Сварка процедуры (WPS)

SchoolM ID-02
дата: 01.02.2020
страница: 1 из 1
Rev.: 01.0

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	

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:		темп охлаждения :		

дата | подпись | дата | подпись экзаменатор

DEMO