

| | |
|---------------------------------|--------------------------|
| Procesi i saldimit: | Materiali bazë 1: |
| Forma e produktit: | Materiali bazë 2: |
| Pozita e saldimit: | Trashësia e komponentit: |
| Përgatitja e këndit të tegelit: | Diametri i tubit: |
| Përgatitja e tegelit | |
| Vërejtje | |
| Numri i vizatimit teknik | |
| Komponenti 1 | Komponenti 2 |
| Dizajni i saldimit | Renditja e tegelave |
| | |

| Materiali plotësues | Informacione shtesë |
|--------------------------------------|---|
| Emërtimi sipas standardit 1: | Hapësira në mes pllakave (b): |
| Emërtimi sipas furnizuesit 1: | Lartësia e materialit pa kënd (c): |
| Emërtimi sipas standardit 2: | Këndi mes pllakave (α): ° |
| Emërtimi sipas furnizuesit 2: | Këndi i krahut (β): ° |
| Pluhuri i saldimit: | Radiusi (r): ° |
| Emërtimi sipas furnizuesit: | |
| Gazi mbrojtës 1: | maeluma saldimi me presion |
| Shkalla e rrjedhës së gazit 1: | Tensioni bazë : V |
| Gazi mbrojtës 2: | Intensiteti bazë : A |
| Shkalla e rrjedhës së gazit 2: | Tensioni i pulsit : V |
| Gazi mbrojtës për rrënjën e tegelit: | Intensiteti i pulsit : A |
| Shkalla e rrjedhës së gazit: | Frekuenca e pulsit : Hz |
| Elektroda e wolframit 1: | Trajtimi me nxehtësi |
| Diametri: | Temperatura e paranxehjes : |
| temperatura e tharjes | Koha e paranxehjes : |
| Temperatura: | Temperatura e shtresave të ndërmjetshme : |
| Koha: | Shpejtësia e ftohjes : |

_____ Datum

_____ Nënshkrimi koordinator saldimi

_____ Datum

_____ Nënshkrimi Ekzaminues