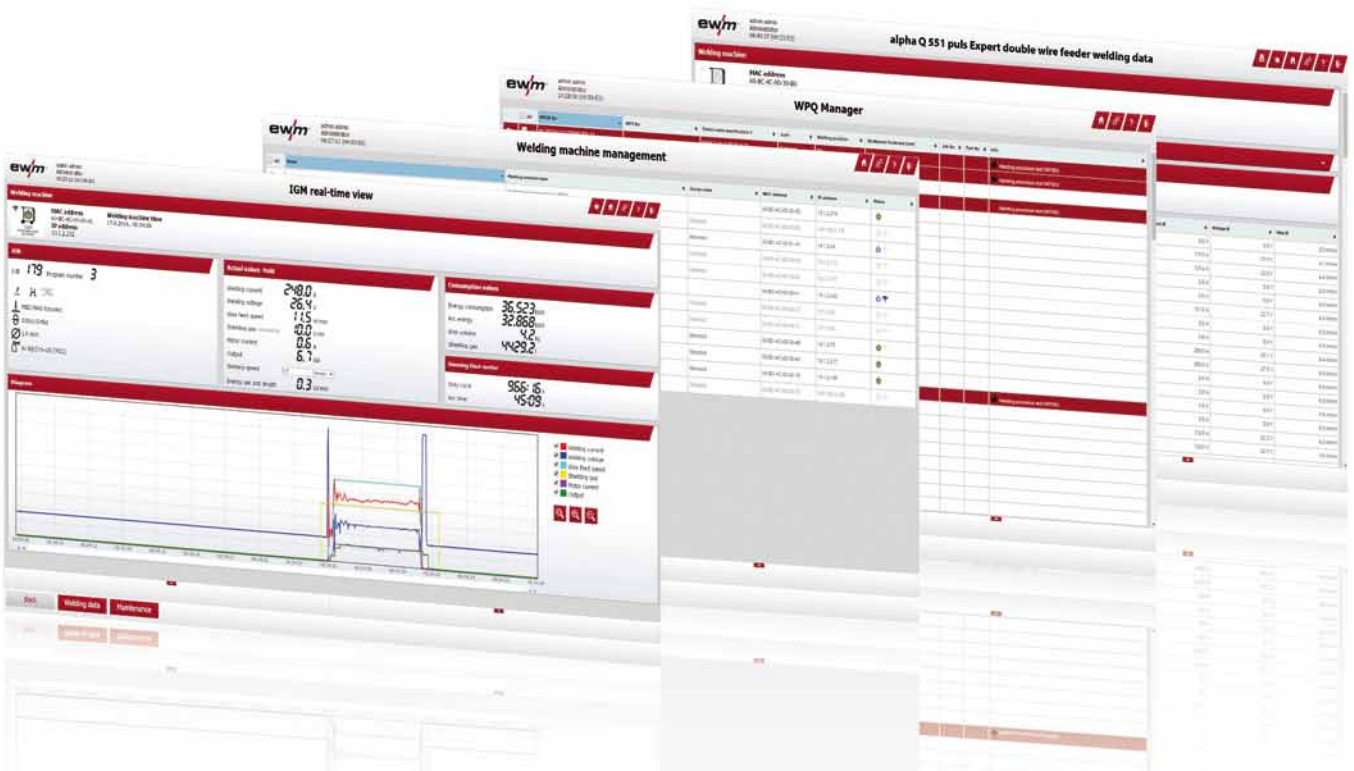


ewm Xnet

Gestion de la qualité pour l'ensemble du procédé de soudage



Pack PV-QMOS EN 1090
Maintenant gratuit !

3 Years  **5** Years
transformer
and rectifier

ewm-warranty*

3 shifts / 24 hours / 7 days

*For details visit www.ewm-group.com

Procédés de soudage en réseau **Analyser, contrôler et gérer**

Profitez du potentiel offert par les procédés de soudage innovants d'ewm. Grâce à ewm Xnet, le logiciel de gestion de la qualité à structure modulaire, vous analysez en temps réel l'intégralité des données de soudage, de la tension de soudage à la consommation de gaz.

Vous détectez ainsi immédiatement les éléments perturbateurs tels qu'un mauvais réglage des paramètres, vous évitez les pertes de production et augmentez le rentabilité et le volume de production de votre chaîne de processus.



