

JAVA PROGRAM ZA PRORAČUN MAKSIMALNOG BROJA PUNKTOVA APARATA ZA TAČKASTO ZAVARIVANJE „TECNA“.

PROGRAM SAM UBACUJE VREDNOSTI STRUJA

PRVO IZABEREMO ŠIFRU UREĐAJA KOJI KORISTIMO I MATERIJAL KOJI PUNKTUJEMO

Proračun opterećenja uređaja koji radi na frekvenci 50 Hz, s obzirom na I-100%

3321 Struja kratkog spoja uređaja je : 16.00 Imax za čelik je : 12.80 Imax za AL je : 14.40

Izaberite koju vrstu materijala zavarujete tj. punktujete čelik ili aluminijum : Čelik Čelik Termička struje 100 % je : 4.00

PRONAĐITE I IZABERITE PARAMETRE - VREME ZAVARIVANJA U CIKLUSIMA - JAČINU STRUJE ZAVARIVANJA

Unesite dole parametre sa kojima ćete izvoditi proces zavarivanja tj. punktovanja :

NAPOMENA : Prvi uslov koji treba da bude zadovoljen za određeni kvalitet zavara tj. punkta jeste da imate dovoljnu silu na elektrodama.

Procenat podešavanja struje zavarivanja na kontrolnoj jedinici	I zavarivanja = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa	Procenat podešavanja struje pre weld na kontrolnoj jedinici	Procenat podešavanja struje post weld na kontrolnoj jedinici
0.0	I pre - weld = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa	0.0	0.0
	I post - weld = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa		
	Maksimalni broj punktova u minuti koji možete uraditi je :	0.0 Punkt/min		

ALATI STHERM PROVERI ALATI STHERM

SLEDEĆI KORAK JE DA KLIKOM POGLEDAMO PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA tj. PUNKTOVANJA

PRONAĐITE I IZABERITE PARAMETRE - VREME ZAVARIVANJA U CIKLUSIMA - JAČINU STRUJE ZAVARIVANJA

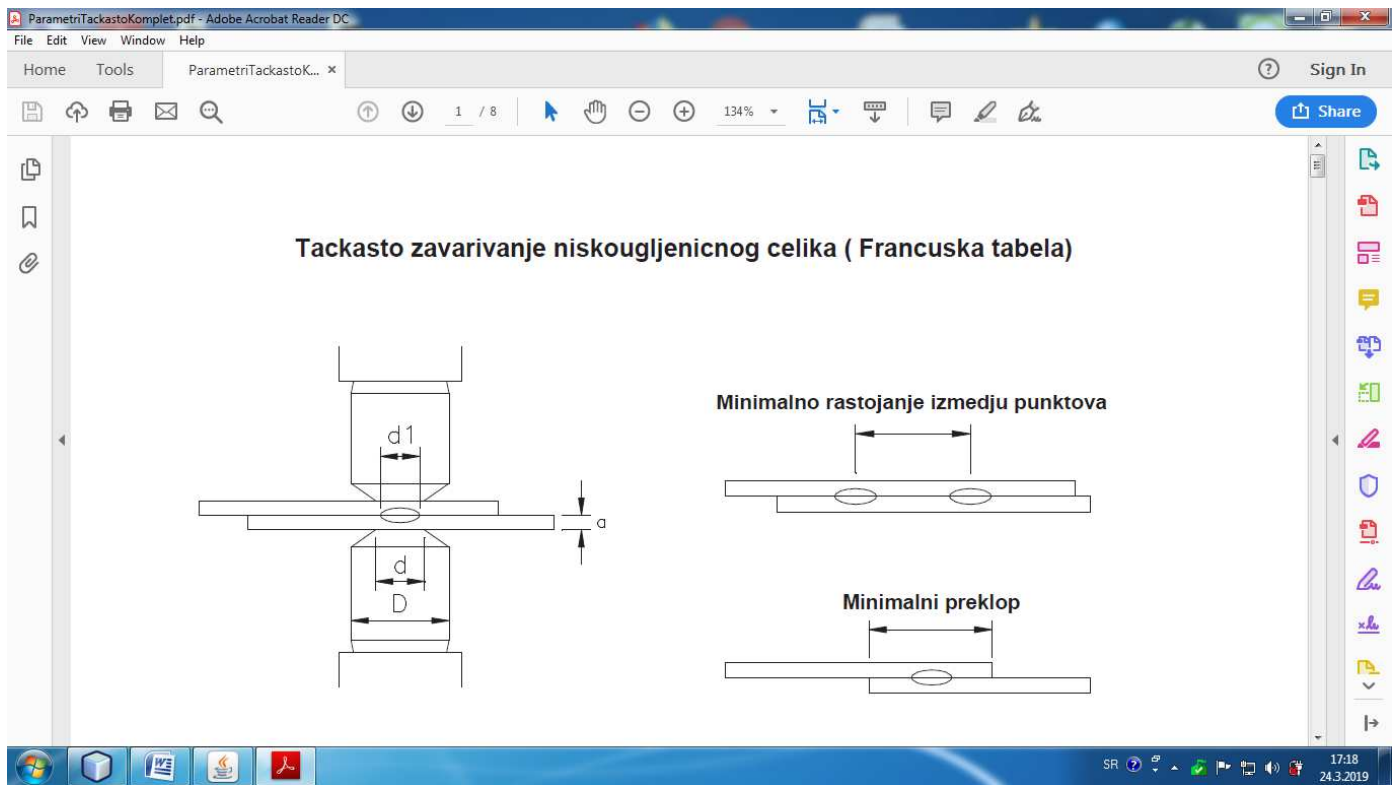
Unesite dole parametre sa kojima ćete izvoditi proces zavarivanja tj. punktovanja :

