## Schweißprotokoll

Maschine		:	20610056			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschinentype		:	HST-355-0			
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002	2-12		
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Kommission		:	230278			
Verlegefirma		:	marty			
Laufende Nummer		:	42			
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 06:07			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	19,0			
Material		:	PE100-RC			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Standard		:	DVS 2207			
			Sollwert		Istwert	
Bewegungsdruck	[bar]	:			13,50	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Angleichzeit	[s]	:	196		196	
Angleichdruck	[bar]	:	72,00		72,00	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Anwärmdruck	[bar]	:	17,40		0,80	
Umstellzeit	[s]	:	13		12	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Fügedruck	[bar]	:	72,00		71,20	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	72,00		71,20	
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Status der Schweißmaschine		:	Maschine OK			

## Schweißprotokoll

Masshine			20610056	
Maschine Maschinenlinie		:	20610056	
			CNC	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 bei	52
Nächste Wartung		:	01.04.2025	
Kommission		:	230278	
Verlegefirma		:	marty	
Laufende Nummer		:	43	
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 07:00	
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0	
Material		:	PE100-RC	
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard		:	DVS 2207	
			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,20
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	167	167
Angleichdruck	[bar]	:	68,70	68,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,10	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,70
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	68,70	65,70
Status der Schweißung		:	WELDP. OK	
Status der Schweißmaschine			Maschine OK	

## Schweißprotokoll

Maschine		:	20610056		
Maschinenlinie		:	CNC		
Maschinentype		:	HST-355-0		
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	2	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 b	pei	52
Nächste Wartung		:	01.04.2025		
Kommission		:	230278		
Verlegefirma		:	marty		
Laufende Nummer		:	44		
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 07:48		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	22,0		
Material		:	PE100-RC		
Durchmesser	[mm]	:	315,00		
Druckstufe	[SDR]	:	11,00		
Wandstärke	[mm]	:	28,60		
Standard		:	DVS 2207		
			Sollwert		Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:			11,30
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0
Angleichzeit	[s]	:	211		211
Angleichdruck	[bar]	:	69,80		69,40
Anwärmzeit	[s]	:	286		286
Anwärmdruck	[bar]	:	15,20		0,90
Umstellzeit	[s]	:	13		11
Fügerampe	[s]	:	15		15
Fügedruck	[bar]	:	69,80		67,50
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581
Fügedruck	[bar]	:	69,80		67,50
Status der Schweißung		:	WELDP. OK		
Status der Schweißung Status der Schweißmaschine		:	Maschine OK		

## Schweißprotokoll

	:	20610056	
	:	CNC	
	:	HST-355-0	
	:	ACNC02-02-24002-12	
	:	01.03.2024 bei	52
	:	01.04.2025	
	:	230278	
	:	marty	
	:	45	
	:	20.06.2024 08:36	
[°C]	:	22,0	
	:	PE100-RC	
[mm]	:	315,00	
[SDR]	:	11,00	
[mm]	:	28,60	
	:	DVS 2207	
		Sollwert	Istwert
[bar]	:		10,20
[°C]	:	220,00	219,00
[s]	:	0	0
[s]	:	186	186
[bar]	:	68,70	69,70
[s]	:	286	286
[bar]	:	14,10	0,90
[s]	:	13	11
[s]	:	15	15
[bar]	:	68,70	68,00
[s]	:	1581	1581
[bar]	:	68,70	68,00
	:	WELDP. OK	
• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	[mm] [SDR] [mm]  [bar] [s] [s] [bar] [s] [bar] [s] [s]	SDR	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei : 01.04.2025  : 230278 : marty  : 45 : 20.06.2024 08:36  [°C] : 22,0  : PE100-RC  [mm] : 315,00  [SDR] : 11,00  [mm] : 28,60 : DVS 2207   Sollwert  [bar] : [°C] : 220,00  [s] : 186 [bar] : 68,70 [s] : 286 [bar] : 14,10 [s] : 13 [s] : 15 [bar] : 68,70 [s] : 15 [bar] : 68,70 [s] : 1581 [bar] : 68,70

