



WIDOS SPA 600

Automatische protokollierte Schweißungen – WIDOS SPA 600

Das WIDOS SPA 600 Schweiß-Protokoll-Aufzeichnungsgerät dient zur einfachen Schweißnahtprotokollierung von Heizelement-Stumpfschweißnähten, ist mit allen WIDOS-Schweißmaschinen kombinierbar und hat eine einfache Benutzerführung. Die Einheit besteht aus einem stabilen Stahlblechgehäuse mit eingebautem Rechner, einem Außentemperaturfühler, Druck- bzw. Kraftaufnehmer und einem SD-Kartenlaufwerk. Desweiteren ist sie für einen Barcode-Lesestift zur Eingabe der Auftragsnummer und der Schweißparameter sowie zum Einlesen des Schweißerausweises vorbereitet.

Die Protokolle werden im RAM-Speicher des Rechners abgelegt und können zusätzlich auf einer SD-Karte (über 30.000 Schweißungen) gespeichert werden. Die Daten werden über die Schnittstelle mittels SD-Karte gespeichert und können im PC weiterverarbeitet werden.

Die SPA 600 wird mit dem Schutzrahmen der Hydraulikeinheit verschraubt und über ein Verbindungskabel mit dem Hydraulik-Aggregat an der Schuko-Steckdose verbunden. Der Druck- bzw. Kraftaufnehmer wird über einen Minimeschlauch und einem T-Stück zwischen die Hydraulikkupplungen in die Druckleitung bzw. an die Feder gesetzt. Der zweite Temperaturfühler, zur Übermittlung der Heizelementtemperatur zur WIDOS SPA 600, ist in das Heizelement eingebaut und über ein Anschlusskabel mit Spezialstecker mit der Einheit verbunden.

WIDOS SPA 600 Weld Log Recorder

The WIDOS SPA 600 weld log recorder serves to a simple logging of the joints of butt-welding with heating element. It can be combined with all WIDOS welding machines and has an easy user guidance. The unit consists of a solid sheet steel case with built-in computer, outside temperature probe, pressure resp. force sensor and a SC card drive. Furthermore, it is prepared for a barcode reading pen in order to enter order no. and welding parameters as well as reading in the welder's authorization card.

The protocols are stored inside the RAM memory of the computer and can be additionally stored on a SD card (over 30,000 weldings). The data is stored onto a SD card via the interface and may be further treated within the computer.

The SPA 600 is screwed to the protective frame of and connected to the hydraulic system at the Schuko socket with a connection cable.

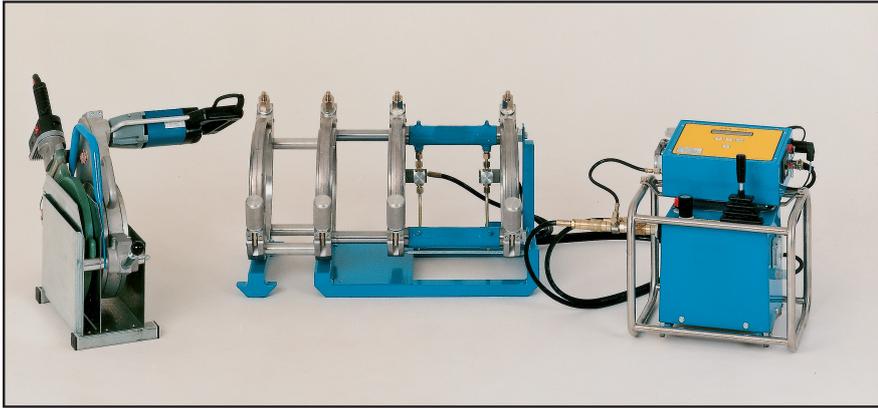
The pressure resp. force sensor is placed in the pressure line resp. to the spring between the hydraulic coupling via a mini measuring tube and a T-piece. The second temperature probe for the transmission of the heating element temperature to the WIDOS SPA 600 is built into the heating element and connected to the unit via connection cable with special plug.

