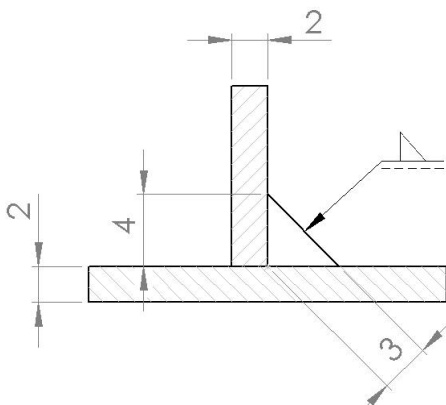
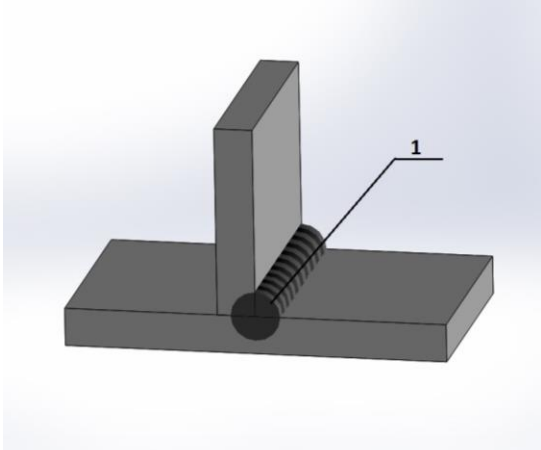
	<b>Stanovenie postupu zvárania - WPS (STN EN ISO 15609-1)</b>		Číslo WPS: 02/2018
			Číslo WPQR: -
Miesto: SOŠ a SOU technické, Třemošnice	Prídavný materiál: Drôt zvárací pre TIG 1,6 x 1000 mm OK308LSi	Ďalšie informácie: dodržiavať bezpečnosť práce	
Výrobca: Svářečská škola SOŠ a SOU technické Třemošnice	Sušenie elektród:		
Metóda zvárania (ISO 4063): 141	Ochranný plyn AR 60 N		
Druh zvaru: FW	Typ a priemer volfrámovej elektródy: ISO 6848: WLA 20 / priemer 2,4	Spôsob čistenia zvarových plôch: kefovanie a odmastenie	
Spôsob prípravy zvarových plôch (ISO 9692-1):	Ochrana koreňa / podloženie: -		
Špecifikácia základného materiálu: 1.4301 (8.1)	Teplota predohrevu: -	Stehovanie: stehovať z bočných strán	
Zváracia hrúbka t (mm): 2	Teplota medzi vrstvami: -	Spôsob merania teplôt: -	
Vonkajší priemer D (mm):	Tepelné spracovanie / časový rozsah: -		
Poloha zvárania (ISO 6947): PB	Rýchlosť ohrevu / chladnutia: -	Prietok plynu: 8-10 L	

<p>Príprava zvarových plôch</p> 	<p>Postup zvárania</p> 
---	---

Parametre zvárania							
Zvarová húsenica:	1	2	3	4	5	6	Poznámka:
Metóda zvárania:	141						
Priemer príd. materiálu (mm):	1,6						
Prúd (A):	40-90						
Napätie (V):	18-19						
Prúd / polarita:	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:		