

11

WPS/PQR专用仪器

Welding Expert WPS **Model** WEW-7000

专利注册 第10-1081 750号：第10-1125216号



Monitech co.,Ltd.
www.monitech.co.kr

主要特点

现有PQR

- 正在进行佐罗焊机2 1 WPS责任和测量工作
- 不正确地使用钩仪表进行测量
- 缺乏可靠的测量数据
- 检查是否保持了层间不可能的温度
- 关闭测量结果的可用性



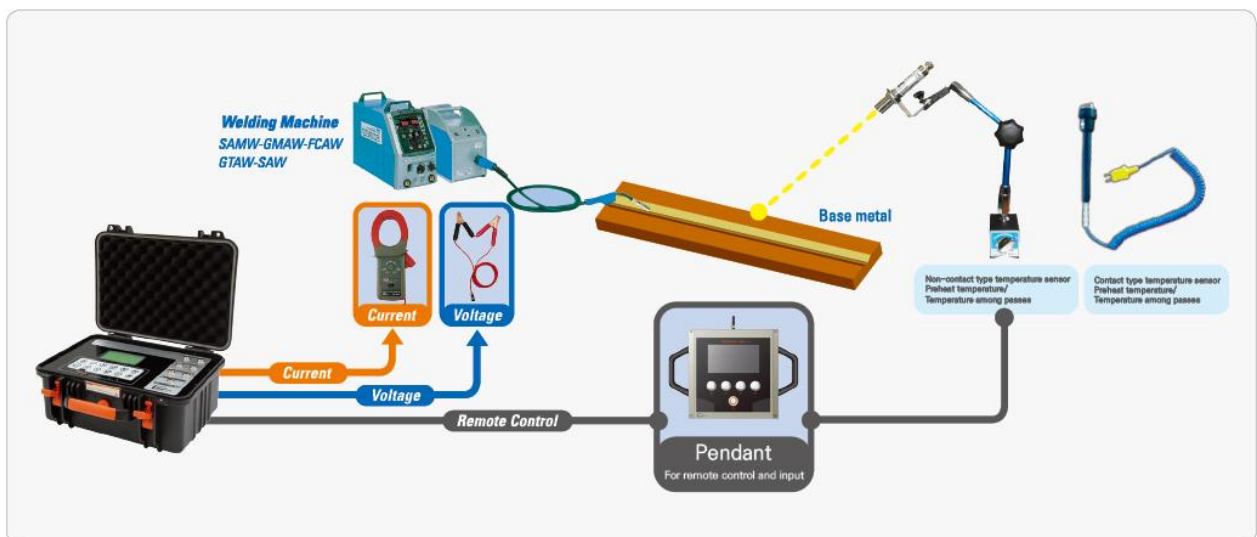
WPS / PQR米的私人利益

- WPS正在进行中只有一个焊工工作
- 获得具有内置的监控系统高度精确的测量确保高可靠性
- 它可以测量和存储多达500通
- 当通期间中断，内置的聚合函数自动和连续测量
- 实际的温度测量中间层，然后再进入下一个通工作流程系统
- 并记录在指定的时间后报警的数据焊接期间已各种测量结果的分析
(WPS只: EXCEL转换, WPS+ PQR: 在每个通
- 详细的数据和图表, 如热输入改变输出的支持)

主要用途

- 原子能相关产业、化学配套设备、造船、重工业、钢管、风力发电领域等的必需装备。
- 可以获得最具信赖性的WPS、PQR数据。
- 可以用于焊接装类的自行检查、校正管理用标准装备。

WPS 基本构成图



主要客户公司

现代重工业、斗山重工业、POSCO Plantec、EEW Korea、大宇海洋造船、斗山建设、韩国生产技术研究院等

设备结构和命名

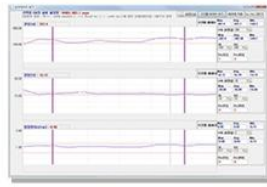


软件主要功能

- 查看数据库表
Bead编号、层间温度、电流值(Max、Min、Ave)
电压值(Max、Min、Ave)、焊接速度入热量(Max、Min、Ave)
- 查看详细数据
在一个Bead上显示详细图表，可以管理上下限及区间计算



数据查询画面



详细数据



因子值按照热效率设定



焊接测试记录

规格

型号名	WEW-7000
尺寸(mm)	415(W) X325(D) X195(H)
重量(kg)	5.5
使用工序	SMAW、GMAW、GTAW*、FCAW、SAW (TANDEM Available) *选择
最多Pass数	1个试片最多500pass为止依次测量并储存
数据查询	专用LCD(本体)铲鲟或专用S/W上查询并分析
储存数据	4 Giga SD存储器自动储存
测量项目	电流、电压、焊接速度、时间、入热量、预热温度、层间温度管理
产品构成	本体 + 专用挂件 + 传感器 + S/W

实时焊接质量管理及检测解决方案

焊接质量检测及质量评价系统

01. 焊接质量检测系统(电弧、点焊接、TIG)
02. 智能型焊接检测及质量评价系统(螺母、螺栓凸焊)
03. 焊接检验校正主装备(电弧/点焊接/DUO)
04. 微点焊焊接时检测及系统
05. 高速热成像焊接时检测及系统
06. 超声波焊接实时检测及系统
07. 激光焊接实时检测及系统

焊接工序测量及管理装备

08. 便携式焊接加压力测量装备(加压力)
09. 电流、加压力测量仪(便携)
10. 电流、加压力测量仪(高级型)(便携专家)
11. WPS、PQR专用仪器(WPS)
12. 焊接研究及质量管理用焊接波形分析专门装备(多级)

工序质量管理及整合检测系统

13. 整合管理及管制系统(MIS)
14. 初中终产品检查记录电算管理系统(IM)



ISO 9001 / ISO 14001 / INNOBIZ / Venture

Head office / R&D Center

92, Saebyeoksijang-ro, Sasang-gu, Busan,
46987, KOREA

Tel. +82-51-311-8691

Fax. + 82-51-311-8692

E-mail. monitech01@naver.com

Homepage www.monitech.co.kr

Blog. <http://blog.naver.com/yuria85>

Seoul branch / R&D Center

304, Sanjeong building
23, Gukhoe-daero 66-gil,
Yeongdeungpo-gu, Seoul,
07237, KOREA

Tel. +82-2-780-8691

Fax. +82-0303-0953-0954

E-mail. monitech2@naver.com