## Schweißprotokoll

-				
Maschine		:	20610056	
Maschinenlinie		:	CNC	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 bei	52
Nächste Wartung		:	01.04.2025	
Kommission		:	230278	
Verlegefirma		:	marty	
Laufende Nummer		:	46	
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 09:29	
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0	
Material		:	PE100-RC	
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard		:	DVS 2207	
			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		11,90
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	174	174
Angleichdruck	[bar]	:	70,40	70,40
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	15,80	1,10
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	70,40	69,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	70,40	69,70
Status der Schweißung		:	WELDP. OK	
Status der Schweibung				

## Schweißprotokoll

Maschine		:	20610056			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschinentype		:	HST-355-0			
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Nächste Wartung		:	01.04.2025		-	
Kommission		:	230278			
Verlegefirma		:	marty			
Laufende Nummer		:	47			
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 10:35			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	25,0			
Material		:	PE100-RC			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Standard		:	DVS 2207			
			Sollwert		Istwert	
Bewegungsdruck	[bar]	:			14,70	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Angleichzeit	[s]	:	209		209	
Angleichdruck	[bar]	:	73,20		72,70	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Anwärmdruck	[bar]	:	18,60		1,30	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Fügedruck	[bar]	:	73,20		72,00	
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104	
Fügedruck	[bar]	:	73,20		72,00	
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Status der Schweißmaschine			Maschine OK			

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK		
Status der Schweißung		:	WELDP. OK		
Fügedruck	[bar]	:	68,90		67,40
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104
Fügedruck	[bar]	:	68,90		67,40
Fügerampe	[s]	:	15		15
Umstellzeit	[s]	:	13		11
Anwärmdruck	[bar]	:	14,30		0,90
Anwärmzeit	[s]	:	286		286
Angleichdruck	[bar]	:	68,90		68,90
Angleichzeit	[s]	:	193		193
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert		Istwert 10,40
Standard		:	DVS 2207		
Wandstärke Standard	[mm]	:	28,60 DVS 2207		
Druckstufe	[SDR]	:	11,00		
Durchmesser	[mm]	:	315,00		
Material	r., 1	:	PE100-RC		
	[ 0]	•			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	26,0		
Laufende Nummer Schweißzeitpunkt		:	48 20.06.2024 11:35		
Verlegefirma ————————————————————————————————————		:	marty		
Kommission		:	230278		
Nächste Wartung		:	01.04.2025		
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12	
Maschinentype		:	HST-355-0		
Maschinenlinie		:	CNC		
Maschine		:	20610056		

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	72,40		71,10	
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104	
Fügedruck	[bar]	:	72,40		71,10	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		12	
Anwärmdruck	[bar]	:	17,80		0,70	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	72,40		72,40	
Angleichzeit	[s]	:	180		180	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert		Istwert 13,90	
		•				
Standard	[111111]	:	DVS 2207			
Wandstärke	[SDR]	:	28,60			
Durchmesser Druckstufe	[mm] [SDR]	:	315,00 11,00			
Material Durchmossor	[mm]	:	PE100-RC			
	<u> </u>					
Umgebungstemperatur	[°C]	:	26,0			
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 12:44			
Laufende Nummer		:	49			
Verlegefirma		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			

