

The logo for KOLARC .CLOUD is displayed in white. It features a stylized 'K' icon on the left, followed by the word 'KOLARC' in a bold, sans-serif font. Below 'KOLARC' is the word '.CLOUD' in a smaller, similar font. The background of the entire image is a dark, high-contrast photograph of Earth from space, showing city lights and a network of glowing blue lines connecting various points across the globe.

KOLARC
.CLOUD

Endüstri 4.0



Kaynak verilerinin yoğunluğu ile başa çıkmak süreci zorlaştırabilir. Bu sebeple kaynak verilerinin planlanması, eksiksiz bir şekilde kaydedilmesi, belgelenmesi ve **analiz edilmesi** oldukça önemlidir.

Kolarc.Cloud, kusursuz kaynak teknolojisi ile geleceğın akıllı fabrikalarına yüksek performanslı üretim prosesleri sağlamayı hedefler.

Verimlilik

Önceden belirlenen kaynak parametreleri **hata riskini önemli bir ölçüde azaltır**. Kaynak kalitesi ve daha uzun ark süreleri ile üretim proseslerine yüksek performans sağlar.

Maliyet Optimizasyonu

Enerji, gaz ve sarf malzeme gibi **tüketim değerlerini kayıt** altına alarak analiz imkanı sunar. Tüketim değerlerinin **maliyetini düşürerek tasarruf etmenizi sağlar**.

Kalite

Kolarc.Cloud, yapı parçasının kaynak talimatlarına göre yönetilmesini sağlar. Bu sayede hatalar en aza indirgenir. Bazı durumlarda **hataların tespit edilmesini sağlayarak** giderilmesi için adım atılmasına öncülük eder. Kaynak parametrelerinin ve kaynakçının dokümantasyonu sayesinde **sürdürülebilir kaynak dikiş kalitesi sağlar**.

Bakım

Tüketim analizlerine bağlı olarak, kaynak makinesinin bakım sürecini planlar. Bu sayede **bakım sürecinin takibini kolaylaştırır ve onarımı destekler**. Böylece kaynak makinesi ve bileşenlerinin **yüksek verimlilikte çalışmasını sağlar**.

LoRaWAN

LoRaWAN (Uzun Menzilli Geniş Alan Ağı), özellikle Internet of Things (IoT) bağlamında, cihazlar arasında uzun menzilli, düşük güçlü iletişim sağlamak için tasarlanmış bir kablosuz iletişim protokolüdür.

LoRaWAN, kırsal alanlarda 10-15 kilometreye, kentsel alanlarda ise 1-3 kilometreye kadar iletişim kurabilir. Düşük güç tüketimi için tasarlanmıştır ve cihazların pil gücüyle yıllarca çalışmasını sağlar.

LoRaWAN ile uzun menzilli alanlarda WiFi bağlantı sorununun önüne geçilmektedir.





