

Ta fram svetsdatablad WPS:er enklare och bättre!

IGH WELD SOFTWARE är det kompletta programmet för alla svetsande företag som vill ha bättre struktur, kvalitet och ekonomi på sin svetsning.

I programvaran ingår ett flertal databaser för bl a grundmaterial, tillsatsmaterial, skyddsgaser och program för värmebehandling, beräkning av sträckenergi mm.

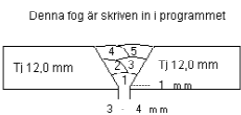
Programmet erbjuder följande funktioner

- Plats för att skriva svetsinstruktioner
- Databas för EN grundmaterial och ASTM grundmaterial
- Databas för tillsatsmaterial, inklusive sökfunktion
- Databas för skyddsgaser, inklusive sökfunktion
- Databas för materialstandarder
- Databas för jämförelse grundmaterial, inklusive sökfunktion
- Databas för gjorda WPS:er, inklusive sökfunktion samt kopiering till EXCEL 2007–2010

Samtliga databaser kan uppdateras av användaren

- Värmebehandlingsprogram
- Schaeffler diagram
- Ritfunktioner, med möjlighet att skriva in fogtyp FW, BW, X fogar, ritar fogen själv efter egen erfarenhet, från uppmätta svetsvärden.
- Funktion för att flytta hela rader
- Beräkna sträckenergi (från en WPQR) efter egen erfarenhet, från uppmätta svetsvärden.
- Möjlighet att göra kostnadsberäkningar för tillsatsmaterial samt fogvolymen.
- Spara ner gjorda WPS:er i XML format.
- Spara ner till WPQR i XML-format och i PDF-format Hämta en WPQR för att göra en WPS
- Alla sparade XML-filer kan hämtas tillbaka till programmet för ändringar.
- Hämta färdgratade fogar, spara ner bilder (fogar), ändra bilder (fogar) i paint.
- Välj språk (svenska /engelska)

IGH WELD SUPPORT AB		Svetsdatablad		WPQR Nr	
Utarbetad av		Producent		Grundad på WPQR	
Prospekt		IGH WeldSupport		Ritningsnummer	
Stad/ort		Företag		Datum	
Svetsmetod		Svetsare		Sida 1 av 1	
Skyddsgas/Flux		Ref-Standard		SS-EN ISO 15614-1	
Rotgas		L/min		Plasma	
Rör/Plåt		Plåt		L/min	
Svetsläge		EN-PA . ASME:1G BWP			
Pendlig		3 ggr elektroddiametern			
Fogtyp		BW			
Fogberedning		Maskinbearbetat			
Rengöring/metod		Slipning			
Rotstod		Nej			
En/tvåsidig		Ensidig			
Mejsling rot		Slipas upp vid elektrod byte			
Wolfraamelektrod		Dia			
Gashylsa dia					
Häftning		I fogen			
Identifiering av grundmaterialCH:Nr		Spalt		3-4 mm	
Del		Material/grade		Standard	
1		1.0570		EN 10025	
2		1.0570		EN 10025	
Identifiering av tillsatsmaterialCH:Nr		Standard/klassifikation		Grupp/leveranstillstånd	
A		ESAB		OK 48.00	
B		ESAB		OK 48.00	
Svetsparametrar		Puls svets		Genomsnitt-ström amp	
Sträng Nr		Id		Tillsats Svets metod	
1		A		2,5 111	
2		A		2,5 111	
3		B		3,2 111	
4		B		3,2 111	
5				111	
Värmebehandling		Metod			
PWHT		Min°		Max°	
Förvärmning min°		Max°		Mellansträngstemperatur	
Vämetillförelse beräknad enl:1011-1		0,8		Certifieringsorgan:	
Svetsansvarig:					



Text kan placeras vad som helst i bildrutnan