Utilisable sur :

tous les appareils avec **interfaces numériques à 7 broches construits à partir de 2002.**

Potentiel d'économies élevé dans la production

- / Détection rapide des perturbations par la saisie en temps réel
- / Définition de compteurs pour la maintenance préventive de l'équipement de soudage en fonction des procédés
- / Surveillance des intervalles d'entretien pour chaque générateur
- / Calcul des coûts de gaz, d'énergie, de métaux d'apport, de temps de production et de temps non productifs

Domaine d'application universel pour toutes les tailles d'entreprise

- / Pour un nombre quelconque de participants
- / Interconnexion par passerelles réseau local/Wi-Fi
- / Les sources de courant manuelles, installations automatisées ou robotiques peuvent être raccordées par réseau local/Wi-Fi
- / Extensible à une quantité illimitée de générateurs de soudage

Optimisation des processus de travail

- / Surveillance en ligne du procédé de soudage d'un nombre illimité de générateurs de soudage d'un nombre illimité de terminaux
- / Détection rapide des éléments perturbateurs

Commande intuitive et pratique

- / Indépendant de la plateforme puisque fonctionnement basé sur le navigateur de l'ordinateur
- / Structure intuitive du menu
- / Prend en charge les écrans tactiles graphiques
- / Représentation graphique des générateurs de soudage
- / Gestion individuelle des utilisateurs et des générateurs
- / Système de droits complet
- / Solution client-serveur avec base de données

Assurance qualité

- / Support dans le cadre de la certification selon les normes ISO 3834 et EN 1090
- / Surveillance en temps réel d'éléments perturbateurs
- / Analyse, évaluation, reporting et documentation de chaque générateur de soudage en ligne/hors ligne
- / Contrôle de service sur chaque générateur individuel
- / Les données peuvent être enregistrées en interne pendant un maximum de 28 jours

Administration des descriptifs / qualifications de modes opératoires de soudage (WPS / QMOS) **NOUVEAU !**

- / Création et administration très simples et efficaces des descriptifs de modes opératoires de soudage
- / Définition graphique des cordons (passes/couches)
- / Éditeur graphique pour la préparation du cordon
- / La combinaison d'ewm Xnet, WPQ-X Manager et Xbutton permet d'attribuer des droits d'utilisateur individuels :
 - Identification du soudeur et de sa qualification
 - Administration des droits d'accès pour différents niveaux d'utilisation de la commande
 - Affectation cordon / descriptif d'un mode opératoire de soudage
- / WPQ-X Manager est disponible comme module logiciel autonome ou comme composant du logiciel ewm Xnet

Administration du soudage/Xbutton **NOUVEAU !**

- / Création de qualifications selon ISO 9606-1
- / Administration et gestion des qualifications de soudage
- / Possibilité de définir des qualifications spéciales