NAPOMENA : Prvi uslov koji treba da bude zadovoljen za određeni kvalitet zavara tj. punkta jeste da imate dovoljnu silu na elektrodama.

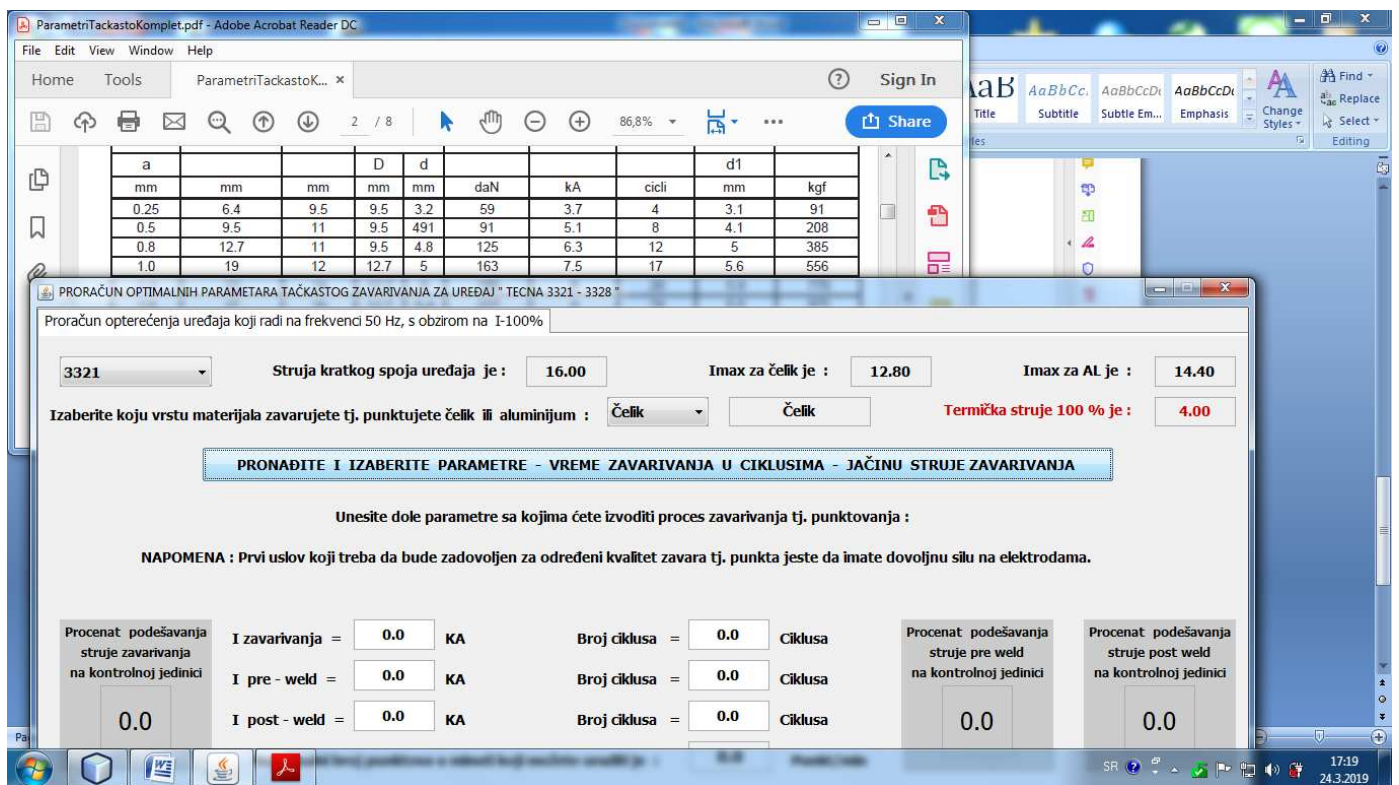
Procenat podešavanja struje zavarivanja na kontrolnoj jedinici	I zavarivanja = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa	Procenat podešavanja struje pre weld na kontrolnoj jedinici	Procenat podešavanja struje post weld na kontrolnoj jedinici
0.0	I pre - weld = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa	0.0	0.0
	I post - weld = 0.0 KA	Broj ciklusa = 0.0 Ciklusa		
	Maksimalni broj punktova u minuti koji možete uraditi je :	0.0 Punkt/min		

