

WAVE OS

Технология **Wave OS**, применяемая в инверторных сварочных аппаратах **Telwin**, позволяет повысить производительность и эффективность, снизить затраты, гарантирует высокое качество сварки.



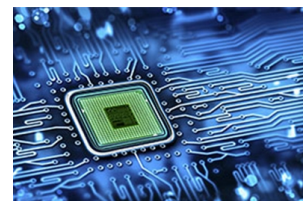
ЭФФЕКТИВНОСТЬ:

Wave OS позволяет сохранять и вызывать из памяти аппарата сварочные программы. А с помощью USB разъема можно перенести программы на другой аппарат. Это обеспечивает качество и повторяемость выполнения работ.



ЗНАНИЯ:

Wave OS является мощным инструментом получения знаний, поскольку позволяет отслеживать, анализировать и контролировать производственный процесс.



ИНТЕРАКТИВНОСТЬ:

Wave OS делает процесс настройки аппарата простым и интуитивно понятным вне зависимости от области применения.

Режим Easy – минимум данных на дисплее.

Режим Expert – максимально широкий выбор настроек.

Пользователь может свободно управлять всеми параметрами сварки, приспособлявая их к конкретным сварочным работам.



WDM (Welding Data Management) – программа, разработанная Telwin, является незаменимым инструментом для широкого анализа данных сварки.

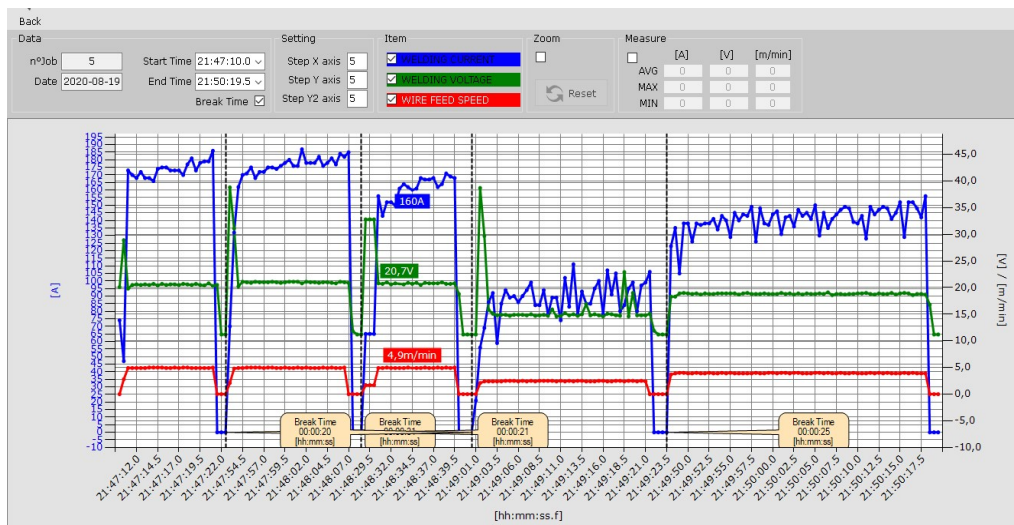


WDM - Welding Data Management

Интуитивно понятная в использовании программа, предназначена для контроля параметров сварки, облегчения управления издержками, улучшения качества работы, оказания поддержки при аттестации квалификации сварщиков и т.д.

АНАЛИЗ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ:

Регистрация и графическое отображение основных параметров, характеризующих процесс сварки (напряжение, ток, скорость подачи проволоки). Контроль стабильности параметров для обеспечения качества сварки и соответствия производственным стандартам.



КОНТРОЛЬ ЭФФЕКТИВНОСТИ РАБОТЫ:

Детальный отчет о расходе материалов (газа, проволоки), электроэнергии, фактического времени сварки и простоя оборудования, расчета точной стоимости производства, который можно вывести на печать.

SUMMARY DATA			
Start Time	21:47:10 [hh:mm:ss]	2020-08-19 [yyyy-mm-dd]	
End Time	21:57:15 [hh:mm:ss]	2020-08-19 [yyyy-mm-dd]	
Job	13 [n]		
Process	MIG SYNERGIC		
Material	Fe		
Wire	1.2 mm		
Gas	Ar/Co2		
JOB COST			
Energy	0,107985 [kWh]	0,024851 €	✓
Wire	0,093235 [kg]	0,14441 €	✓
Gas	18,9 [l]	0,149753 €	✓
Job Time	00:03:09 [hh:mm:ss]	2,172396 €	✓
Break Time	00:06:56 [hh:mm:ss]	4,622221 €	□
Machine Setup	00:06:00 [hh:mm:ss]	4 €	✓
Wire Coil Change	00:00:00 [hh:mm:ss]	0 €	✓
Gas Change	00:00:00 [hh:mm:ss]	0 €	✓
TOTAL		6,49141 €	□
BACK		PRINT	

ПЛАНИРОВАНИЕ ЗАКУПОК МАТЕРИАЛОВ:

Анализ расхода материалов за определенный период для улучшения планирования расходных материалов.

Welding Data Management - M_001

Open

Setting

Graphic

Summary Data

Mig Manual Setting

Info

Close

JOB	SELECTION	FIRMWARE	DATE [yyyy-mm-dd]	START TIME [hh:mm:ss.f]	END TIME [hh:mm:ss.f]	JOB TIME [hh:mm:ss]	BREAK TIME [hh:mm:ss]	PROCESS	MATERIAL	WIRE [Ø]	GAS	MODE	TORCH	ALARM
1	☒	S00503E8	2020-08-19	21:47:10	21:47:22	00:00:12	00:00:00	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
2	☐	S00503E8	2020-08-19	21:47:53	21:48:08	00:00:15	00:00:31	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
3	☐	S00503E8	2020-08-19	21:48:29	21:48:41	00:00:12	00:00:21	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
4	☐	S00503E8	2020-08-19	21:49:01	21:49:23	00:00:22	00:00:20	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
5	☐	S00503E8	2020-08-19	21:49:48	21:50:19	00:00:31	00:00:25	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
6	☐	S00503E8	2020-08-19	21:52:17	21:52:18	00:00:01	00:01:58	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
7	☐	S00503E8	2020-08-19	21:52:24	21:52:25	00:00:01	00:00:06	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
8	☐	S00503E8	2020-08-19	21:52:27	21:52:28	00:00:01	00:00:02	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
9	☐	S00503E8	2020-08-19	21:52:46	21:52:48	00:00:02	00:00:18	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
10	☐	S00503E8	2020-08-19	21:52:50	21:52:51	00:00:01	00:00:02	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
11	☐	S00503E8	2020-08-19	21:53:19	21:53:26	00:00:07	00:00:28	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO
12	☐	S00503E8	2020-08-19	21:53:38	21:53:39	00:00:01	00:00:12	MIG SYNERGIC	Fe	1,2 mm	Ar/Co2	4T		NO