








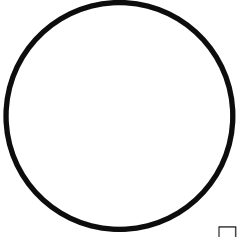







	Anstoß eines Schweißversuches	IN	ISO 9001
		Intranet Dok.Nr.:1533	
		Art.Nr.:	

Bearbeiter EWM:		Datum:	
VP / Standort EWM:			



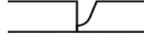
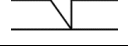




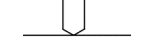
Kundenkontakt:			
Firma:		Kd.-Nr.:	
Straße:			
PLZ/Ort:		Land:	
Ansprechpartner:			
Funktion / Abteilung:			
Telefon:		Mobil:	
Email:			
Geplanter Zeitraum der Investition:			

Schweißprozess:			
<input type="checkbox"/>	Schweißprozess vorgegeben	<input type="checkbox"/>	Schweißprozess frei wählbar
<input type="checkbox"/>	MIG/ MAG	<input type="checkbox"/>	WIG
<input type="checkbox"/>	Sonstiger:	<input type="checkbox"/>	Plasma
<input type="checkbox"/>			

Grad der Mechanisierung:			
<input type="checkbox"/>	Manuell	<input type="checkbox"/>	Mechanisiert
<input type="checkbox"/>	Sonstige:	<input type="checkbox"/>	Roboter
<input type="checkbox"/>			

Stoß Art:			Schweißposition: ISO EN / ASME	
<input type="checkbox"/> Stumpfstoß 	<input type="checkbox"/> Parallelstoß 	<input type="checkbox"/> Überlappstoß 	<input type="checkbox"/> PA / 1F	
<input type="checkbox"/> T-Stoß 	<input type="checkbox"/> Doppel-T-Stoß 	<input type="checkbox"/> Schrägstoß 	<input type="checkbox"/> PG / 3Fd 	<input type="checkbox"/> PB / 2F 
<input type="checkbox"/> Eckstoß 	<input type="checkbox"/> Mehrfachstoß 	<input type="checkbox"/> Kreuzstoß 	<input type="checkbox"/> PF / 3Fu 	<input type="checkbox"/> PC / 2G 
			<input type="checkbox"/> PE / 4G 	<input type="checkbox"/> PD / 4F 
			<input type="checkbox"/> vorgegeben	<input type="checkbox"/> Frei wählbar

Abteilung / Division AWT	Seite / Page 1 / 3	Dateiname / Filename:
Verfasser / Author: R.Plett	Stand / Revised: 23.11.2020	Version: V2

Nahtvorbereitung:					
<input type="checkbox"/>	ohne Vorbereitung	<input type="checkbox"/>	Nahtvorbereitung frei wählbar		
Nahtvorbereitung aktuell:					
<input type="checkbox"/>	V-Naht 	<input type="checkbox"/>	Y-Naht 	<input type="checkbox"/>	HU-Naht 
<input type="checkbox"/>	HV-Naht 	<input type="checkbox"/>	X-Naht 	<input type="checkbox"/>	U-Naht 
<input type="checkbox"/>	Doppel HV-Naht 	<input type="checkbox"/>	T-Stoß mit HV-Naht 	<input type="checkbox"/>	K-Naht 
Öffnungswinkel [°]:		Luftspalt [mm]:		Steg [mm]:	
Nahtvorbereitung:		<input type="checkbox"/>	schleifen	<input type="checkbox"/>	fräsen
<input type="checkbox"/>	Sonstiges:				