ALATI STHERM PROVERI ALATI STHERM

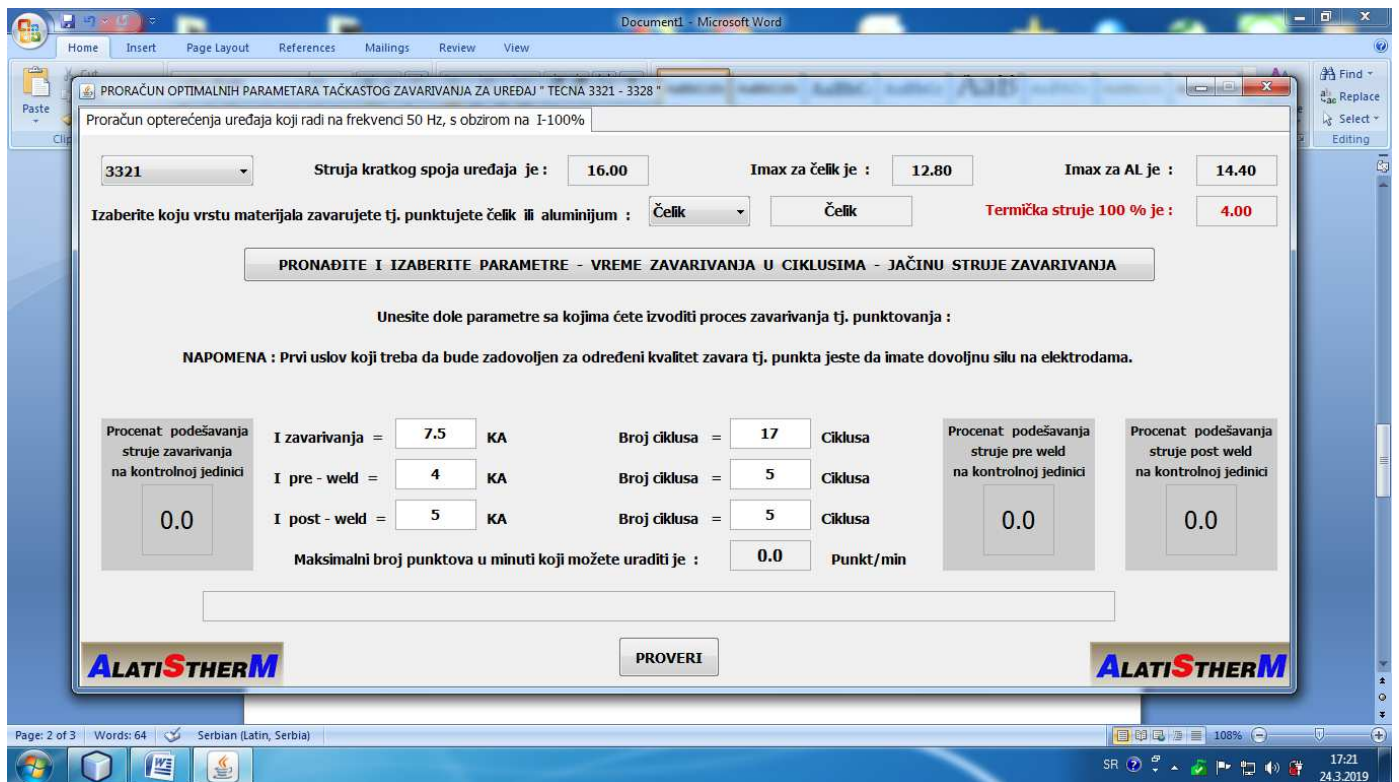
KADA SE OTVORI „PDF“ FAJL SA PARAMETRIMA TO IZGLEDA OVAKO :



