

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

PROGRAM SAM UBACUJE VREDNOSTI STRUJA

Izaberite uređaj : UREĐAJ
Izaberite materijal : MATERIJAL

Iks = KA Imaxč = KA ImaxAL = KA
I 100% = KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja : 0.00 KA Unesite broj ciklusa zavarivanja : 0.00 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld : 0.00 KA Unesite broj ciklusa pre-weld : 0.00 Ciklusa
Unesite broj ciklusa : 0.00 Ciklusa
Unesite broj ciklusa post-weld : 0.00 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim parametrima je : 0.00 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : % % Podešavanje pre-weld struje je : %
% Podešavanje post-weld struje je : % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

OBAVEZNO PRVO IZABERITE UREĐAJ I MATERIJAL KOJI PUNKTUJETE KAKO BISTE IMALI VREDNOSTI Iks, Imax, I100%

PRVO IZABEREMO ŠIFRU UREĐAJA KOJI KORISTIMO I MATERIJAL KOJI PUNKTUJEMO

PROGRAM RADI I U PREFERED MODU I U KMODU MAKSIMALNOG EKRANA.

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

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA Imaxč = 21.60 KA ImaxAL = 24.30 KA
Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

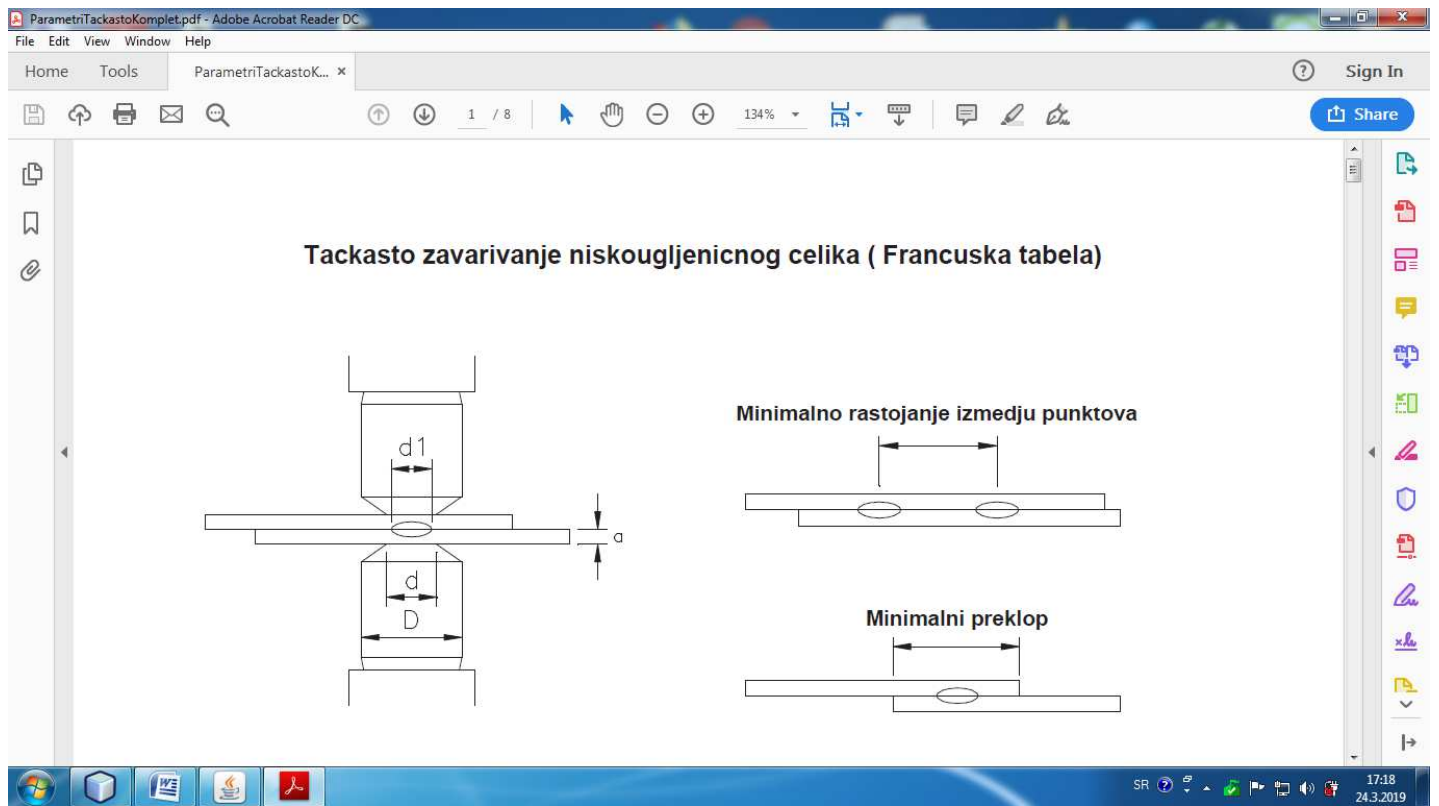
Unesite vrednost struje zavarivanja : 0.00 KA Unesite broj ciklusa zavarivanja : 0.00 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld : 0.00 KA Unesite broj ciklusa pre-weld : 0.00 Ciklusa
Unesite vrednost I post-weld : 0.00 KA Unesite broj ciklusa post-weld : 0.00 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim parametrima je : 0.00 Punkt/min