Gestaltung der Verbindung:					
<input type="checkbox"/>	Einlagenschweißung	<input type="checkbox"/>	Mehrlagenschweißung	<input type="checkbox"/>	frei wählbar
<input type="checkbox"/>	Einseitiges schweißen	<input type="checkbox"/>	Beidseitiges schweißen	<input type="checkbox"/>	frei wählbar
<input type="checkbox"/>	Sonstiges:				
Badsicherung aktuell					
<input type="checkbox"/>	ja	<input type="checkbox"/>	nein	<input type="checkbox"/>	frei wählbar
Wenn ja, welche Art?:					
<input type="checkbox"/>	Keramik	<input type="checkbox"/>	Kupfer	<input type="checkbox"/>	Edelstahl

Grundwerkstoff Teil A:			Grundwerkstoff Teil B:		
Bezeichnung/ Werkstoff-Nr.:			Bezeichnung/ Werkstoff-Nr.:		
Blechdicke bzw. Wandstärke [mm]:			Blechdicke bzw. Wandstärke [mm]:		

Vorwärmung:			
<input type="checkbox"/>	Mit Vorwärmtemperatur [°C]:		
<input type="checkbox"/>	Zwischenlagentemperatur [°C]:		
<input type="checkbox"/>	Ohne Vorwärmen	<input type="checkbox"/>	Frei wählbar

Oberflächenbeschaffenheit:			
<input type="checkbox"/>	verzundert	<input type="checkbox"/>	sandgestrahlt
<input type="checkbox"/>	verzinkt	<input type="checkbox"/>	blank
<input type="checkbox"/>	Sonstiges:		

Schweißzusatzwerkstoff:					
<input type="checkbox"/>	Mit SZW	Bezeichnung:		Durchmesser [mm]:	
<input type="checkbox"/>	Ohne SZW		<input type="checkbox"/>	SZW frei wählbar	
Abteilung / Division AWT			Seite / Page 2 / 3		Dateiname / Filename:
Verfasser / Author: <i>R.Plett</i>			Stand / Revised: 23.11.2020		Version: <i>V2</i>

	Anstoß eines Schweißversuches	IN	ISO 9001
		Intranet Dok.Nr.:1533	
		Art.Nr.:	

Informationen zum Schweiß-Teil:			
<input type="checkbox"/>	Länge x Breite x Höhe [mm]:		Gewicht [kg]:
<input type="checkbox"/>	Durchmesser x Wandstärke x Länge [mm]:		Gewicht [kg]:
<input type="checkbox"/>	Zeichnungs-Nr.:		Bitte als Anlage beifügen!
<input type="checkbox"/>	Zeichnungs-Nr.:		Bitte als Anlage beifügen!
<input type="checkbox"/>	Zeichnungs-Nr.:		Bitte als Anlage beifügen!
<input type="checkbox"/>	Fotos:		Bitte als Anlage beifügen!

Schutzgas:			
<input type="checkbox"/>	Mit Schutzgas	Bezeichnung:	Gasmenge [l/min]:
<input type="checkbox"/>	Mit Plasmagas	Bezeichnung:	Gasmenge [l/min]:
<input type="checkbox"/>	Mit Formiergas	Bezeichnung:	Gasmenge [l/min]:
<input type="checkbox"/>	Ohne Schutzgas	<input type="checkbox"/>	Schutzgas frei wählbar

Schweißparameter der aktuellen Anwendung:			
Strom [A]:		Spannung [V]:	
Drahtvorschub [m/min]:		Geschwindigkeit [cm/min]:	
Taktzeiten (wenn relevant) [min]:			

Sonstige Beschreibung zur aktuellen Situation:

Erwartung an den Schweißversuch / Motivation:			
<input type="checkbox"/>	Nacharbeit verringern	<input type="checkbox"/>	Nahtvolumen verringern
<input type="checkbox"/>	Geschwindigkeit erhöhen	<input type="checkbox"/>	Nahtqualität erhöhen
<input type="checkbox"/>	Taktzeiten verringern	<input type="checkbox"/>	Ersatz Investition
Sonstiges:			

Abteilung / Division AWT	Seite / Page 3 / 3	Dateiname / Filename:
Verfasser / Author: R.Plett	Stand / Revised: 23.11.2020	Version: V2