



# Weldoc™ WMS 4000

## Programma computerizzato per il monitoraggio e la documentazione della saldatura

Weldoc™ WMS 4000 consente all'industria della saldatura di rispettare le rigorose esigenze di qualità richieste dalle norme ISO 9000/SS-EN729, e di produrre la documentazione necessaria.

Quando fra due parti si stabilisce un contratto, vengono spesso specificati i livelli di qualità relativi alle saldature. Viene generalmente stabilito che i parametri di saldatura debbano essere monitorizzati secondo le procedure di saldatura approvate (WPS), sia per i singoli giunti che per i componenti completi.

### Descrizione

Per far fronte alle esigenze prima descritte ESAB ha sviluppato un programma computerizzato, Weldoc™ WMS 4000, per facilitare il monitoraggio. Il programma è stato sviluppato per operare con i generatori ESAB Protig450, Aristo™4000i - 5000i e con i generatori per saldatura meccanizzata LAF e TAF.

### Funzioni automatiche e semplicità

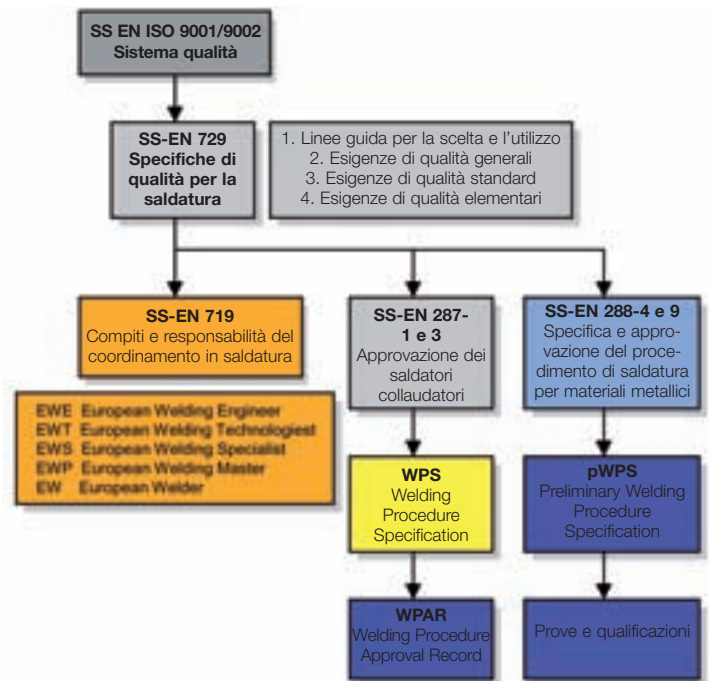
Il programma opera senza regolazioni manuali ed effettua il controllo sulle saldature utilizzando data, ora e numero di riferimento dei giunti saldati.

Normalmente WMS 4000 viene utilizzato inserendo manualmente l'identificazione del pezzo ed i valori limite ricavati dalla specifica di saldatura WPS.

Il programma riceve e memorizza i valori dei parametri di saldatura, trasmessi automaticamente dal generatore.

### I valori limite rilevano le deviazioni

L'inserimento dei valori limite per i parametri di saldatura facilita il monitoraggio e rileva le variazioni dai valori specificati dalle WPS, durante la saldatura e durante l'analisi dei diagrammi dopo l'operazione di saldatura. Questi valori limite possono essere richiamati dalla memoria e utilizzati successivamente.



### Saldatura TIG

Durante la saldatura TIG automatica di tubi, il programma può monitorare la saldatura settore per settore. Questo significa che i parametri possono variare quando la saldatura passa da un settore all'altro.

### Programma computerizzato SPS 4000

Il programma SPS 4000 è un sistema di documentazione per regolare i parametri di saldatura nel generatore.

Valori limite su specifica WPS

Parametro	Min	Max	Unità
Velocità	10	15	m/min
Temperatura	150	200	°C
Pressione	10	15	bar
Altezza	5	10	mm
...	...	...	...

## Dati tecnici

Weldoc™ WMS 4000	Software per il monitoraggio dei generatori Protig 450, Aristo 400-500, Aristo 450, Aristo 4000i-5000i, serie LAF/TAF, dotati di CAN ed Echelon – bus.
Sistema operativo	Windows 95 - 98, Windows NT4.0, Windows 2000 o Windows XP
Computer	Compatibile IBM. Per ambienti di officina, è necessario un computer di struttura robusta con equipaggiamento EMC, secondo le norme MIL 461 C&D. Stesse caratteristiche per la stampante. Processore: Pentium da 133 MHz o più; Memoria RAM, almeno 16 MB; Capacità dell'hard disk almeno 1,5 GB. (non fornito da ESAB)
Schermo	Monitor da 15 pollici o più grande, con risoluzione di almeno 800x600. La risoluzione è importante per il numero di parametri che vengono mostrati in tempo reale. Interfaccia seriale : RS-232.
Trasferimento del segnale	Con cavo a fibre ottiche alla porta seriale per evitare interferenze dalle apparecchiature periferiche.

## Collegamento ai generatori

**Aristo™ 4000i - 5000i  
MechTig™ - MechControl™**



**LAF - TAF**



**Software**



**Computer**



## Codici di ordinazione

Weldoc WMS 4000, versione completa	
Aristo™ 4000i/5000i, MechTig™, MechControl™, Arc Power LAF/TAF	0457 410 880
SPS 4000, programma di documentazione	
Aristo™ 4000i/5000i, MechTig™, MechControl™, Arc Power LAF/TAF	0457 410 881
Interfaccia con Aristo	
Aristo™ 4000i/5000i, MechTig™, MechControl™	0457 415 880
Interfaccia con LAF/TAF	
Arc Power LAF/TAF	0457 755 880
Cavo a fibre ottiche con adattatori, 15 m	0457 072 881
Cavo a fibre ottiche con adattatori, 2 m	0457 072 882

ESAB si riserva il diritto di effettuare modifiche senza preavviso



### ESAB Saldatura SpA

Via Mattei 24 – 20010 Mesero – MI  
Tel 02 97968.1 – Fax 02 97289181  
E-mail: esab.saldatura@esab.se  
www.esab.it



COMEX-T-1.5K-0307