Makineler



Kaynak Verileri



İstatistikler

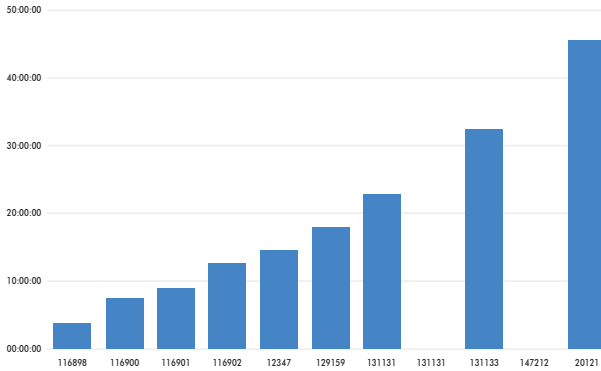


Bakım

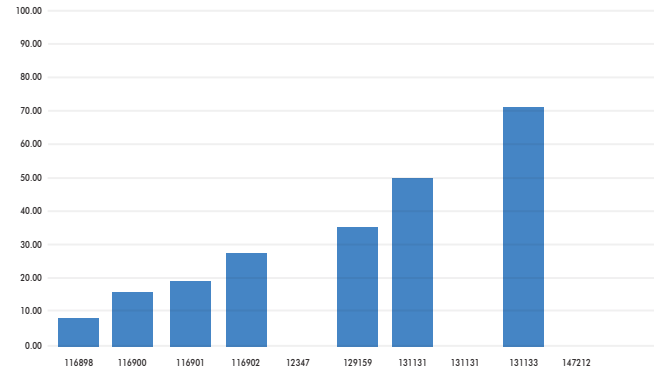


Yönetim

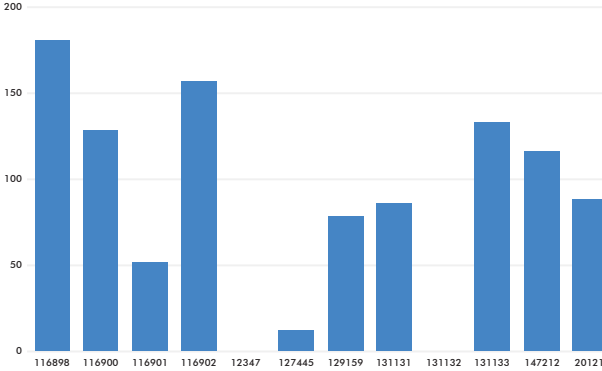
Toplam süre



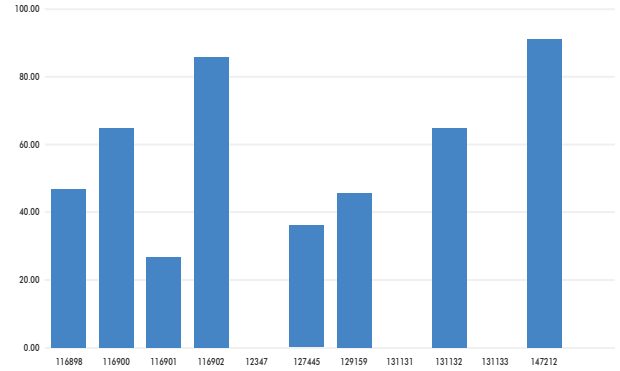
Verimlilik



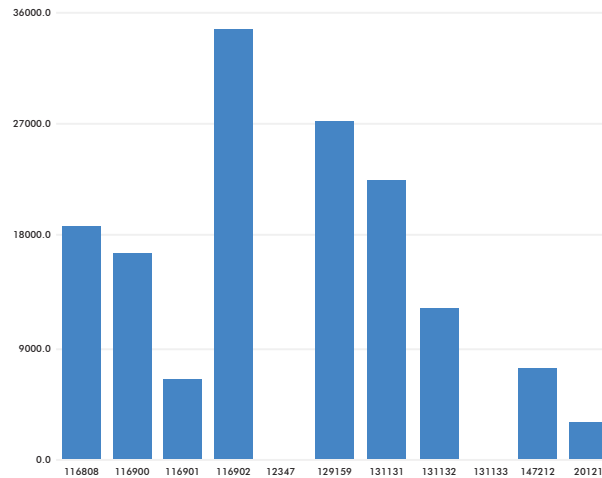
Toplam enerji tüketimi



Toplam Tel tüketimi



Toplam gaz tüketimi



- Bireyler için kişiselleştirilmiş gösterge paneli.
- Grafiksel kullanıcı arayüzü.
- Özelleştirilebilir araçlar ile gösterge paneli oluşturabilme.