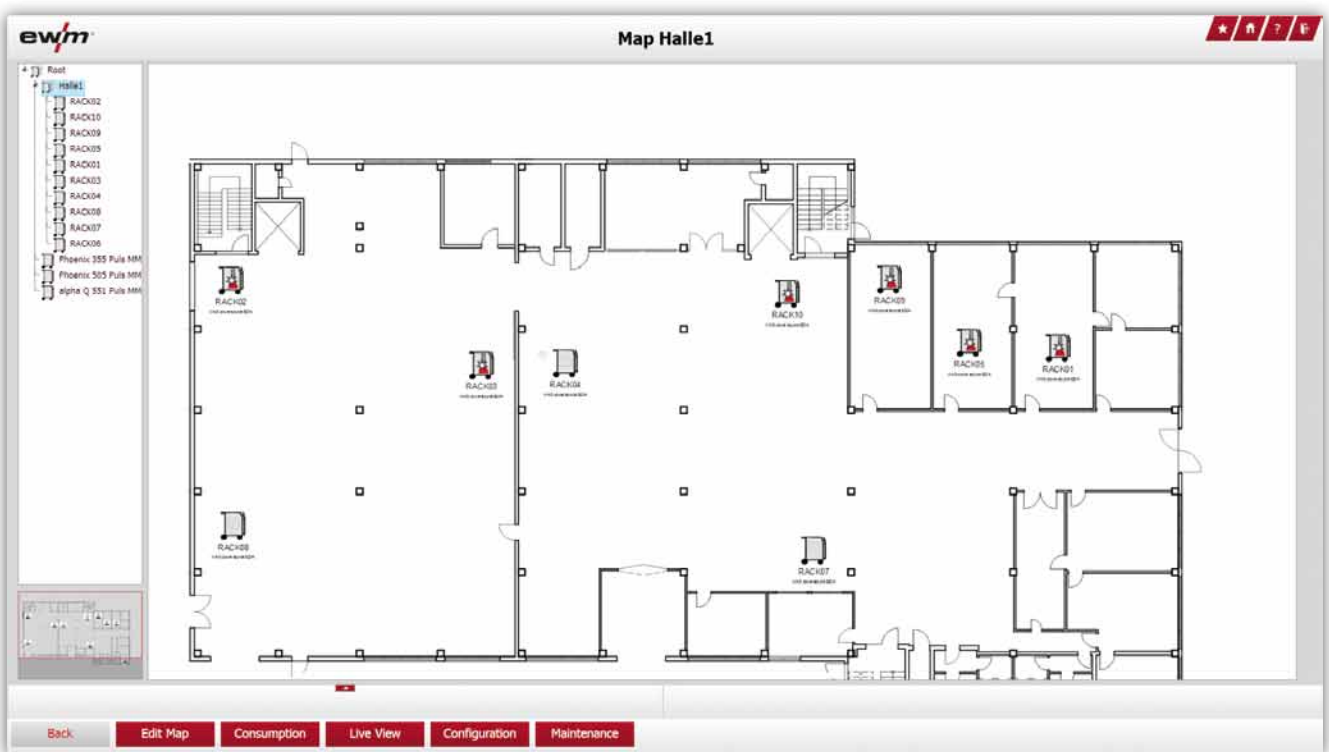


Gestion des générateurs

All	Name	Welding machine type	Group name	MAC address	IP address	Status
	Alpha Q 551 MM int	Multiprocess power source 550A		60-8C-4C-00-30-4D	10.1.2.214	🟢
	alpha Q 551 plus Expert Doppelkette	Multiprocess power source 550A	Standard	60-8C-4C-00-30-80	192.168.2.176	🟡
	alpha Q 551 plus Progress Doppelkette	Multiprocess power source 550A	Standard	60-8C-4C-00-31-44	10.1.2.88	🟢
	alpha Q 551 plus Progress Doppelkette	Multiprocess power source 550A	Standard	60-8C-4C-00-30-40	10.1.2.172	🟡
	Fanuc Expert 2	MAG power source 505A	Standard	60-8C-4C-00-30-85	10.1.2.177	🟡
	KGM	Multiprocess power source 550A		60-8C-4C-00-30-41	10.1.2.232	🟢
	KUKA New	Multiprocess power source 550A	Standard	60-8C-4C-00-30-23	10.1.2.30	🟡
	KUKA New	DC 100 power source 300DA	Standard	60-8C-4C-00-30-21	10.1.2.20	🟡
	Phoenix 405 plus Expert 2.0 BCO	MAG power source 425A	Standard	60-8C-4C-00-30-4B	10.1.2.75	🟢
	Phoenix 405 Plus MM Expert	MAG power source 425A	Standard	60-8C-4C-00-30-4A	10.1.2.217	🟢
	Phoenix 505 plus Expert 2.0	MAG power source 505A	Standard	60-8C-4C-00-30-15	10.1.2.100	🟢
	Netis ACDC 300	MAG power source 300A	Standard	60-8C-4C-00-30-25	192.168.2.100	🟡

Buttons: Back, Search, Consumption, Configuration

- / Affichage clair de la liste de tous les générateurs de soudage
- / Adresses MAC uniques pour tous les éléments du réseau
- / Affichage de l'état de tous les générateurs du réseau
- / Affichage de l'état de fonctionnement



- / Aperçu pratique de tous les générateurs de soudage sur le plan d'installation
- / Affichage de tous les états de fonctionnement actuels des générateurs

