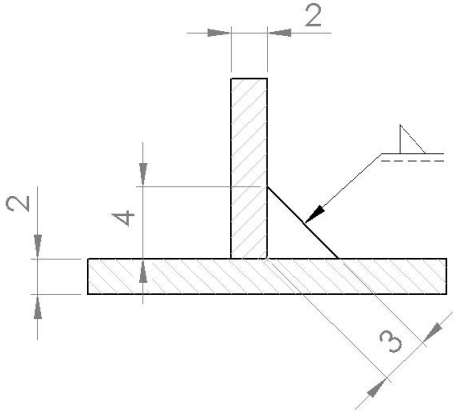
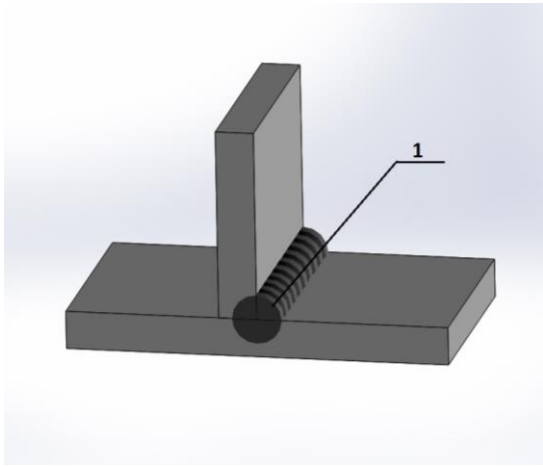
	Stanovení postupu svařování - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)		Číslo WPS: 02/2018
			Číslo WPQR: -
Místo: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Přídavný materiál: Drát svařecí pro TIG 1,6 x 1000 mm OK308LSi	Další informace: dodržovat bezpečnost práce	
Výrobce: Svářečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušení elektrod:		
Metoda svařování (ISO 4063): 141	Ochranný plyn AR 60 N		
Druh svaru: FW	Typ a průměr wolframové elektrody: ISO 6848: WLa 20/průměr 2,4	Způsob čištění svarových ploch: kartáčování a odmaštění	
Způsob přípravy svarových ploch (ISO 9692-1):	Ochrana kořene / podložení: -		
Specifikace základního materiálu: 1.4301 (8.1)	Teplota předehřevu: -	Stehování: stehovat z bočních stran	
Svařovací tloušťka t (mm): 2	Teplota mezi vrstvami: -	Způsob měření teplot: -	
Vnější průměr D (mm):	Teplné zpracování / časový rozsah: -		
Poloha svařování (ISO 6947): PB	Rychlost ohřevu / chladnutí: -	Průtok plynu: 8-10 L	

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

Parametry svařování							
Svarová housenka:	1	2	3	4	5	6	Poznámka:
Metoda svařování:	141						
Průměr příd. materiálu (mm):	1,6						
Proud (A):	40-90						
Napětí (V):	18-19						
Proud / polarita:	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:		