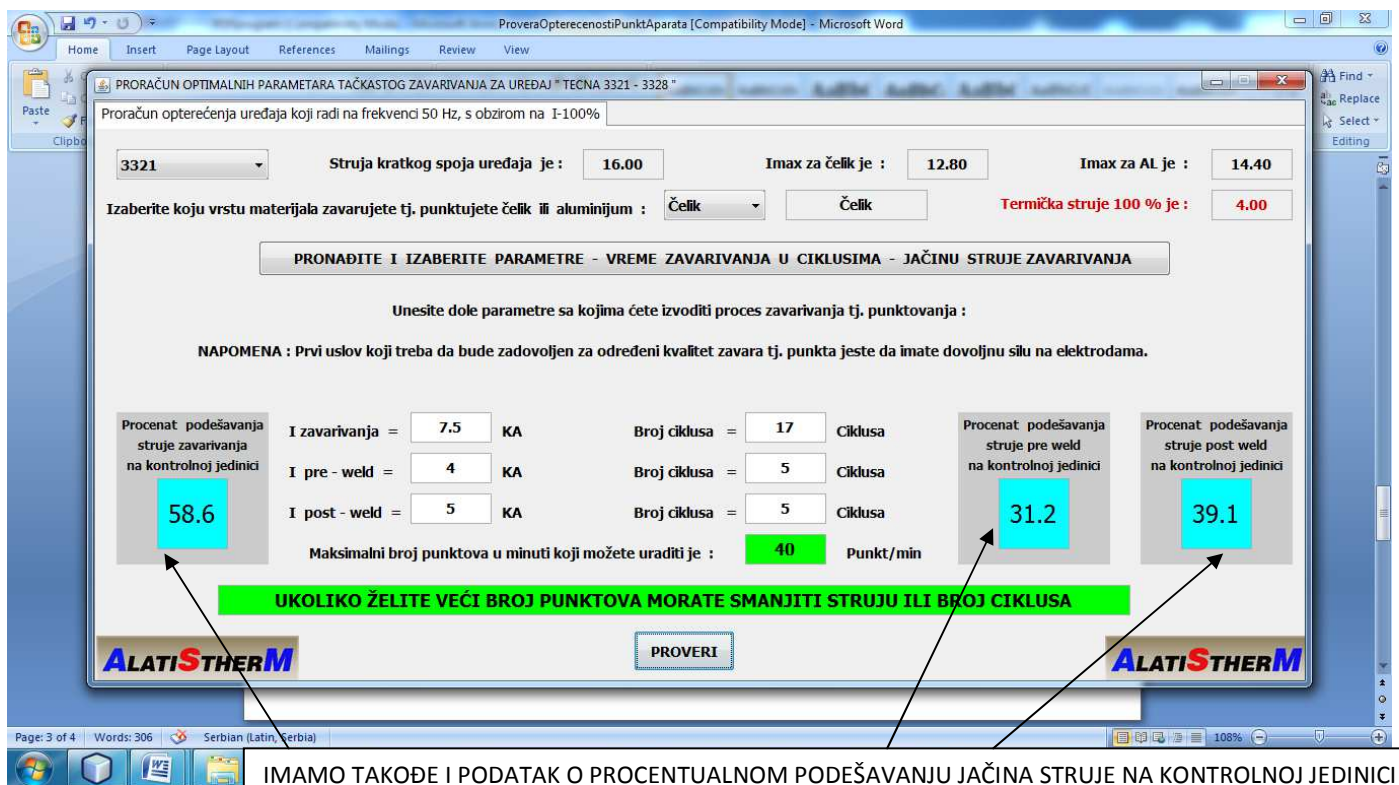
MOŽEMO I IMATI KASKADNE PROZORE KAKO BISMO ŠTO LAKŠE VIDELI PARAMETRE I UBACILI ISTE U PROGRAM.