/État Marche / Veille / Arrêt



/Message d'erreur



/Wi-Fi activé/désactivé



/Requête de maintenance

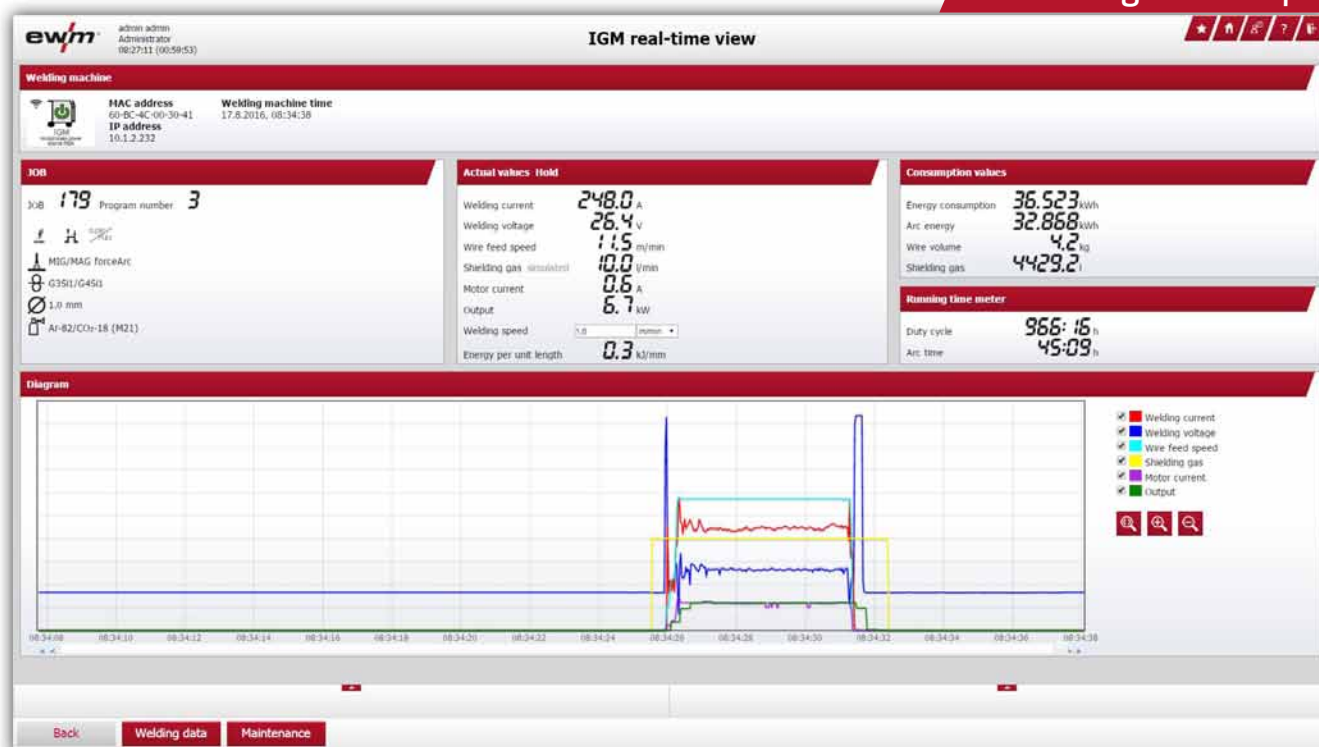


/État activé (soude)



