

In Programm SchoolM werden alle fehlenden Bilder zur Nahtausführung von Schweißanweisungen mit Ihrer Bildkennung in eine Tabelle gespeichert. Wird mit dem Mauszeiger auf das Bild "sorry no picture" gegangen, so erscheint die Kennung der Schweißfolge die in der Tabelle eingetragen wir.

techn. Parameter | WPS - Katalog Standard | WPS-ID 000044

Bm₁ EN 10025-2 S355JR
Bm₂ EN 10025-2 S355JR
ISO 14341-A - G 46 4 M21 4S11

a 60°
β
b 3.0 mm
c 1.0 mm
t₁ 8.0 mm
t₂ 8.0 mm
D₁ 100.0 mm
D₂ 100.0 mm
R

h₁ 2.4 mm
h₂ 1.8 mm
b₁ 14.0 mm
b₂ 4.0 mm
a₁
a₂
s₁
s₂

sorry no picture

Schweißfolge
Bild: T_V-PC----p_3-ss_nb--Q-.svg

Kennung: **T V- PC---- p 3- ss nb -- Q -.svg**

- T** = Hohlraum (Rohr)
- V** = Fugenvorbereitung
- PC** = Schweißposition
- p** = Pendelraupe / z = Zugraupe
- 3** = Anzahl der Schweißraupen (*nicht Anzahl der Schweißlagen*)
- ss** (einseitige Schweißung)
- nb** = ohne Badsicherung
- Q** = Quer geschweißt

In regelmäßigen Abständen wird die Datenbank kontrolliert und eventuell fehlende Bilder von uns (entsprechend der Kennung) erstellt. Oftmals werden von den Nutzern Nahtausführungen gewählt, die nur bedingt anwendbar sind.

Beispiel einer Stumpfnaht in PC Position:

Da die Gefahr von Bindefehlern z.B. in der PC Position zu groß ist, wird für die Nahtausführung die Strichraupentechnik gewählt. Die Auswahl hierzu erfolgt über die Schaltflächen Pendelraupe bzw. Strichraupe. Die jeweils aktuell gewählte Schaltfläche ist hierbei blau hinterlegt.

techn. Parameter | WPS - Katalog Standard | WPS-ID 000044

Bm₁ EN 10025-2 S355JR
Bm₂ EN 10025-2 S355JR
ISO 14341-A - G 46 4 M21 4S11

a 60°
β
b 3.0 mm
c 1.0 mm
t₁ 8.0 mm
t₂ 8.0 mm
D₁ 100.0 mm
D₂ 100.0 mm
R

h₁ 2.4 mm
h₂ 1.8 mm
b₁ 14.0 mm
b₂ 4.0 mm
a₁
a₂
s₁
s₂

sorry no picture

Schweißfolge
Bild: T_V-PC----p_3-ss_nb--Q-.svg

Pendelraupe

Strichraupe

Wird die Schaltfläche Strichraupe gewählt, wird das dazugehörige Bild angezeigt.

techn. Parameter | WPS - Katalog Standard | WPS-ID 000044

Bm₁ EN 10025-2 S355JR
Bm₂ EN 10025-2 S355JR
ISO 14341-A - G 46 4 M21 4S11

a 60°
β
b 3.0 mm
c 1.0 mm
t₁ 8.0 mm
t₂ 8.0 mm
D₁ 100.0 mm
D₂ 100.0 mm
R

h₁ 2.4 mm
h₂ 1.8 mm
b₁ 14.0 mm
b₂ 4.0 mm
a₁
a₂
s₁
s₂