## Schweißprotokoll

ar] C] ar] ar] ar] ar] ar]		315,00 11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80 13 15 71,40 2104 71,40 WELDP. OK			Istwert 12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90 11 15 68,10 2104 68,10		
DR] nm] ar] [] ar] ar] ar] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80 13 15 71,40 2104			12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90 11 15 68,10 2104		
DR] nm] ar] C] ar] ar] [] ar] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80 13 15 71,40			12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90 11 15 68,10		
DR] nm] ar] [] ar] ar] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80 13			12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90 11		
DR] nm]  ar] C] ar] ar] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80 13			12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90		
DR] ar] C] ar] ar] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286 16,80			12,90 219,00 0 218 70,90 286 0,90		
DR] nm] ar] [] ar] ] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40 286			12,90 219,00 0 218 70,90 286		
DR] nm] ar] C] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218 71,40			12,90 219,00 0 218 70,90		
DR] nm] ar] C]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00 0 218			12,90 219,00 0 218		
DR] nm] ar] C]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00			12,90 219,00 0		
DR] nm] ar]	: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert 220,00			12,90 219,00		
DR] nm]	:	11,00 28,60 DVS 2207 Sollwert			12,90		
DR] nm]	:	11,00 28,60 DVS 2207					
DR]	:	11,00 28,60 DVS 2207					
DR]	:	11,00 28,60					
DR]	:	11,00					
_							
1							
	:	PE100-RC					
	•						
<b>~</b> ]							
	:	50					
	:	marty					
	:	230278					
	:	01.04.2025					
	:	01.03.2024	bei		52		
	:	ACNC02-02-2400	2-12				
	:	HST-355-0					
	:	CNC					
		: : : :	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24000 : 01.03.2024 : 01.04.2025 : 230278 : marty : 50 : 20.06.2024 13:46	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei : 01.04.2025 : 230278 : marty : 50 : 20.06.2024 13:46	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei : 01.04.2025 : 230278 : marty : 50 : 20.06.2024 13:46	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei 52 : 01.04.2025 : 230278 : marty : 50 : 20.06.2024 13:46	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei 52 : 01.04.2025 : 230278 : marty : 50 : 20.06.2024 13:46

## Schweißprotokoll

Maschine		:	20610056	
Maschinenlinie		:	CNC	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	50
Letzte Wartung		•	01.03.2024 bei	52
Nächste Wartung		•	01.04.2025	
Kommission		:	230278	
Verlegefirma		:	marty	
Laufende Nummer		:	51	
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 14:46	
Umgebungstemperatur	[°C]	:	28,0	
Material		:	PE100-RC	
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard		:	DVS 2207	
			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		14,70
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	191	191
Angleichdruck	[bar]	:	73,20	73,20
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	18,60	0,90
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	73,20	70,40
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	73,20	70,40
Status der Schweißung		:	WELDP. OK	
Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK	

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	hine	:	Maschine OK		
Status der Schweißung		:	WELDP. OK		
Fügedruck	[bar]	:	68,10		66,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104
Fügedruck	[bar]	:	68,10		66,70
Fügerampe	[s]	:	15		15
Umstellzeit	[s]	:	13		11
Anwärmdruck	[bar]	:	13,50		1,00
Anwärmzeit	[s]	:	286		286
Angleichdruck	[bar]	:	68,10		68,10
Angleichzeit	[s]	:	200		200
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00
Bewegungsdruck	[bar]	:	Soliwert		9,60
			Sollwert		Istwert
Standard		:	DVS 2207		
Wandstärke	[mm]	:	28,60		
Druckstufe	[SDR]	:	11,00		
Durchmesser	[mm]	:	315,00		
Material		:	PE100-RC		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	27,0		
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 15:45		
Laufende Nummer		:	52		
Verlegefirma		:	marty		
Kommission		:	230278		
Nächste Wartung		:	01.04.2025		
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12	
Maschinentype		:	HST-355-0		
Maschinenlinie		:	CNC		
Maschine		:	20610056		

## Schweißprotokoll

Maschine		:	20610056	
Maschinenlinie		:	CNC	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 bei	52
Nächste Wartung		•	01.04.2025	
Kommission		•	230278	
Verlegefirma		:	marty	
Laufende Nummer		:	53	
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 16:46	
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0	
Material		:	PE100-RC	
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Standard		:	DVS 2207	
			Sollwert	Istwert
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,40
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Angleichzeit	[s]	:	182	182
Angleichdruck	[bar]	:	68,90	68,70
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Anwärmdruck	[bar]	:	14,30	0,50
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Fügerampe	[s]	:	15	15
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,90
Abkühlzeit	[s]	:	2104	2104
Fügedruck	[bar]	:	68,90	67,90
Status der Schweißung		:	WELDP. OK	
Status der Schweißmasch			Maschine OK	