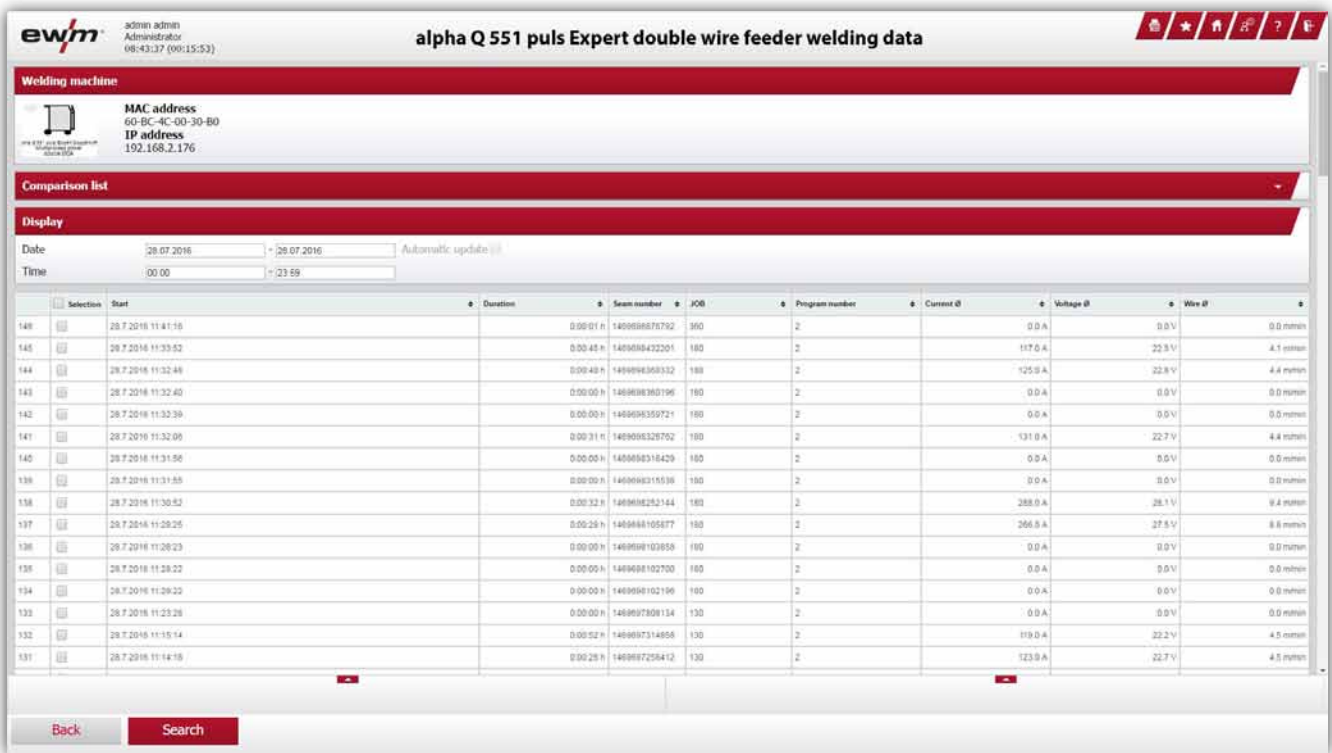


- / Aperçu détaillé disponible pour chaque générateur individuel, groupe ou ligne de production
- / Valeurs de consommation : énergie secondaire, consommation de gaz de protection et quantité de fil
- / Analyse, évaluation, reporting et documentation de paramètres de soudage enregistrés en ligne
- / Portant sur des générateurs de soudage individuels ou un cordon/jour spécifique

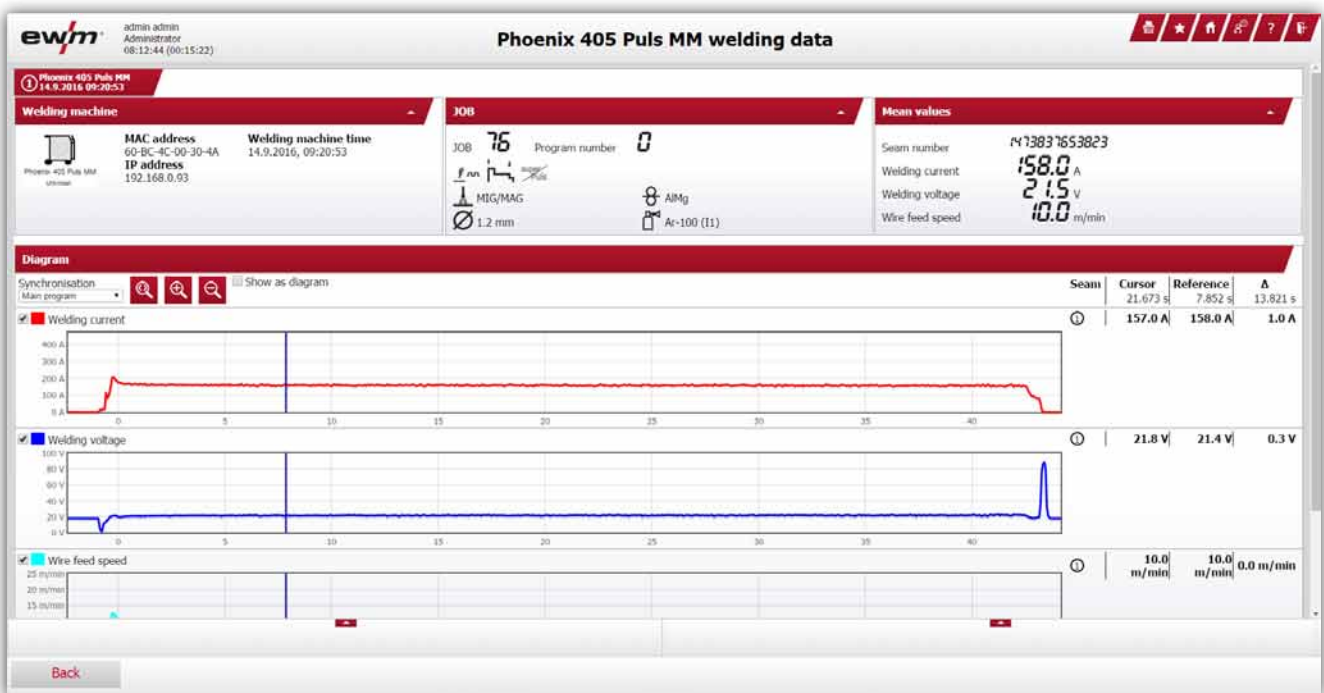


- / Affichage des JOB
- / Affichage des valeurs de consommations actuelles et cumulées par générateur
- / Toutes les valeurs représentées sous forme de diagramme chronologique
- / Indication des valeurs effectives actuelles
 - Courant de soudage
 - Tension de soudage
 - Vitesse de dévidage du fil
 - Courant moteur de dévidage
 - Débit de gaz de protection
 - Puissance de soudage
 - Énergie de soudage