Lokasyon	Model	Açıklama	Seri Numarası	Bağlantı Durumu	Son Bağlantı
Deutschland	MX500 W Pulse	Messe Esse-3	147212	●	08/09/2023 17:43:54
Kolarc	MX500	Messe Esse	116898	●	28/09/2023 11:15:21
Kolarc	MX500	Kolarc Production 1	000117	●	11/09/2023 18:50:40
Kolarc Mechanic Hall	MX500	Solarkol-6	116901	●	28/09/2023 11:15:21
Kolarc Mechanic Hall	MX500	Kolarc Production 6	2012	●	28/04/2023 12:10:05
Kolarc	MX500	Kolarc Production	12346	●	28/09/2023 11:15:21
Solarkol Production hall	MX500	Solarkol-1	116900	●	27/09/2023 15:21:08
Ankara	MX500	Messe Esse-4	10112	●	28/09/2023 11:15:21
Ankara-3	MX500	Kolarc Production 3	127448	●	22/08/2023 15:40:31
Solarkol Production hall	MX500	Solarkol 3	123479	●	28/09/2023 11:15:21
İstanbul-2	MX500	Solarkol 4	000021	●	01/06/2023 09:28:23
İstanbul-1	MX500	Exhibition Demo 13	201778	●	28/09/2023 11:15:21
Solarkol Production hall	MX500	Solarkol 4	000018	●	28/09/2023 11:15:21
R&D	MX500	R&D 1	000020	●	02/08/2023 13:41:26
Solarkol Production hall	MX500	Solarkol 5	20121	●	28/09/2023 11:15:21
Kolarc Mechanic Hall	MX500	Kolarc Production 5	20128	●	28/09/2023 11:15:21
İstanbul-3	MX500	Exhibition Demo 14	201777	●	07/06/2023 16:32:48

Bu sayfa üzerinden makinelerin:

- Sisteme son bağlantı durumuna,
- Sisteme bağlantı durumuna,
- Seri numarasına,
- Açıklamasına,
- Konumuna,
- Modeline ulaşabilir ve firmaya ait tüm Kolarc.Cloud makineleri ile listeleme yapabilirsiniz.



Çevrimiçi 2

116901
MX500 **20121**
MX500

Çevrimiçi 29

20121
MX500 **000021**
MX500 **000117**
MX500 **123479**
MX500 **12346**
MX500 **201778**
MX500 **201217**
MX500 **201777**
MX500 **131132**
MX500 **127445**
MX500 **000017**
MX500 **12345**
MX500 **116899**
MX500 **116902**
MX500 **129006**
MX500 **116898**
MX500 **20122**
MX500 **127452**
MX500

- Çevrimiçi ve çevrimdışı durumlarına göre makinelerin gerçek zamanlı takibini yapabilirsiniz.



147212

[Bilgi](#)[Bileşen Geçmişi](#)**Açıklama - 3**

Lokasyon

Seri Numarası	147212
Model	MX500 W Pulse
IP adresi	192.168.251.99
Son kaynak	25/09/2023
Toplam kaynak süresi	212
Makinenin boştaki süresi	310

**Bileşenler**

Son güncelleme tarihi	08/09/2023 17:23PM
Makinenin devreye alındığı tarih	08/09/2023 17:43PM

**MIG Güç**

	Kontrol paneli	
	Kontrol kartı yazılımı	1.1.60
	Güç kartı	
	Röle kartı	
	Filtre kartı	

**Tel Sürme Ünitesi**

	Kullanıcı arayüz kartı	
	Kullanıcı arayüz kartı yazılımı	1.1.33
	Motor kartı	

- Kolarc.Cloud makine ayrıntılı bilgi ekranı sayfası yukarıda yer almaktadır.
- Makinenin çevrimiçi bilgilerini ve ürün yazılım sürümünün kolay takibini bu sayfa ile yapabilirsiniz.

NOT : Kayıtlı makine hakkındaki bilgiler makine her kapanıp açıldığında güncellenir.



147212

Bilgi

Bileşen Geçmişi

2022



MIG Güç



Kontrol kartı yazılımı

1.1.60



08 Eylül 2023 17:23



Tel Sürme Ünitesi



Kullanıcı arayüzü kartı tasarımı

1.1.33



08 Eylül 2023 17:23



MIG Güç



Kontrol kartı

-



Güç kartı

-



Röle kartı

-



Filtre kartı

-



07 Eylül 2023 15:43



Kolarc.Cloud



Kolarc.Cloud

1.1.3



Kolarc.Cloud yazılımı

1.1.9



07 Eylül 2023 15:43

- Eklenen, kaldırılan ve güncellenen makine parçalarının listesine devamlı erişim sağlayabilirsiniz.



