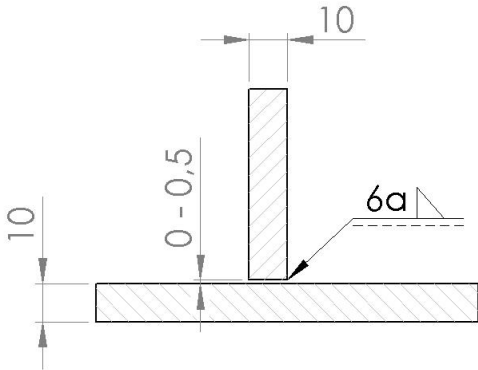
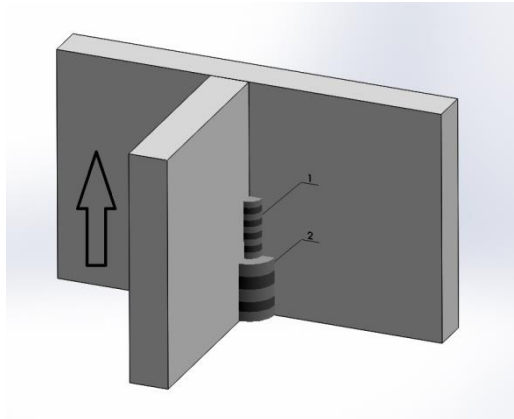
	<b>Stanovení postupu svařování - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)</b>		Číslo WPS: 01/2018
			Číslo WPQR: -
Místo: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Přídavný materiál: EB 121	Další informace: dodržovat bezpečnost práce	
Výrobce: Svářečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušení elektrod: 2h/350°C		
Metoda svařování (ISO 4063): 111	Ochranný plyn: -		
Druh svaru: FW	Typ a průměr wolframové elektrody: -	Způsob čištění svarových ploch: kartáčování a odmaštění	
Způsob přípravy svarových ploch (ISO 9692-1):	Ochrana kořene / podložení: -		
Specifikace základního materiálu: 1.2	Teplota předehřevu: -	Stehování: stehovat z bočních stran Minimálně jedno přerušení a napojení v každé svarové housence	
Svařovací tloušťka t (mm): 10	Teplota mezi vrstvami: -	Způsob měření teplot: -	
Vnější průměr D (mm):	Teplné zpracování / časový rozsah: -		
Poloha svařování (ISO 6947): PF	Rychlost ohřevu / chladnutí: -	Max. šířka housenky: -	

<p>Příprava svarových ploch</p> 	<p>Postup svařování</p> 
---	--

Parametry svařování							
Svarová housenka:	1	2	3	4	5	6	Poznámka:
Metoda svařování:	111	111					
Průměr příd. materiálu (mm):	2,5	3,2					
Proud (A):	80-100	120-130					
Napětí (V):	20-21	20-21					
Proud / polarita:	DC (+)	DC (+)					
Rychlost podávání:							
Rychlost posuvu:							

Tepelný příkon:							

	Vypracoval	Schválil
Jméno:	Mgr. František Melechovský IWT	RNDr. Jana Sýkorová
Datum:	19. 11. 2018	19. 11. 2018
Podpis:		