

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle VW 011 43 (Obloukové svařování), A sloupek

Strana:
Celkem:
Revize č.:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| 1. Výrobce : ŠKODA AUTO a.s. Kvasiny č.p. 145 517 02 Kvasiny , Česká republika | 10. Zkušební organizace : |
| 2. Místo : Škoda Auto, Kvasiny, svařovna A05 | 11. Způsob přípravy úkosu : |
| 3. Číslo dokladu (WPS) : 05/2012 | 12. Způsob čištění : |
| 4. Číslo WPQR : — | 13. Specifikace základních materiálů - materiál 1: Dle normy VW 011 43 |
| 5. Číslo zkušebního kusu : — | - materiál 2: — |
| 6. Kvalifikace svářeče : — | 14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 1,5 |
| 7. Metoda svařování : 131(MIG) | 15. Vnější průměr [mm] : D = ---- |
| 8. Druh svaru : Tupý -BW | 16. Poloha svařování : PA |
| 9. Údaje o přípravě svarových ploch : — | |

| | | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 17. Tvar spoje | 18. Rozměry | 19. Postup svařování |
| | a [mm] 1 b [mm] 1,5 délka [mm] 15 | |

| | | | | | | |
|-------------------------------------------------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 20. Parametry pro svařování | | | | | | |
| 21. Svarová housenka | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 22. Metoda svařování | 135 | | | | | |
| 23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø | 1 | | | | | |
| 24. Svařovací proud [A] | 130÷150 | | | | | |
| 25. Svařovací napětí [V] | 12÷15 | | | | | |
| 26. Druh proudu a polarita | DC,+ | | | | | |
| 27. Přenos kovu přídavného materiálu | zkratový | | | | | |
| 28. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹] | 4,4 | | | | | |
| 29. Rychl. posuvu pojezdu [mm.s ⁻¹] | 10 | | | | | |
| 30. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹] | 0,45-0,65 | | | | | |

| | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|----------|
| 31. Přídavný materiál - zařazení a značka: CuSi3Mn | | 42. Údaje o podložném kroužku : | — |
| 32. Předpis pro sušení : | — | 43. Další informace : Rozkvyv - amplituda : | — |
| 33. Ochranný plyn / tavidlo : - ochranný plyn [l.min. ⁻¹]: - ochrana kořene [l.min. ⁻¹]: | Ar +2% CO ₂ M21 — | - frekvence a doba prodlevy : Rozkvyv (max.šířka housenky) : | — — |
| 34. Wolfram.elektroda, druh/průměr : | — | 44. Údaje pro pulzní svařování : | — |
| 35. Údaje o drážkování/podlož. kořene: | — | 45. Údaje pro plazmové svařování : | — |
| 36. Teplota předehřevu [°C] : | — | 46. Úhel nastavení hořáku : | 35°vpřed |
| 37. Interpass teplota [°C] : | — | 47. Druh automatu a svař. hlavy : | — |
| 38. Tepelné zpracování / stárnutí : | — | 48. Prokování svaru : | — |
| 39. Doba, teplota, postup : | — | 49. Poznámky : | — |
| 40. Rychlost ohřevu a chladnutí : | — | Svar na A sloupku Škoda Roomster | |
| 41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] : | 12-15 | | |

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 50. Výrobce 51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru | 52. Zkušební orgán nebo technická dozorčí (inspekční) organizace 53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|