UBACIMO PARAMETRE U PREDVIĐENA POLJA I TAKOĐE I PRE WELD I POST WELD PARAMETRE.



KLIKOM NA DUGME „PROVERI „ DOBIĆEMO SVE ŠTO NAM JE POTREBNO :



UKOLIKO UNESEMO VEĆU STRUJU ZAVARIVANJA OD MAKSIMALNO MOGUĆE PROGRAM ĆE NAS UPOZORITI :

PRORAČUN OPTIMALNIH PARAMETARA TAČKASTOG ZAVARIVANJA ZA UREĐAJ * TECNA 3321 - 3328 *

Proračun opterećenja uređaja koji radi na frekvenci 50 Hz, s obzirom na I-100%

3321 Struja kratkog spoja uređaja je : 16.00 Imax za čelik je : 12.80 Imax za AL je : 14.40

Izaberite koju vrstu materijala zavarujete tj. punktujete čelik ili aluminijum : Čelik Čelik Termička struje 100 % je : 4.00

PRONAĐITE I IZABERITE PARAMETRE - VREME ZAVARIVANJA U CIKLUSIMA - JAČINU STRUJE ZAVARIVANJA

Unesite dole parametre sa kojima ćete izvoditi proces zavarivanja tj. punktovanja :

NAPOMENA : Prvi uslov koji treba da bude zadovoljen za određeni kvalitet zavara tj. punkta jeste da imate dovoljnu silu na elektrodama.

Procenat podešavanja struje zavarivanja na kontrolnoj jedinici	I zavarivanja = 12.9 KA	Broj ciklusa = 17 Ciklusa	Procenat podešavanja struje pre weld na kontrolnoj jedinici	Procenat podešavanja struje post weld na kontrolnoj jedinici
58.6	I pre - weld = 4 KA	Broj ciklusa = 5 Ciklusa	31.2	39.1
	I post - weld = 5 KA	Broj ciklusa = 5 Ciklusa		

Maksimalni broj punktova u minuti koji možete uraditi je : 40 Punkt/min

PREVELIKA STRUJA ZAVARIVANJA

PROVERI

OVAJ PROGRAM SLUŽI ZA PRORAČUN MAKSIMALNOG MOGUĆEG BROJA PUNKTOVA U MINUTI (ZA DATE STRUJE ZAVARIVANJA , PRE WELD (PREDGREVANJA) I POST WELD (DOGREVANJA) KAO I VREMENA ZAVARIVANJA , PRE WELD I POST WELD).PROGRAM UVEK SMANJUJE MAKSIMALNI BROJ MOGUĆIH PINKTOVA U MINUTI ZA VREDNOST 0,5 -1,0 KAKO BI UREĐAJ RADIO UVEK U OPTIMALNOM REŽIMU OPTEREĆENJA.

NARAVNO OVAJ PROGRAM NE SLUŽI SAMO ZA „TECNA“ UREĐAJE. „TECNA“ UREĐAJI SU UZETI KAO PRIMER JER SU JEDAN OD NAŠIH UVOZNIH PROGRAMA.

PROGRAM MOŽE BITI URAĐEN ZA UREĐAJ BILO KOG PROIZVOĐAČA.

DA BISTE KORISTILI OVAKAV PROGRAM POTREBNO JE DA IMATE INSTALIRAN JAVA JDK NA SVOM RAČUNARU (ako nemate mi ćemo instalirati – JAVA JDK je besplatna tj. slobodan programski jezik).

Program će imati i sledeći prozor za određivanje geometrije (prečnika) vrhova elektroda prema debljinama limova koji se punktuju, kako bi koncentracija energije bila tačno na liniji njihovog dodira. Sledi dopuna programa !!!!.

ALATISTHERM D.O.O

Koče Kapetana 25

35230 Ćuprija , Srbija

Tel/fax : + 381 (0) 35 8471- 196

Mob : + 381 (0) 65 2771- 802

office@alatistherm.in.rs

office@alatistherm.co.rs

www.alatistherm.co.rs

Srboljub – Srba Stevanović

dipl.maš.inž - inž. zavarivanja EWE