Technische Daten:

Betriebstemperatur:	-10° C bis + 45° C	
Netzspannung:	100 VAC bis 265 VAC	
Nennspannung:	230 Volt	
Netzfrequenz:	40 bis 60 Hz	
Nennfrequenz:	50 Hz	
Leitungsaufnahme:	15 Watt	
Schutzart:	IP44	
Anzeige:	Hintergrundbeleuchtetes alphanumerisches Display 2 x16 Zeichen, Zeichenhöhe 8 mm	
Sensoren:	Heizelement PT 1000 Hydraulik 4-20 mA	
Interner Protokollspeicher (RAM):	ca. 600 Protokolle	
Speicherkarte:	SD-Karte über 30.000 Protokolle	
Schnittstelle:	parallel	
Barcodelesestift oder -scanner:	wahlweise	
Netzkabel:	0,4 m lang	
Abmessung:	Länge:	390 mm
	Breite:	270 mm
	Höhe:	210 mm
Gewicht:	SPA 600:	6,4 kg
	Lesestift:	0,2 kg
	Scanner:	0,5 kg
	Speicherkarte:	0,01 kg

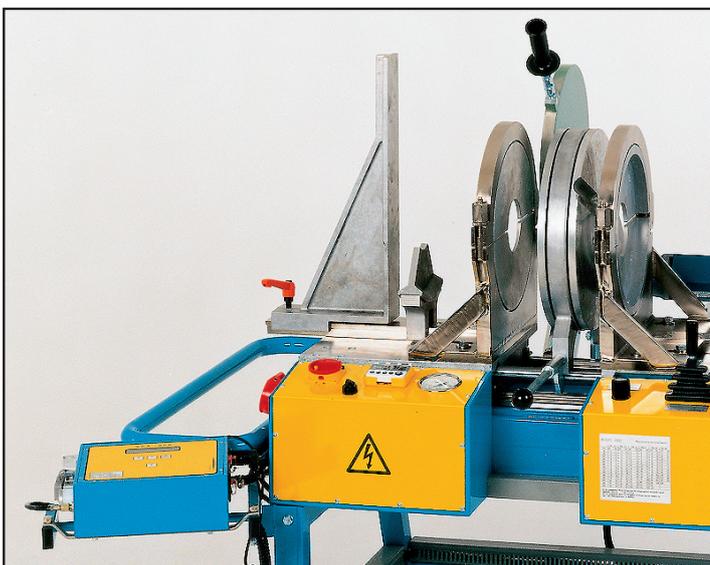
Technical data:

Operating temperature:	-10° C up to +45° C	
Mains voltage:	100 VAC up to 265 VAC	
Nominal voltage:	230 Volt	
Mains frequency:	40 up to 60 Hz	
Nominal frequency:	50 Hz	
Power input:	15 Watt	
Type of protection:	IP44	
Display:	Backlighted alphanumeric display 2 x 16 characters, height of characters 8 mm	
Sensors:	Heating element PT 1000 Hydraulic 4-20 mA	
Internal log memory (RAM):	appr. 600 logs	
Memory Card:	SD card over 30.000 logs	
Interface:	parallel	
Barcode reading pencil or scanner:	optional	
Mains cable:	0,4 m long	
Dimension:	Length:	390 mm
	Width:	270 mm
	Height:	210 mm
Weight:	SPA 600:	6,4 kg
	Reading pencil:	0,2 kg
	Scanner:	0,5 kg
	Memory Card:	0,01 kg



*WIDOS SPA 600 in Kombination mit der WIDOS Baustellenschweißmaschine 4600.
WIDOS SPA 600 in combination with the WIDOS on site welding machine 4600.*

*Hydraulikaggregat mit angeschlossener WIDOS SPA 600.
Hydraulic power source with connected WIDOS SPA 600.*



*WIDOS SPA 600 in Kombination mit der WIDOS Werkstattschweißmaschine 4002.
WIDOS SPA 600 in combination with the WIDOS workshop welding machine 4002.*