Zaman damgası	Süre	Konum	Seri Numarası	Tanım	Sınır ihlalleri	Error
28/09/2023 11:50:10 AM	0.7	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:50:08 AM	0.8	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:50:04 AM	1.6	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:50:01 AM	1.6	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:58 AM	1.9	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:55 AM	1.0	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:52 AM	1.5	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:48 AM	1.6	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:45 AM	2.4	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:41 AM	2.8	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:37 AM	1.6	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:34 AM	1.3	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:08 AM	2.1	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:05 AM	2.0	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:03 AM	1.5	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0
28/09/2023 11:49:00 AM	1.3	Kolarc Mekanik Salonu	20121	Kolarc Üretimi 5	0	0

Yaptığınız her kaynağın:

- Tarihi ve saatini,
- Süresini,
- Kaynağı gerçekleştiren makinenin bilgilerini,
- Kaynak limit aşımalarını ve hatalarını gerçek zamanlı olarak takip edebilirsiniz.

Kaynak verileri

 Tamam Durum	 Makine 1 Makine	 05/04/2023 11:55:41 AM Başlangıç saati
 0078652142 Kaynakçı	 99 Dikiş numarası	 00123456 Parça ürün numarası
 00001 Parça seri numarası	 10 Job numarası	 Synergic Kaynak modu
 0 Darbe/dinamik düzeltme	 0.130 m 0.008 kg Tel tüketimi	 0.23 l Ark gazı tüketimi
 0.001 kWh Enerji tüketimi	 1.3 s Süre	 n/a Dikiş uzunluğu
 2.82 kJ Anlık enerji	 n/a Enerji	 n/a Isı Girişi

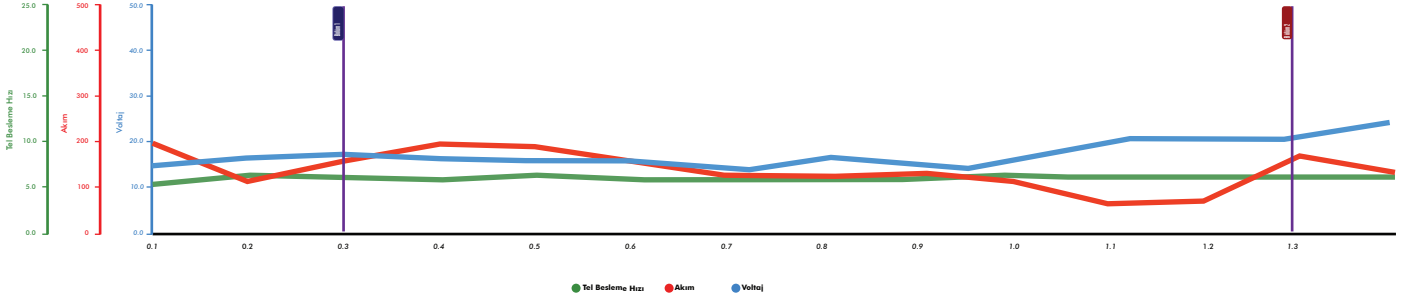
 Uygulanan kaynağın kalite onayı	 Parça seri numarası	 Harcanan enerji
 Makine bilgileri	 Job numarası	 Kaynak uygulama süresi
 Kaynak başlangıç tarih ve saati	 Kaynak modu	 Kaynak dikiş uzunluğu
 Kaynakçı bilgisi	 Dinamik ark ayarı	 Anlık enerji
 Kaynak dikişi numarası	 Tel tüketim miktarı	 Ark enerjisi
 Parça numarası	 Gaz tüketim miktarı	 Toplam ısı girdisi

⚙ Ayarlı Değerler

 0.5	6.0 m/dk Wfs	-2.0 / +2.0	 0.5	140 A I	-40 / +40	 0.5	18.0 V U	-2.0 / +2.0
---	------------------------	--------------------	--	-------------------	------------------	--	--------------------	--------------------

- Kaynak limit aşımalarını ve hatalarını gerçek zamanlı olarak takip edebilirsiniz.
- "Değerleri ayarlayın" sekmesi ile makinedeki tel hızını, akım ve voltaj bilgilerini görüntüleyebilirsiniz.

Gerçek değerler



- Grafik, kaynak esnasında gerçek zamanlı olarak tel hızı, akım ve voltaj değerlerini 100 ms aralıklarla görüntüleme imkanı sunar.