Affichage des données de soudage



- / Toutes les valeurs affichables sous forme de liste chronologique
- / Affichage de la durée de soudage, ID de soudage et des paramètres de JOB



- / Vue détaillée du déroulement des paramètres de soudage enregistrés
- / Affichage des valeurs de consommations actuelles et cumulées par générateur
- / Affichage des JOB
- / Comparaison avec d'autres données de soudage possible

Création et administration de descriptifs de modes opératoires de soudage facilitées

- / Création et administration simples et efficaces des descriptifs de modes opératoires de soudage
- / Définition graphique des cordons (passes/couches)
- / Éditeur graphique pour l'affichage des cordons
- / L'intégration dans Xnet apporte des avantages décisifs :
 - Affectation cordon / descriptif d'un mode opératoire de soudage
 - Transmission automatique des paramètres de soudage enregistrés dans les descriptifs de modes opératoires de soudage
- / Accès à la base de données par plusieurs utilisateurs grâce au fonctionnement en réseau
- / La combinaison d'ewm Xnet avec WPQ-X Manager et Xbutton permet d'attribuer des droits d'utilisateur individuels
- / Identification du soudeur et de sa qualification
- / Gestion des droits d'accès pour différents degrés d'utilisation de la commande

WPQ-X Manager est disponible comme module logiciel autonome ou comme composant du logiciel ewm Xnet !

ewm Welding procedure specification (WPS) WPS No 290 Rev. Page 1 of 1

Manufacturer: EWM AG, Herestr. 1, Town, 01 202 644-V-220096-001-12, -ltsltd

Joint: Butt joint, One-sided without backing bar, Plasma, none, S355 JR, S355 JR, 30, 30, 0, PA, Plate/plate

Weld preparation: [Diagram showing a V-groove joint with 15° angles and dimensions 1 and 2]

Welding sequence: [Diagram showing a multi-pass welding sequence with numbered passes 1 through 14]

Welding details:

WPQR No	Position	Process	JOBS	Welding consumable [mm]	Current [A]	Voltage [V]	Current type/polarity	Wire feed speed [m/min]	Welding speed	Heat input [kJ/mm]
1-2	01 202 644-V-2	PA	135	160	290-310	26-30	DC +	10,5	35 cm/min	1.114-1.275
3-14	01 202 644-V-2	PA	135	160	310-330	29-31	DC +	11,5	40 cm/min	1.079-1.228

Welding consumable:

Name	Brand name	Manufacturer	Welding consumable group	Welding consumable type	Time [h]	Temperature [°C]
1-16	DIN EN ISO 14341-A - G42	SW 705 G3	FM1	Solid wire		

Shielding gas:

Name	Brand name	Manufacturer	Flow [l/min]	Pre-flow time [s]	Post-flow time [s]
1-16	M21-1vC-18	Argon/CO2 83/18%	12		

Other parameters:

Contact tip distance [mm]: 15
 Preheating temperature [°C]: RT
 Interpass temperature [°C]: 250

Comment:

Date/created: _____ Date/tested: _____ Date/released: _____
 Signature: _____ Signature: _____ Signature: _____

Éditeur de préparation du cordon

Edit drawing

Parameter

Edit drawing: Butt joint

Air gap: 2

Parameter	Value	Parameter	Value
Workpiece 1		Workpiece 2	
Workpiece thickness	30	Workpiece thickness	30
Root face centre	15	Root face centre	15
Root face thickness	0	Root face thickness	0
Sidewall angle a	15	Sidewall angle a	15
Joint radius a	0	Joint radius a	0
Inflection point a	0	Inflection point a	0
Root sidewall angle a	0	Root sidewall angle a	0
Sidewall angle a	15	Sidewall angle a	15
Joint radius a	0	Joint radius a	0
Inflection point b	0	Inflection point b	0
Root sidewall angle b	0	Root sidewall angle b	0
Angle of inclination	0		