Schweißprotokolle

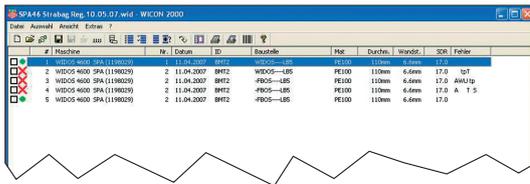
W I D O S 4900 CMC (201179)						Ausdruckdatum: 27.10.2010								
Nr.	Datum	ID	Projekt	Mat.	Durch.	Wandst.	SDR	Fehler						
6	21.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	160mm	9.5mm	17.0							
7	21.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	160mm	9.5mm	17.0							
17	29.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	225mm	13.4mm	17.0							
18	29.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	225mm	13.4mm	17.0							
26	20.09.2010	KG01	WIDOS	PE100	280mm	16.6mm	17.0							
27	20.09.2010	KG01	WIDOS	PE100	280mm	16.6mm	17.0							
W I D O S 4002 SPA (1198000)						Ausdruckdatum: 27.10.2010								
Nr.	Datum	ID	Projekt	Mat.	Durch.	Wandst.	SDR	Fehler						
12	14.12.2010	XXXX	WIDOS	PE80	180mm	8.6mm	21.0	T						
17	15.12.2010	XXXX	WIDOS	PE80	160mm	9.1mm	17.6							
W I D O S ES14000 (0405004)						Ausdruckdatum: 27.10.2010								
Nr.	Datum	ID	Projekt	Typ	Her	Durch.	Fehler							
26	13.10.2010	ES11	WIDOS	ROC	FR1A	315								
58	13.10.2010	ES12	WIDOS	ROC	FR1A	315								
67	13.10.2010	ES11	WIDOS	MOM	WA	32								

Übersichtsprotokoll

Welding protocols

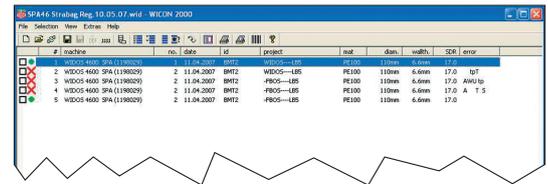
W I D O S 4900 CMC (201179)									date of printout: 27.10.2010								
no.	date	id	project	mat	diam.	wal.th.	SDR	error									
6	21.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	160mm	9.5mm	17.0										
7	21.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	160mm	9.5mm	17.0										
17	29.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	225mm	13.4mm	17.0										
18	29.08.2010	KG01	WIDOS	PE100	225mm	13.4mm	17.0										
26	20.09.2010	KG01	WIDOS	PE100	280mm	16.6mm	17.0										
27	20.09.2010	KG01	WIDOS	PE100	280mm	16.6mm	17.0										
W I D O S 4002 SPA (1198000)									date of printout: 27.10.2010								
no.	date	id	project	mat	diam.	wal.th.	SDR	error									
12	14.12.2010	XXXX	WIDOS	PE80	180mm	8.6mm	21.0	T									
17	15.12.2010	XXXX	WIDOS	PE80	160mm	9.1mm	17.6										
W I D O S ES14000 (0405004)									date of printout: 27.10.2010								
no.	date	id	project	type	manu	diam.	error										
26	13.10.2010	ES11	WIDOS	ROC	FR1A	315											
58	13.10.2010	ES12	WIDOS	ROC	FR1A	315											
67	13.10.2010	ES11	WIDOS	MOM	WA	32											

Overview log



#	Machine	no.	date	id	project	mat	diam.	wal.th.	SDR	Fehler
2	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	WIDOS-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	tpT
3	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	AWUp
4	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	A T S
5	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	

Bildschirmdarstellung WICON 2000



#	Machine	no.	date	id	project	mat	diam.	wal.th.	SDR	Fehler
2	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	WIDOS-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	tpT
3	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	AWUp
4	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	A T S
5	WIDOS 4000 SPA (1198029)	2	11.04.2007	BMT2	FR05-LS	PE100	110mm	6.6mm	17.0	

