

Für das Anlegen einer neuen WPS die Prozesse 131, 135, 136 und 138 wird bei der Stromart/Polung = **DC(+)** und für den Prozess 141 (Werkstoff Al) = **AC** vorgegeben.

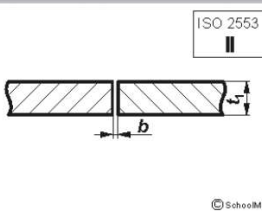
Auswahl
000130 | 135/000 | pWPS

techn. Parameter

allgem. Angaben I

allgem. Angaben II

WPQR



ISO 2553

$\alpha/\beta =$ °

b = 0.0 mm

c = 0.0 mm

h₁ = mm

h₂ = mm

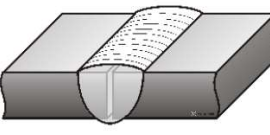
R = mm

t₁ = 0.0 mm

t₂ = 0.0 mm

D = mm

mm / inch



P_L-PA---p_1-ss_nb--L.gif

Schweißraupe

+ 1 -

☐ Strichraupe

☒ Pendelraupe

☒ längst geschweißt

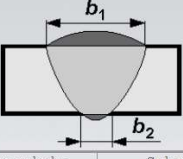
☐ quer geschweißt

S = 0 ° + 0 ° - 0 °

R = 0 ° + 0 ° - 0 °

b₁ 0.0

b₂ 0.0



Bauteil 1 1 2 2

Schweißraupe	Schweißprozess	Werkstoffübergang	Schweißzusatz Abmessung	Schweißstrom [A]	Schweißspannung [V]	Stromart Polung	Drahtvorschub- geschwindigkeit [m/min]	Schweiß- geschwindigkeit [cm/min] [mm/s]	Wärmeein- bringung [KJ/mm]
1	135		S Ø 0.1	1 ±10%	0.1	DC (+)	0.00	0.000	