Bölüm 1

 5.4 m/dk Tel besleme hızı	 0.0 Yay uzunluğu düzeltmesi	 0.2 s Bölüm süresi
5.4 m/min Ortalama tel besleme hızı	116 A Ortalama akım	16.4 V Ortalama voltaj

- Başlangıç verisine "Bölüm 1" başlığı altından ulaşabilirsiniz.

Bölüm 2

 6.0 m/dk Tel besleme hızı	 0.2 Yay uzunluğu düzeltmesi	 1.0 s Bölüm süresi
6.0 m/min Ortalama tel besleme hızı	132 A Ortalama akım	17.6 V Ortalama voltaj

- Ana akım değerlerine "Bölüm 1" ve "Bölüm 2" başlıkları altından ulaşabilirsiniz.

Bölüm 3

 6.0 m/dk Tel besleme hızı	 0.0 Yay uzunluğu düzeltmesi	 0.1 s Bölüm süresi
6.0 m/min Ortalama tel besleme hızı	138 A Ortalama akım	17.7 V Ortalama voltaj

- Krater bölgesi değerlerine "Bölüm 3" başlığı altından ulaşabilirsiniz.



Gösterge Tablosu



Makineler



Kaynak Verileri



İstatistikler



Bakım



Yönetim

Görüntülenecek değer

Tarih aralığı

Gruplandırıldı

Süre (saat)

Son 7 gün

x

Gün

+ Başka bir gruplandırma ekle

Uygula

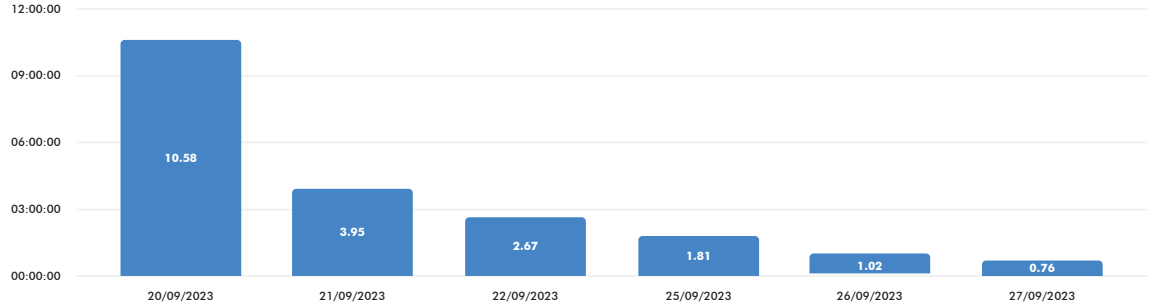
Grafik tipi

Çubuk grafik (yığılmış)

Çubuk grafik (gruplandırılmış)

Çizgi grafik

Matris grafiği (yuvartak diagram)



- Maliyet optimizasyonu, verimlilik ve kalite değerlerini farklı gruplama seçenekleri ile grafik üzerinde görüntüleyebilirsiniz.

Maliyet Optimizasyonu

- Enerji tüketimi (kWh)
- Tel tüketimi (kg)
- Gaz tüketimi (l)
- Ortalama işçilik maliyeti (h)
- Ortalama elektrik maliyeti (kWh)
- Tel maliyeti (kg)
- Gaz maliyeti (l)