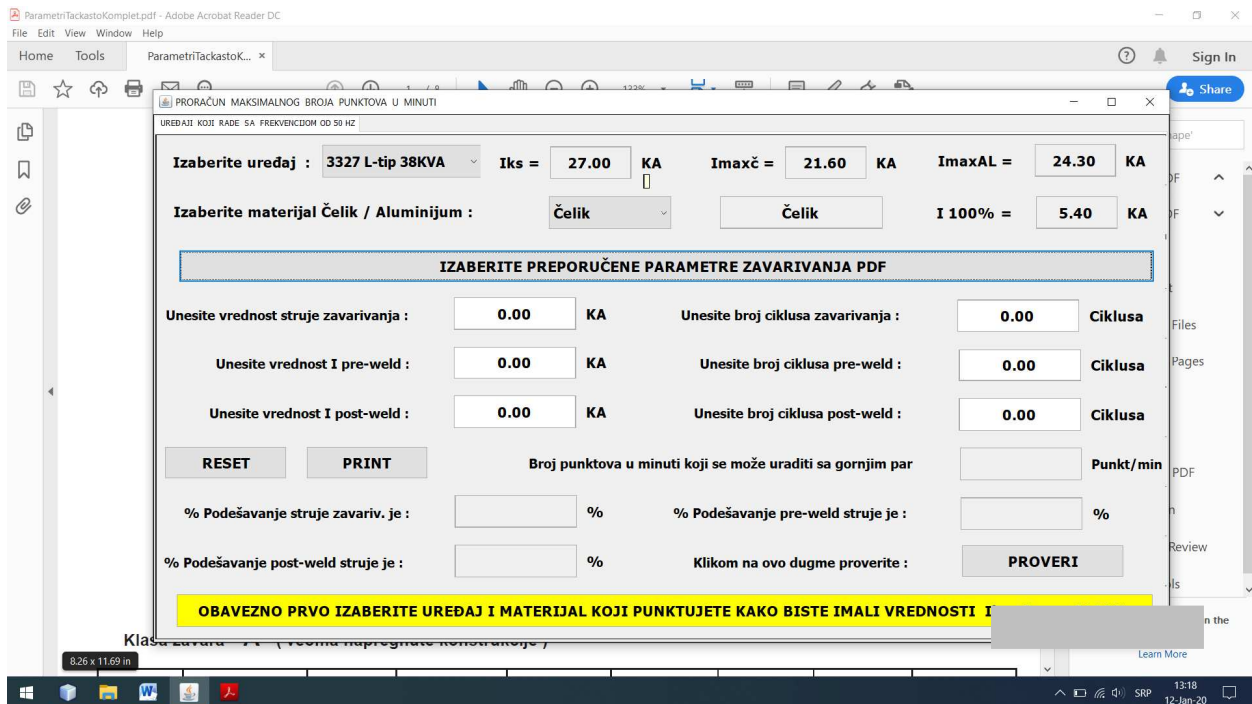
% Podešavanje struje zavariv. je : % % Podešavanje pre-weld struje je : %
% Podešavanje post-weld struje je : % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

OBAVEZNO PRVO IZABERITE UREĐAJ I MATERIJAL KOJI PUNKTUJETE KAKO BISTE IMALI VREDNOSTI Iks, Imax, I100%

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.

PRORAČUN MAKSIMALNOG BROJA PUNKTOVA U MINUTI
UREĐAJI KOJI RADE SA FREKVENCIJOM OD 50 HZ

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA I_{max}č = 21.60 KA I_{max}AL = 24.30 KA
Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja : 12 KA Unesite broj ciklusa zavarivanja : 10 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld : 5 KA Unesite broj ciklusa pre-weld : 5 Ciklusa
Unesite vrednost I post-weld : 6 KA Unesite broj ciklusa post-weld : 4 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim par 51 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : 56 % % Podešavanje pre-weld struje je : 23 %
% Podešavanje post-weld struje je : 28 % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

MOŽETE POVEĆATI BROJ PUNKTOVA SMANJENJEM STRUJE ILI SMANJENJEM BROJA CIKLUSA

PRONAĐITE I IZABERITE PARAMETRE - VREME ZAVARIVANJA U CIKLUSIMA - JAČINU STRUJE ZAVARIVANJA
Unesite dokle 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 knate dovoljno silu na elektrodama.