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK		
Status der Schweißung		:	WELDP. OK		
Fügedruck	[bar]	:	68,50		67,70
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104
Fügedruck	[bar]	:	68,50		67,70
Fügerampe	[s]	:	15		15
Umstellzeit	[s]	:	13		11
Anwärmdruck	[bar]	:	13,90		0,80
Anwärmzeit	[s]	:	286		286
Angleichdruck	[bar]	:	68,50		68,40
Angleichzeit	[s]	:	190		190
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert		Istwert 10,00
Standard		:	DVS 2207		
Wandstärke	[mm]	:	28,60		
Druckstufe	[SDR]	:	11,00		
Durchmesser	[mm]	:	315,00		
Material		:	PE100-RC		
Umgebungstemperatur	[°C]	:	29,0		
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 17:49		
Laufende Nummer		:	54		
Verlegefirma		:	marty		
Kommission		:	230278		
Nächste Wartung		:	01.04.2025		
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12	
Maschinentype		:	HST-355-0		
Maschinenlinie		:	CNC		
Maschine		:	20610056		

## Schweißprotokoll

Maschine			20610056			
Maschinenlinie			CNC			
Maschinentype			HST-355-0 ACNC02-02-2400	2 12		
Softwareversion					F.2	
Letzte Wartung			01.03.2024	bei	52	
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Kommission		:	230278			
Verlegefirma		:	marty			
Laufende Nummer		:	55			
Schweißzeitpunkt		:	20.06.2024 18:50			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	30,0			
Material		:	PE100-RC			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Standard		:	DVS 2207			
			Sollwert		Istwert	
Bewegungsdruck	[bar]	:			10,60	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Angleichzeit	[s]	:	172		172	
Angleichdruck	[bar]	:	69,10		69,80	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Anwärmdruck	[bar]	:	14,50		0,70	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Fügedruck	[bar]	:	69,10		67,50	
Abkühlzeit	[s]	:	2104		2104	
Fügedruck	[bar]	:	69,10		67,50	
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Status der Schweißmaschine :		:	Maschine OK			

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmascl	hine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	67,90		65,20	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	67,90		65,20	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Anwärmdruck	[bar]	:	13,30		0,90	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	67,90		67,90	
Angleichzeit	[s]	:	217		217	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	30		9,40	
			Sollwert		Istwert	
Standard		:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Material		:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0			
Schweißzeitpunkt	[00]	:	21.06.2024 05:52			
Laufende Nummer		:	56			
Verlegefirma		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

## Schweißprotokoll

	:	20610056		
	:	CNC		
	:	HST-355-0		
	:	ACNC02-02-24002-12	2	
	:	01.03.2024 k	bei	52
	:	01.04.2025		
	:	230278		
	:	marty		
	:	57		
	:	21.06.2024 06:48		
[°C]	:	21,0		
	:	PE100-RC		
[mm]	:	315,00		
[SDR]	:	11,00		
[mm]	:	28,60		
	:	DVS 2207		
		Sollwert		Istwert
[bar]	:			10,20
[°C]	:	220,00		218,00
[s]	:	0		0
[s]	:	139		139
[bar]	:	68,70		69,90
[s]	:	286		286
[bar]	:	14,10		1,10
[s]	:	13		11
[s]	:	15		15
[bar]	:	68,70		65,20
[s]	:	1581		1581
[bar]	:	68,70		65,20
	:	WELDP. OK		
•	[mm] [SDR] [mm]  [bar] [°C] [s] [bar] [s] [bar] [s] [bar] [s]	:   :   :   :   :   :   :   :   :   :	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-1 : 01.03.2024 : 01.04.2025 : 230278 : marty : 57 : 21.06.2024 06:48  [°C] : 21,0 : PE100-RC [mm] : 315,00 [SDR] : 11,00 [mm] : 28,60 : DVS 2207  Sollwert  [bar] : [°C] : 220,00 [s] : 0 [s] : 139 [bar] : 68,70 [s] : 139 [bar] : 68,70 [s] : 13 [s] : 15 [bar] : 68,70 [s] : 13 [s] : 15 [bar] : 68,70 [s] : 1581 [bar] : 68,70	: CNC : HST-355-0 : ACNC02-02-24002-12 : 01.03.2024 bei : 01.04.2025  : 230278 : marty  : 57 : 21.06.2024 06:48  [°C] : 21,0  : PE100-RC  [mm] : 315,00  [SDR] : 11,00  [mm] : 28,60 : DVS 2207   Sollwert  [bar] : [°C] : 220,00  [s] : 0  [s] : 139  [bar] : 68,70  [s] : 14,10  [s] : 13  [s] : 15  [bar] : 68,70  [s] : 1581  [bar] : 68,70