Verimlilik

- Süre (h)
- Toplam kaynak sayısı

Kalite

- Toplam kaynak sayısı
- Hatalı kaynak sayısı



Tarih aralığı

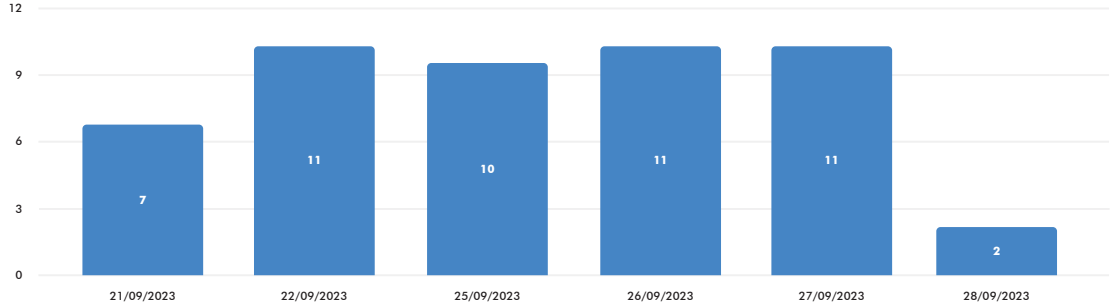
Son 7 gün

Gruplandırıldı

X Gün

+ Başka bir gruplandırma ekle

Uygula



- Makinenin hata bilgisine ait bilgileri grafik üzerinde görüntüleyebilirsiniz.

Seri Numarası	Süre Oranı	Planlama Tarihi	Durum
10112		05/01/2025	Normal
000021		04/01/2025	Normal
000020		26/09/2024	Normal
127445		11/10/2024	Normal
129006		23/12/2024	Normal
123479		28/08/2024	Normal
000117		11/10/2024	Normal
2012		28/08/2024	Normal
10113		28/08/2024	Normal

Bakım

- Makinenin kullanım süresi ve güncel durumuna göre bakım ile ilgili tarih bilgisine liste halinde ulaşım sağlayabilirsiniz.



Kullanıcı Yönetimi

[+ Kullanıcı oluştur](#)

Administration

[Kullanıcılar](#)[Makineler](#)[Ayarlar](#)

Kullanıcı adı / E-posta	Yetkililer	Oluşturulan	Değiştirilen	Durum
admin@kolarc.com admin@kolarc.com	ROLE_ADMIN ROLE_USER			AKTİF
admin1@kolarc.com 2 admin1@kolarc.com	ROLE_USER ROLE_ORGADMIN			AKTİF
eugenepavlov@kolarc.com eugenepavlov@kolarc.com	ROLE_USER			AKTİF
oylums oylums	ROLE_ADMIN			AKTİF
ilkerolucak ilkerolucak@kolarc.com	ROLE_ADMIN			AKTİF
exhibition@kolarc.com exhibition@kolarc.com	ROLE_ORGADMIN ROLE_USER			AKTİF
demo_1 demo@kolarc.com	ROLE_USER			AKTİF

<< <

Kullanıcı adı *

İsim

Soy isim

Şifre *

E-Posta *

Dil

Yetkililer *

☐ "ROLE_ORGADMIN" ☐ "ROLE_USER"[İptal et](#)[Kullanıcı oluştur](#)

- Organizasyondaki admin kendi içinde başka bir admin ya da kullanıcı atayabilir veya oluşturabilir.



Kural İşlemleri

ID: 147212

- ✓ 1 | Bölüm 1 Kural
- 2 | Boş Bellek
- 3 | Boş Bellek
- 4 | Boş Bellek
- 5 | Boş Bellek
- 6 | Boş Bellek
- 7 | Boş Bellek
- 8 | Boş Bellek
- 9 | Boş Bellek
- 10 | Boş Bellek
- 11 | Boş Bellek
- 12 | Boş Bellek
- 13 | Boş Bellek
- 14 | Boş Bellek
- 15 | Boş Bellek
- 16 | Boş Bellek
- 17 | Boş Bellek
- 18 | Boş Bellek
- 19 | Boş Bellek
- 20 | Boş Bellek
- 21 | Boş Bellek
- 22 | Boş Bellek

Yaygın

Makine İş numarası *

12 SG2 (G3Si1) / SG3 (G4Si1), Ar+18%CO2, DC+, Synergic

İsim *

Bölüm 1 Kural

Malzeme

ST

Gaz

Ar+18

Tel

SG2

Tel çapı (mm)

1.20m

Ürün numarası

1

Dikiş uzunluğu (mm)

(1.0.∞)

Mod

Seçme...

