

	Сварка процедуры (WPS)		SchoolM ID-02 дата: 01.02.2020 страни 1 из 1 ца: Rev.: 01.0	
процесс сварки: Форма продукта: сварочная позиция: Подготовка шва:	Базовый материал 1: Базовый материал 2: Толщина заготовки: Диаметр трубы:			
сварочная подготовка шва				
замечания				
номер чертёжа				
конструктивный элемент 1	конструктивный элемент 2			
Создание связи пота		сварочная последовательность		

Сварочный наполнитель	дополнительная информация
стандартное обозначение 1:	разрыв в корень (b):
имя производителя 1:	высота пятки (c):
стандартное обозначение 2:	(α): °
имя производителя 2:	(β): °
сварочный порошок:	Радиус (r): °
имя производителя:	
защитный газ 1:	информация сварка давлением
скорость потока газа 1:	основное напряжение : V
защитный газ 2:	базовый ток : A
скорость потока газа 2:	импульсное напряжение : V
поддержка газа:	импульс тока : A
скорость потока газа:	частота импульса : Hz
держите время 1:	Термическая обработка
Диаметр:	подогрев :
температура высушивание	время прогрева :
Температура:	Температура металла :
Время:	температура охлаждения :

_____	_____	_____	_____
дата	подпись	дата	подпись экзаменатор