

процесс сварки:	Базовый материал 1:
Форма продукта:	Базовый материал 2:
сварочная позиция:	Толщина заготовки:
Подготовка шва:	Диаметр трубы:

сварочная подготовка шва			
замечания			
номер чертёжа			
конструктивный элемент 1	конструктивный элемент 2		

Создание связи пота	сварочная последовательность

сварных швов	Процесс сварки	Переход Материал	Сварочный наполнитель размеры	Сила тока [A]	Вольт [V]	Тип тока / Полярность	Скорость подачи проволоки [m/min]	Скорость сварки [cm/min] [mm/s]	Подвод тепла питания Брин [kJ/mm]

Сварочный наполнитель	дополнительная информация
стандартное обозначение 1:	разрыв в корень (b):
имя производителя 1:	высота пятки (c):
стандартное обозначение 2:	(a): °
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:	темп охлаждения :

дата	подпись	дата	подпись экзаменатор
------	---------	------	---------------------