Süreç parametresi

Fonksiyon ayarları

Sınır izleme

Program düzeltme limiti (%)

İptal et

Kopyala

Yapıştır

Bellek Kilidini Kaydet

Kuralı Kaydet

- Makinenin program hafızalarına bu sayfa aracılığı ile erişim sağlayıp her birini düzenleyebilir ve makinelere bu düzenlemeleri anlık olarak iletebilirsiniz (Makineye düzenlemeleri ilettiğiniz esnada makinenin dinleme modunda olması gerekmektedir).
- Makineye atamak için, seçilen bellekte istenen iş numarasını seçebilir ve isim verebilirsiniz.
- Sistem, seçilen iş numarasına göre malzeme, gaz ve tel çapını otomatik olarak doldurur.
- Kaynağa bir parça numarası atayarak onu belirli bir parça ile ilişkilendirebilirsiniz.
- Dikiş uzunluğunu kullanarak bu belleği parçanın uzunluğu ile eşleştirebilir ve daha sonra kaynaklı parçanın kalite değerlendirmesi için kaynak detay ekranında görüntülenen tüm değerlere erişebilirsiniz.
- 'Mod'u kullanarak kaynak modunu belirleyebilirsiniz.



Kural İşlemleri

ID: 147212

- ✓ 1 | SG2 (G3Sİ1) / ...
- 2 | Boş Bellek
- 3 | Boş Bellek
- 4 | Boş Bellek
- 5 | Boş Bellek
- 6 | Boş Bellek
- 7 | Boş Bellek
- 8 | Boş Bellek
- 9 | Boş Bellek
- 10 | Boş Bellek
- 11 | Boş Bellek
- 12 | Boş Bellek
- 13 | Boş Bellek
- 14 | Boş Bellek
- 15 | Boş Bellek
- 16 | Boş Bellek
- 17 | Boş Bellek
- 18 | Boş Bellek
- 19 | Boş Bellek
- 20 | Boş Bellek

Yaygın

Süreç parametresi

İşlev ayarları

Ön gaz akışı (s)	0.5	0.5	0.5
Başlangıç modu	2	2	0.5
Başlangıç zamanı (s)	0.2	0.2	0.5
Başlangıç amperi (%)	70	70	0.5
Başlangıç ark düzeltmesi	0	0	0.5
Başlangıç eğimi	0.3	0.3	0.5
Duo üst zamanı (s)	0.2	0.2	0.5
Duo alt zamanı (s)	0.4	0.4	0.5
Duo alt amper (%)	70	70	0.5
Duo alt ark düzeltme (V)	1	1	0.5
Tel kesme modu (s)	0.1	0.1	0.5
Son gaz akışı (s)	0	0	0.5

İptal et

Kopyala

Yapıştır

Bellek Kilidini Kaydet

Kuralı Kaydet

- Makinenin F menüsünde bulunan tüm fonksiyon parametrelerini düzenleyebilir ve hafızasına kaydedebilirsiniz.
- Ayrıca, bellekteki bir önceki kaydın bilgileri kullanıcıya gösterilir ve bu sayede WPS kalitenizi geliştirebilirsiniz.
- "Kopyala-Yapıştır" bir bellekten diğerine kopyalama yapmanızı sağlar ve "Kaydet Kuralı" kullanarak bunu makineye gönderebilirsiniz.
- Daha önce doldurulmuş ve makineye gönderilmiş olan belleklerin yanındaki onay kutularını seçerek ve "Bellek Kilidini Kaydet" seçeneğini kullanarak makineyi kilitleyebilirsiniz.



Kural İşlemleri

ID: 147212

✓ 1 | SG2 (G3Sİ1) / ...

2 | Boş Bellek

3 | Boş Bellek

4 | Boş Bellek

5 | Boş Bellek

6 | Boş Bellek

7 | Boş Bellek

8 | Boş Bellek

9 | Boş Bellek

10 | Boş Bellek

11 | Boş Bellek

12 | Boş Bellek

13 | Boş Bellek

14 | Boş Bellek

15 | Boş Bellek

16 | Boş Bellek

17 | Boş Bellek

18 | Boş Bellek

19 | Boş Bellek

20 | Boş Bellek

21 | Boş Bellek

22 | Boş Bellek

Yaygın

Süreç parametresi

Fonksiyon ayarları

Sınır izleme

Tel hızı komut değeri (m/min)	6	6	(1.0 , 25.0)
Üst tel hızı sınırı	2	2	(1.0 , 5.0)
Alt tel hızı sınırı	2	2	(1.0 , 5.0)
MX zaman tel hızı sapması (s)	0.5	0.5	(0.5 , ∞)
Mevcut komut değeri (A)			(1 , 100)
Üst akım sınırı	40	40	(1 , 100)
Alt akım sınırı	40	40	(1 , 100)
Gerilim komut değeri (V)			(1.0 , 40.0)
Üst voltaj sınırı	2	2	(1.0 , 10.0)
Alt voltaj sınırı	2	2	(1.0 , 10.0)
Maks zaman voltaj sapması (s)	0.5	0.5	(0.5 , ∞)
Sınır tepkisi	Ignore	Ignore	