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	hine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	78,60		77,10	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	78,60		77,10	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		12	
Anwärmdruck	[bar]	:	24,00		1,00	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	78,60		78,40	
Angleichzeit	[s]	:	182		182	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sullwell		20,10	
			Sollwert		Istwert	
Standard	-	:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Material		:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	22,0			
Schweißzeitpunkt		:	21.06.2024 07:41			
Laufende Nummer		:	58			
Verlegefirma		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-	-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

## Schweißprotokoll

Status der Schweißung Status der Schweißmasch		:	WELDP. OK  Maschine OK	
Fügedruck	[bar]	:	69,30	67,40
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	69,30	67,40
Fügerampe	[s]	:	15	15
Umstellzeit	[s]	:	13	11
Anwärmdruck	[bar]	:	14,70	1,00
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Angleichdruck	[bar]	:	69,30	69,10
Angleichzeit	[s]	:	248	248
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	218,00
Bewegungsdruck	[bar]	:		10,80
			Sollwert	Istwert
Standard		:	DVS 2207	
Wandstärke	[mm]	:	28,60	
Druckstufe	[SDR]	:	11,00	
Durchmesser	[mm]	:	315,00	
Material		:	PE100-RC	
Umgebungstemperatur	[°C]	•	21,0	
Schweißzeitpunkt	_	:	21.06.2024 08:41	
Laufende Nummer		:	59	
Verlegefirma		:	marty	
Kommission		:	230278	
Nächste Wartung		:	01.04.2025	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 bei	52
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Maschinenlinie		:	CNC	
Maschine		:	20610056	

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	hine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	68,90		67,50	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	68,90		67,50	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Anwärmdruck	[bar]	:	14,30		0,70	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	68,90		68,30	
Angleichzeit	[s]	:	222		222	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	56		10,40	
			Sollwert		Istwert	
Standard		:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Material		:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur ————————————————————————————————————	[°C]	:	19,0			
Schweißzeitpunkt	[o.e.]	:	21.06.2024 09:41			
Laufende Nummer		:	60			
Verlegefirma ————————————————————————————————————		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmascl	hine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	73,00		71,30	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	73,00		71,30	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Anwärmdruck	[bar]	:	18,40		1,30	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	73,00		72,60	
Angleichzeit	[s]	:	212		212	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:			14,50	
			Sollwert		Istwert	
Standard		:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Material		:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0			
Schweißzeitpunkt	[ ]	:	21.06.2024 10:45			
Laufende Nummer		:	61			
Verlegefirma ————————————————————————————————————		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

