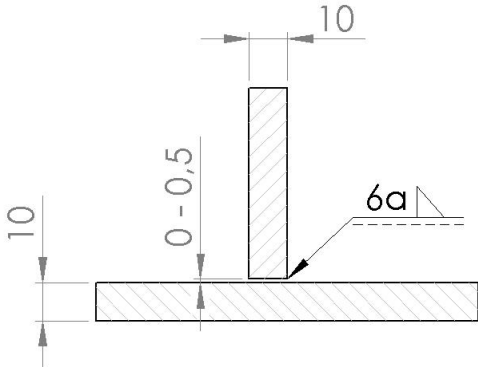
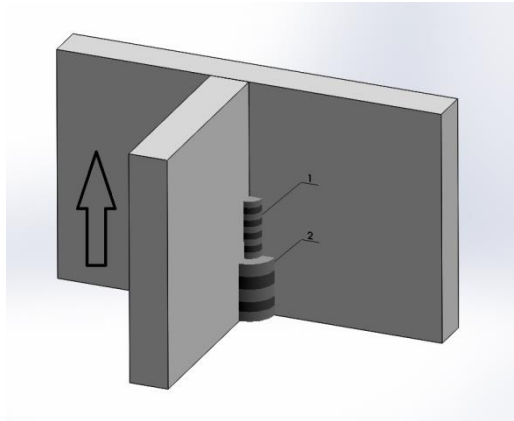
	<b>Stanovenie postupu zvárania - WPS (ČSN EN ISO 15609-1)</b>		Číslo WPS: 01/2018
			Číslo WPQR: -
Miesto: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Prídavný materiál: EB 121	Ďalšie informácie: dodržiavať bezpečnosť práce	
Výrobca: Svárečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušenie elektród: 2h/350°C		
Metóda zvárania (ISO 4063): 111	Ochranný plyn: -		
Druh zvaru: FW	Typ a priemer volfrámovej elektródy: -	Spôsob čistenia zvarových plôch: kefovanie a odmastenie	
Spôsob prípravy zvarových plôch (ISO 9692-1):	Ochrana koreňa / podloženie: -		
Špecifikácia základného materiálu: 1.2	Teplota predohrevu: -	Stehovanie: stehovať z bočných strán Minimálne jedno prerušenie a napojenie v každej zvarovej húsenici	
Zváračská hrúbka t (mm): 10	Teplota medzi vrstvami: -	Spôsob merania teplôt: -	
Vnútorý priemer D (mm):	Tepelné spracovanie / časový rozsah: -		
Poloha zvárania (ISO 6947): PF	Rýchlosť ohrevu / chladnutia: -	Max. šírka húsenice: -	

Príprava zvarových plôch	Postup zvárania
	

Parametre zvárania							
Zvarová húsenica:	1	2	3	4	5	6	Poznámka:
Metóda zvárania:	111	111					
Priemer prírd. materiálu (mm):	2,5	3,2					
Prúd (A):	80-100	120-130					
Napätie (V):	20-21	20-21					
Prúd / polarita:	DC (+)	DC (+)					
Rýchlosť podávania:							

Rýchlosť posuvu:							
Tepelný príkon:							

	Vypracoval	Schválil
Meno:	Mgr. František Melechovský IWT	RNDr. Jana Sýkorová
Dátum:	19. 11. 2018	19. 11. 2018
Podpis:		