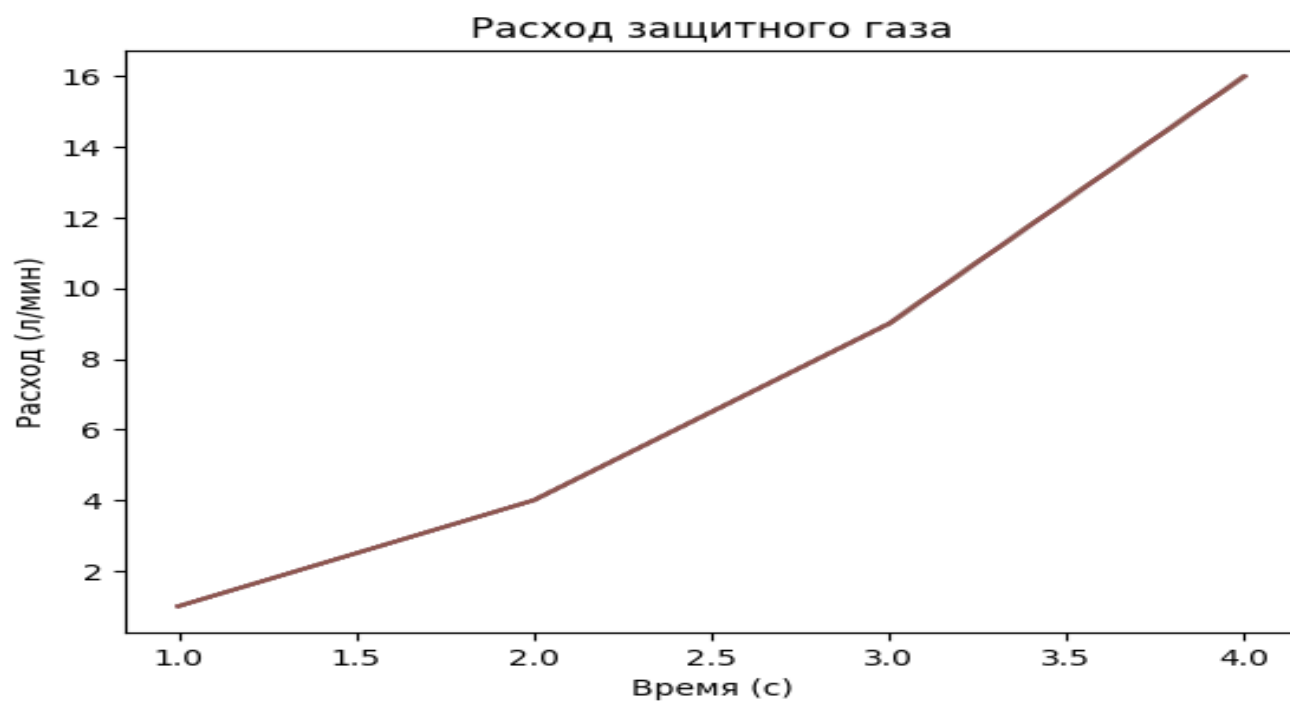


Значение коррекции напряжения



Скорость подачи проволоки





Завершён: успешно