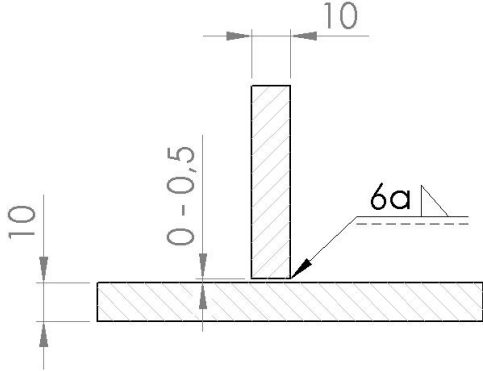
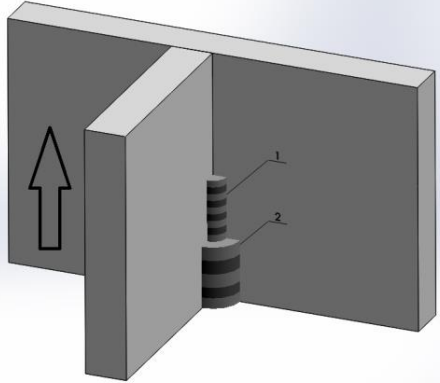
	Stanovení postupu svařování - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)		Číslo WPS: 03/2018
			Číslo WPQR: -
Místo: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Přídavný materiál: EN ISO154341:G3Si1(ESAB: OK AUTROD 12.51)	Další informace: dodržovat bezpečnost práce	
Výrobce: Svářečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušení elektrod:		
Metoda svařování (ISO 4063): 135	Ochranný plyn: CO ₂ 3.0 MESSER ES 204-696-9 C1		
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	
Svařovací tloušťka t (mm): 10	Teplota mezi vrstvami: -	Způsob měření teplot: -	
Vnější průměr D (mm):	Tepelné 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:	135	135					
Průměr příd. materiálu (mm):	1,0	1,0					
Proud (A):	120-130	120-140					
Napětí (V):	18-19	18-19					
Proud / polarita:	DC (+)	DC (+)					
Rychlost podávání:	4-4,5	4-4,5					

Rychlost posuvu:							
Tepelný příkon:							

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