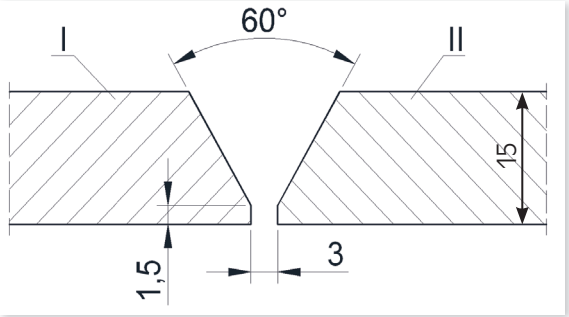
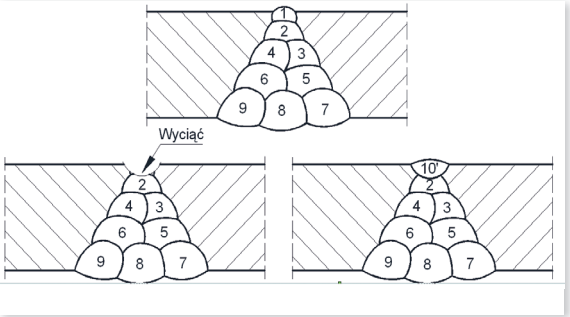
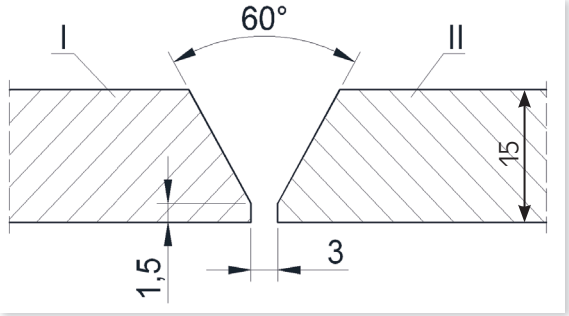
Rysunek złącza

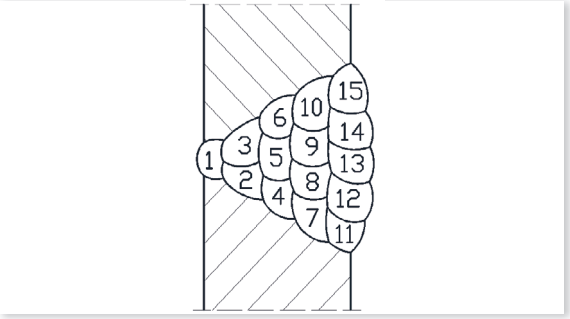


Kolejność spawania



Strona	Ścieg	Metoda	Wymiar spoiwa Ø [mm]	Natężenie [A]	Napięcie prądu [V]	Rodzaj prądu/ biegunowość	Prędkość pod. drutu [m/min]	Prędkość przesuwu [mm/ min]	Ilość wprowadzonego ciepła [kJ/mm]
1	1	136	1.2	95	16,5	DC/+	2,2	97	0,78
1	2	136	1.2	180	23	DC/+	6,6	112	1,77
1	3	136	1.2	180	23	DC/+	6,6	159	1,25
1	4	136	1.2	180	23	DC/+	6,4	150	1,32
1	5	136	1.2	180	23	DC/+	6,4	158	1,26
1	6	136	1.2	180	23	DC/+	6,4	200	0,99
1	7	135	1.2	180	23	DC/+	6,4	221	0,90
1	8	136	1.2	180	23	DC/+	6,4	197	1,01
1	9	136	1.2	180	23	DC/+	6,4	205	0,97
1	10′	136	1.2	184	22,5	DC/+	6,5	221	0,90





Strona	Ścieg	Metoda	Wymiar spoiwa Ø [mm]	Natężenie [A]	Napięcie prądu [V]	Rodzaj prądu/ biegunowość	Prędkość pod. drutu [m/min]	Prędkość przesuwu [mm/ min]	Ilość wprowadzonego ciepła [kJ/mm]
przetop T46 4 1Ni MMH5									
1	2	136	1,2	101	17,6	DC/+	2,4	119	0,72
wypełnienie T694ZPM1H5									
1	2	136	1.2	160	22,2	DC/+	5,7	284	0,60
1	3	136	1.2	175	21,9	DC/+	5,7	301	0,61
1	4	136	1.2	178	21,8	DC/+	6,2	333	0,56
1	5	136	1.2	168	21,9	DC/+	6,1	188	0,94
1	6	136	1.2	169	22,0	DC/+	6,1	285	0,63
1	7	136	1.2	180	22,3	DC/+	6,2	187	1,03
1	8	136	1.2	185	22,3	DC/+	6,2	273	0,73
1	9	136	1.2	185	22,3	DC/+	6,2	301	0,66
1	10	136	1.2	185	23,0	DC/+	6,2	259	0,79
1	11	136	1.2	180	23,0	DC/+	6,2	181	1,10
1	12	136	1.2	180	23,0	DC/+	6,2	231	0,86
1	13	136	1.2	180	23,0	DC/+	6,2	222	0,90
1	14	136	1.2	180	23,0	DC/+	6,2	187	1,06
1	15	136	1.2	180	21,5	DC/+	6,2	171	1,09

Tab. 2 Przykładowe parametry spawania Stali S690QL wg EN 10137. Edax Projekt Złotów