The screenshot shows the 'Welder management' interface. At the top, it displays the user 'admin admin' with the role 'Administrator' and the time '09:45:09 (00:15:52)'. The main title is 'Welder management'. Below this, there are three sections:

- Welder:** Shows a person icon, the name 'admin admin', and the system role 'System role'. There is a field for 'Employee number'.
- Welder qualification:** A table with columns: Check number, Valid since, Next confirmation, and Next check. One entry is visible: '136 T.FW.FM4.R2.62.PA.m' with 'Valid since' 28.7.2016 and 'Next confirmation' 29.1.2017.
- Xbuttons:** A table with columns: Name, Xbutton ID, and Assigned since. Three entries are visible: 'admin' (ID: 37800091CDD99E23, Assigned since: 2016-08-04 09:31:09Z), 'fai' (ID: 728000018D6A7723, Assigned since: 2016-08-04 07:57:07Z), and another 'fai' entry (ID: 870000018D6E1823, Assigned since: 2016-07-21 09:44:10Z).

At the bottom, there are four buttons: 'Home page', 'Edit welder', 'Delete welder', and 'Add welder qualification'.

- / Aperçu de tous les soudeurs avec toutes les qualifications
- / Création de qualifications selon ISO 9606-1-2013
- / Possibilité d'ajout de qualifications spéciales
- / En combinaison avec Xbutton, les qualifications peuvent être enregistrées sur les Xbuttons correspondants

Générer des qualifications

The screenshot shows the 'Welder qualification' form. At the top, it displays the user 'admin admin' with the role 'System role'. Below this, there are three sections:

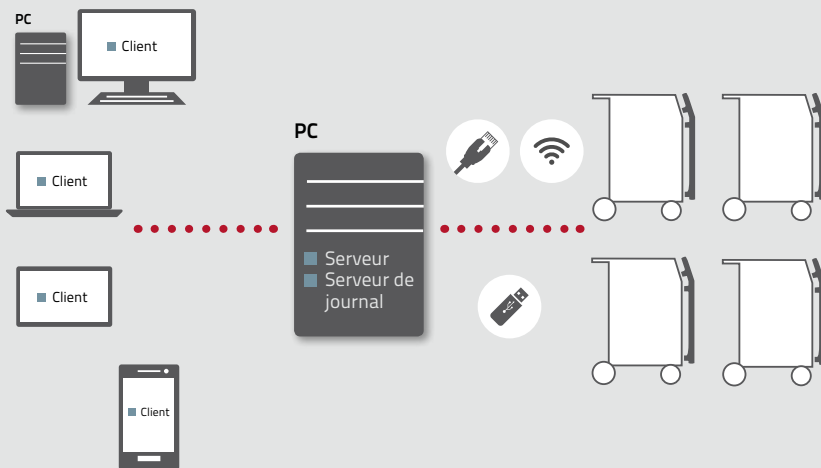
- Validity:** Fields for 'Valid since' (28.07.2016), 'Next confirmation' (28.01.2017), 'Next check' (28.07.2018), 'Renewal process' (Renewal process b), and 'Special qualification'.
- Check number:** A table with columns: Welding process (ISO 4063), Component geometry, Seam type, Welding consumable group, Welding consumable type, Specimen dimensions, Welding position, and Weld seam details. One entry is visible: '136 MAG flux cored wire' with 'Component geometry' 'Tube (T)', 'Seam type' 'Fillet weld (FV)', 'Welding consumable group' 'FM4', 'Welding consumable type' 'Rutile-basic type', 'Specimen dimensions' '1 x 2mm - 4mm', 'Welding position' 'PA', and 'Weld seam details' 'Single layer Multiple layers'.

