

		<h1 style="text-align: center;">Schweißanweisung (WPS)</h1>				SchoolM ID-02 Datum: 01.02.2020 Seite: 1 von 1 Rev.: 01.0			
Schweißprozess:		Grundwerkstoff 1:							
Produktform:		Grundwerkstoff 2:							
Schweißposition:		Werkstückdicke:							
Fugenvorbereitung:		Rohrdurchmesser:							
Schweißnahtvorbereitung									
Bemerkungen									
Zeichnungs-Nr.									
Bauteil 1		Bauteil 2							
Gestaltung der Schweißverbindung				Schweißfolge					
Schweißraupe	Schweißprozess	Werkstoffübergang	Schweißzusatz Abmessung	Schweißstrom [A]	Schweißspannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschwindigkeit [m/min]	Schweißgeschwindigkeit [cm/min] [mm/s]	Wärmeeinbringung [kJ/mm]
Schweißzusatz						weitere Informationen			
Normbezeichnung 1:						Stegabstand (b):			
Herstellerbezeichnung 1:						Steghöhe (c):			
Normbezeichnung 2:						Öffnungswinkel ( $\alpha$ ): °			
Herstellerbezeichnung 2:						Flankenwinkel ( $\beta$ ): °			
Schweißpulver:						Radius (r): °			
Herstellerbezeichnung:									
Schutzgas 1:						Information Pressschweißen			
Gasdurchflussmenge 1:						Grundspannung : V			
Schutzgas 2:						Grundstrom : A			
Gasdurchflussmenge 2:						Pulsspannung : V			
Wurzelschutzgas:						Pulsstrom : A			
Gasdurchflussmenge:						Pulsfrequenz : Hz			
Wolframelektrode 1:						Wärmebehandlung			
Durchmesser:						Vorwärmtemperatur :			
Rücktrocknungstemperatur						Vorwärmzeit :			
Temperatur:						Zwischenlagentemperatur :			
Zeit:						Abkühlgeschwindigkeit :			

Datum

Unterschrift Schweißaufsichtsperson

Datum

Unterschrift Prüfer