## Schweißprotokoll

Status der Schweißmaschine :		Maschine OK		
Status der Schweißung		:	WELDP. OK	
Fügedruck	[bar]	:	70,60	70,40
Abkühlzeit	[s]	:	1581	1581
Fügedruck	[bar]	:	70,60	70,40
Fügerampe	[s]	:	15	15
Umstellzeit	[s]	:	13	12
Anwärmdruck	[bar]	:	16,00	1,20
Anwärmzeit	[s]	:	286	286
Angleichdruck	[bar]	:	70,60	69,80
Angleichzeit	[s]	:	203	203
Vorwärmzeit	[s]	:	0	0
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00	219,00
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert	Istwert 12,10
		•		
Standard	[111111]	:	28,60 DVS 2207	
Wandstärke	[SDR]	:	28,60	
Durchmesser Druckstufe	[mm] [SDR]	:	315,00 11,00	
Material	[mm]	:	PE100-RC	
			DE100 DC	
Umgebungstemperatur	[°C]	:	18,0	
Schweißzeitpunkt		:	21.06.2024 11:55	
Laufende Nummer		:	62	
Verlegefirma		:	marty	
Kommission		:	230278	
Nächste Wartung		:	01.04.2025	
Letzte Wartung		:	01.03.2024 bei	52
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002-12	
Maschinentype		:	HST-355-0	
Maschinenlinie		:	CNC	
Maschine		:	20610056	

# Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	71,60		70,10	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	71,60		70,10	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Anwärmdruck	[bar]	:	17,00		0,90	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	71,60		71,20	
Angleichzeit	[s]	:	222		222	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert		Istwert 13,10	
		•				
wandstarke Standard	[mm]	:	28,60 DVS 2207			
Druckstufe Wandstärke	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser Drugketufe	[mm]	:	315,00			
Material	r., 1	:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	20,0			
Schweißzeitpunkt	[00]	:	21.06.2024 12:49			
Laufende Nummer		:	63			
Verlegefirma ————————————————————————————————————		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

# Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	WELDP. OK			
Fügedruck	[bar]	:	80,00		77,80	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		1581	
Fügedruck	[bar]	:	80,00		77,80	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		12	
Anwärmdruck	[bar]	:	25,40		0,50	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	80,00		80,00	
Angleichzeit	[s]	:	196		196	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	Juliweit		21,50	
			Sollwert		Istwert	
Standard		:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Druckstufe	[SDR]	:	11,00			
Durchmesser	[mm]	:	315,00			
Material		:	PE100-RC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	19,0			
Schweißzeitpunkt		:	21.06.2024 13:42			
Laufende Nummer		:	64			
Verlegefirma ————————————————————————————————————		:	marty			
Kommission		:	230278			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-2400	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			

# Schweißprotokoll

Status der Schweißmasch	nine	:	Maschine OK			
Status der Schweißung		:	Fehler Fuegedruck			
Fügedruck	[bar]	:	66,50		11,10	
Abkühlzeit	[s]	:	1581		552	
Fügedruck	[bar]	:	66,50		11,10	
Fügerampe	[s]	:	15		15	
Umstellzeit	[s]	:	13		11	
Anwärmdruck	[bar]	:	11,90		0,70	
Anwärmzeit	[s]	:	286		286	
Angleichdruck	[bar]	:	66,50		66,10	
Angleichzeit	[s]	:	188		188	
Vorwärmzeit	[s]	:	0		0	
Spiegeltemperatur	[°C]	:	220,00		219,00	
Bewegungsdruck	[bar]	:	Sollwert		Istwert 8,00	
		-				
Standard	[]	:	DVS 2207			
Wandstärke	[mm]	:	28,60			
Durchmesser Druckstufe	[mm] [SDR]	:	315,00 11,00			
Material Durchmossor	[mm]	:	PE100-RC			
Matarial			DE100 BC			
Umgebungstemperatur	[°C]	:	18,0			
Schweißzeitpunkt		:	21.06.2024 18:17			
Laufende Nummer		:	65			
Verlegefirma		:	marty			
Kommission		:	70			
Nächste Wartung		:	01.04.2025			
Letzte Wartung		:	01.03.2024	bei	52	
Softwareversion		:	ACNC02-02-24002	2-12		
Maschinentype		:	HST-355-0			
Maschinenlinie		:	CNC			
Maschine		:	20610056			