Solutions réseau



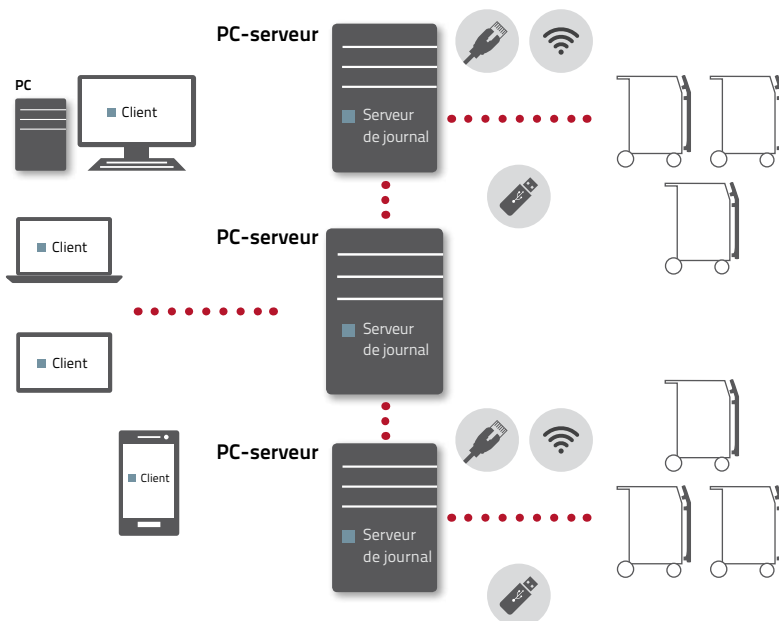
La solution compacte

- / Enregistrement, visualisation et analyse occasionnels de données de soudage et aperçu des générateurs connectés au réseau
- / L'ordinateur utilisé ne doit pas rester allumé en permanence
- / Idéal pour les petites exploitations composées d'une équipe et pour les petites et moyennes entreprises comptant jusqu'à 15 générateurs connectés au réseau



La solution standard

- / Enregistrement, visualisation et analyse permanents de données de soudage et aperçu des générateurs connectés au réseau
- / L'ordinateur utilisé doit rester allumé en permanence pour réduire la charge du réseau
- / Solution standard pour moyennes et grandes entreprises comptant jusqu'à 60 générateurs connectés au réseau



La solution haute performance

- / Enregistrement, visualisation et analyse permanents de données de soudage d'un grand nombre de générateurs et aperçu des générateurs connectés au réseau
- / Les PC-serveurs doivent rester allumés en permanence
- / Une solution haute performance pour les grandes entreprises comptant plus de 60 générateurs connectés au réseau

Équipement de base - Demandez conseil

1. Logiciel de gestion de la qualité

1 x ewm Xnet

Licence logicielle



Dongle

Type	Désignation	Référence
Kit de démarrage ewm Xnet	Kit : logiciel de QAO, 1 dongle (comprend les fichiers d'installation ainsi que la licence logicielle)	091-008788-00001

2. Passerelle

1 x par générateur de soudage

Disponible dans les variantes suivantes :

Interfaces :



Réseau local



Wi-Fi



USB



Expert 2.0



Type	Désignation	Référence
OW EXPERT 2.0 LG	Passerelle réseau local Expert 2.0 avec façade	092-003648-00001
OW EXPERT 2.0 WLG	Passerelle Wi-Fi Expert 2.0 avec façade	092-003649-00001



Passerelle intégrée



Type	Désignation	Référence
OW LG 1.0	Passerelle réseau local intégrée	092-003645-00001
OW WLG 1.0	Passerelle Wi-Fi intégrée	092-003646-00001



Passerelle externe



Type	Désignation	Référence
ON LG-EX 1.0	Passerelle réseau local dans un boîtier externe	090-008789-00502
ON WLG-EX 1.0	Passerelle Wi-Fi en boîtier externe	090-008790-00502

3. Licence de générateur de soudage

1 x par générateur de soudage



Type	Désignation	Référence
Xnet LC1	Licence pour poste de travail Xnet	090-008787-LIZ01

Notes

A large rectangular area with a red dotted border, containing 30 horizontal dotted lines for writing notes.

**Demandez dès maintenant des documents d'information
ou prenez contact avec nous, nous serons heureux de vous conseiller !**

Télécharger le fichier PDF
www.ewm-group.com/sl/brochures

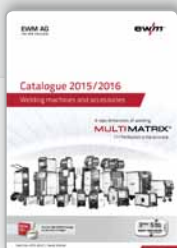
Tél. +49 02680 181-0
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com/contact



Brochure
maXsolution – Conseil en
innovation et technologie



Brochure
Gamme de produits,
prestations de service



Catalogue
Générateurs de soudage et
accessoires



Catalogue
Torches de soudage et
accessoires



Catalogue
Accessoires relatifs au soudage



Manuel
Métaux d'apport



Brochures mécanisation
Produits et services
Composants et accessoires



Manuel
Lexique du soudage ewm

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach
Tél. : +49 2680 181-0 · Fax : -244
www.ewm-group.com
www.ewm-sales.com
info@ewm-group.com
xnet@ewm-group.com

Vente/Conseil/S.A.V.