Program düzeltme limiti (%)

İptal et

Kopyala

Yapıştır

Bellek Kilidini Kaydet

Kuralı Kaydet

- Makine üzerinde ayarlanan tel hızı, akım ve voltaj değerlerini sistem üzerinden de ayarlayabilirsiniz.
- Kaynak detay ekranında kaynak kalitesini belirleyen parametrelerin varsayılan değerlerini değiştirebilir ve kendi kaynak kalitenizi kendi değerlerinize göre ayarlayabilirsiniz.
- Bir limit aşımı olduğunda, sistemin yanıtını görmezden gelmeyi veya bir uyarı almayı seçebilirsiniz.



Kural İşlemleri

ID; 147212

✓ 1 | SG2 (G3Si1) / ...

2 | Boş Bellek

3 | Boş Bellek

4 | Boş Bellek

5 | Boş Bellek

6 | Boş Bellek

7 | Boş Bellek

8 | Boş Bellek

9 | Boş Bellek

10 | Boş Bellek

11 | Boş Bellek

12 | Boş Bellek

13 | Boş Bellek

14 | Boş Bellek

15 | Boş Bellek

16 | Boş Bellek

17 | Boş Bellek

18 | Boş Bellek

Yaygın

Süreç parametresi

Fonksiyon ayarları

Sınır izleme

Program düzeltme limiti (%)

Upper wire speed correction (m/min) 10 10 (1.0 , 25.0)

Lower wire speed correction (m/min) 5 5 (1.0 , 25.0)

Upper current corection (A) (25 , 500)

Lower current corection (A) (25 , 500)

Upper arc length correction limit (V) 2.6 2.6 (0 , 9.9)

Lower arc length correction limit (V) -3.1 -3.1 (-9.9, 0)

İptal et

Kopyala

Yapıştır

Bellek Kilidini Kaydet

Kuralı Kaydet

- Tel hızı, akım ve voltaj için makinede ayarlanan maksimum ve minimum değerleri düzenleyerek kaynak kalitesini ayarlayabilirsiniz.
- Makineyi ayarlanan değerlere göre tanımlanmış bir maksimum ve minimum aralıkta kısıtlayabilir ve makinenin kullanımı esnasında o değer aralığı dışında işlem yapmamayı engelleyebilirsiniz.



Gösterge Tablosu



Makineler



Kaynak Verileri



İstatistikler



Bakım



Yönetim

Yönetim



Kullanıcılar



Makineler



Ayarlar

İsim

Kolarc

Sektör

Üretme

Bildirim E-Postası *

Para birimi *

\$

İşçilik Maliyeti (saat) *

0

Elektrik (kWh) *

0

Tel Maliyeti (kg)

Tel Fiyatlarını Ayarlayın

Gaz Cos (l)

Gaz Fiyatlarını Ayarlayın

Organizasyonu Güncelle

- Firmanızın Kolarc.Cloud oluşumu ile ilgili bilgileri bu sayfadan görüntüleyebilir ve bildirimlerin iletileceği mail adresini düzenleyebilirsiniz.
- İşçilik ve elektrik maliyetlerinizi istediğiniz kura göre girerek tahmini olarak oluşabilecek tel ve gaz harcamalarınızı hesaplayabilirsiniz.



BUILDING THE FUTURE

Kolarc Makine İmalat San. ve Tic. A.Ş.



www.kolarc.com



+90 (312) 577 18 18



+90 (312) 577 19 19



Alcı OSB Mah. 2014. Cad. No:8/1 06909

Sincan/ANKARA



kolarc.cloud