Screen shot WICON 2000

W I D O S 4002 SPA (1198000)		Ausdruckdatum: 02.09.2010	
Beauftragter:	WIDOS	Job:	WIDOS
Materialnummer:	204	Joint number:	204
Fortlaufende Nr.:	208	Automatic no.:	208
Schweißdatum:	15.09.2010	Weld date:	15.09.2010
Uhrzeit:	08:15	Time:	08:15
Schweißer:	XXXX	Identity key:	XXXX
Material:	PE80	Material:	PE80
Durchmesser:	160 mm	diameter:	160 mm
Wandstärke:	9.1 mm (SDR 17.4)	wall thickness:	9.1 mm (SDR 17.4)
Wetter:	00	weather:	00
Wetter Schutz:	00	weather protection:	00
Ambienttemperatur:	22 °C	ambient temperature:	22 °C
Soll-Temperatur:	214 °C	desired temperature:	214 °C
Ist-Temperatur:	214 °C	actual temperature:	214 °C
Ist-Anheizzeit:	21 s	actual heat up time:	21 s
Soll-Anheizzeit:	91 s	desired heating up:	91 s
Ist-Anheizzeit:	90 s	actual heating up:	90 s
Max-Umstellzeit:	8 s	max. change over:	8 s
Ist-Umstellzeit:	2 s	actual change over:	2 s
Soll-Druckaufbauezeit:	8 s	desired ramp:	8 s
Ist-Druckaufbauezeit:	1 s	actual ramp:	1 s
Abkühl. SWP:	0.15 M/m²	SWP of cooling:	0.15 M/m²
Bewegungsdruck:	9.8 bar	drag pressure:	9.8 bar
Soll-Abkühlendruck:	27.2 bar	desired cooling:	27.2 bar
Ist-Abkühlendruck:	35.2 bar	actual cooling:	35.2 bar
Soll-Abkühlzeit:	12:00 min	desired cooling:	12:00 min
Ist-Abkühlzeit:	12:00 min	actual cooling:	12:00 min
Fehler:	---	error:	---
Bemerkungen:		notes:	
Schweiser:		user:	
Unterschrift:	0000	sign:	0000

Schweißprotokoll lange Ausführung.

W I D O S 4002 SPA (1198000)		date of printout: 05.09.2010	
Job:	WIDOS	Job:	WIDOS
Joint number:	204	Joint number:	204
Automatic no.:	208	Automatic no.:	208
Weld date:	15.09.2010	Weld date:	15.09.2010
Time:	08:15	Time:	08:15
Identity key:	XXXX	Identity key:	XXXX
Material:	PE80	Material:	PE80
diameter:	160 mm	diameter:	160 mm
wall thickness:	9.1 mm (SDR 17.4)	wall thickness:	9.1 mm (SDR 17.4)
weather:	00	weather:	00
weather protection:	00	weather protection:	00
ambient temperature:	22 °C	ambient temperature:	22 °C
desired temperature:	214 °C	desired temperature:	214 °C
actual temperature:	214 °C	actual temperature:	214 °C
actual heat up time:	21 s	actual heat up time:	21 s
desired heating up:	91 s	desired heating up:	91 s
actual heating up:	90 s	actual heating up:	90 s
max. change over:	8 s	max. change over:	8 s
actual change over:	2 s	actual change over:	2 s
desired ramp:	8 s	desired ramp:	8 s
actual ramp:	1 s	actual ramp:	1 s
SWP of cooling:	0.15 M/m²	SWP of cooling:	0.15 M/m²
drag pressure:	9.8 bar	drag pressure:	9.8 bar
desired cooling:	27.2 bar	desired cooling:	27.2 bar
actual cooling:	35.2 bar	actual cooling:	35.2 bar
desired cooling:	12:00 min	desired cooling:	12:00 min
actual cooling:	12:00 min	actual cooling:	12:00 min
error:	---	error:	---
notes:		notes:	
user:		user:	
sign:	0000	sign:	0000

Welding protocol long version.