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

PRORAČUN MAKSIMALNOG BROJA PUNKTOVA U MINUTI
UREĐAJI KOJI RADE SA FREKVENCIJOM OD 50 HZ

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA I_{max}č = 21.60 KA I_{max}AL = 24.30 KA
Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja : 12 KA Unesite broj ciklusa zavarivanja : 10 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld : 5 KA Unesite broj ciklusa pre-weld : 5 Ciklusa
Unesite vrednost I post-weld : 6 KA Unesite broj ciklusa post-weld : 4 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim par 51 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : 56 % % Podešavanje pre-weld struje je : 23 %
% Podešavanje post-weld struje je : 28 % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

MOŽETE POVEĆATI BROJ PUNKTOVA SMANJENJEM STRUJE ILI SMANJENJEM BROJA CIKLUSA

PRONAĐITE I IZABERITE PARAMETRE - VREME ZAVARIVANJA U CIKLUSIMA - JAČINU STRUJE ZAVARIVANJA
Unesite dokle 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 knate dovoljno silu na elektrodama.

IMAMO TAKOĐE I PODATAK O PROCENTUALNOM PODEŠAVANJU JAČINA STRUJE NA KONTROLNOJ JEDINICI

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

PRORAČUN MAKSIMALNOG BROJA PUNKTOVA U MINUTI
UREĐAJI KOJI RADE SA FREKVENCIOM OD 50 HZ

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA Imaxč = 21.60 KA ImaxAL = 24.30 KA
Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja :	30 KA	Unesite broj ciklusa zavarivanja :	10 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld :	5 KA	Unesite broj ciklusa pre-weld :	5 Ciklusa
Unesite vrednost I post-weld :	6 KA	Unesite broj ciklusa post-weld :	4 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim par 0 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : 0 % % Podešavanje pre-weld struje je : 0 %
% Podešavanje post-weld struje je : 0 % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

PREVELIKA STRUJA ZAVARIVANJA - STRUJA ZVARIVANJA JE VEĆA OD MAKSIMALNO DOZVOLJENE

UKOLIKO UNESEMO PREVELIKI BROJ CIKLUSA PROGRAM ĆE NAS OBAVESTITI DA JE UREĐAJ PREEPTEREĆEN.

PRORAČUN MAKSIMALNOG BROJA PUNKTOVA U MINUTI
UREĐAJI KOJI RADE SA FREKVENCIOM OD 50 HZ

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA Imaxč = 21.60 KA ImaxAL = 24.30 KA
Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja :	30 KA	Unesite broj ciklusa zavarivanja :	10 Ciklusa
Unesite vrednost I pre-weld :	5 KA	Unesite broj ciklusa pre-weld :	5 Ciklusa
Unesite vrednost I post-weld :	6 KA	Unesite broj ciklusa post-weld :	4 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim par 0 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : 0 % % Podešavanje pre-weld struje je : 0 %
% Podešavanje post-weld struje je : 0 % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

PREVELIKA STRUJA ZAVARIVANJA - STRUJA ZVARIVANJA JE VEĆA OD MAKSIMALNO DOZVOLJENE

PODATKE MOŽEMO DA ISPRINTAMO U PDF FORMATU – DOLE :

UREĐAJI KOJI RADE SA FREKVENCIJOM OD 50 HZ

Izaberite uređaj : 3327 L-tip 38KVA Iks = 27.00 KA I_{max}č = 21.60 KA I_{max}AL = 24.30 KA

Izaberite materijal Čelik / Aluminijum : Čelik Čelik I 100% = 5.40 KA

IZABERITE PREPORUČENE PARAMETRE ZAVARIVANJA PDF

Unesite vrednost struje zavarivanja : 20 KA Unesite broj ciklusa zavarivanja : 10 Ciklusa

Unesite vrednost I pre-weld : 5 KA Unesite broj ciklusa pre-weld : 5 Ciklusa

Unesite vrednost I post-weld : 6 KA Unesite broj ciklusa post-weld : 4 Ciklusa

RESET PRINT Broj punktova u minuti koji se može uraditi sa gornjim parametrima : 20 Punkt/min

% Podešavanje struje zavariv. je : 93 % % Podešavanje pre-weld struje je : 23 %

% Podešavanje post-weld struje je : 28 % Klikom na ovo dugme proverite : PROVERI

MOŽETE POVEĆATI BROJ PUNKTOVA SMANJENJEM STRUJE ILI SMANJENJEM BROJA CIKLUSA

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 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 BISMO VA UREDILI OVAKAV PROGRAM POTRENO JE DA IMATE INSTALIRAN JAVA JDK NA SVOM RAČUNARU (ako nemate mi ćemo instalirati – JAVA JDK je potpuno besplatna).

ALATISTHERM D.O.O , Koče Kapetana 25

35230 Čuprija , Srbija , Mob : + 381 (0) 65 2771- 802

office@alatistherm.co.rs , www.alatistherm.co.rs