**Ceglédi Szakképzési Centrum Bem József Műszaki Technikum és Szakképző Iskola**

2700, Cegléd Jászberényi út 2.**Duális Képzőhely neve**

címe, elérhetősége

**MUNKANAPLÓ**

4 0715 10 08

**Hegesztő**

2021/2022

tanév

Készítette:

 Kis Tamás 2/10.B

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | **Művelettervezés** |  |
|  |  |  |
| Vázlat: |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Készítette: | Megnevezés: | Képzőhely: |
| Tantárgyi azonosító: |
| Ellenőrizte: | Megjegyzés, értékelés: |

|  |
| --- |
|  |
| Készítette: | Megnevezés: | Képzőhely: |
| Tantárgyi azonosító: |
| Ellenőrizte: | Megjegyzés, értékelés: |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| Készítette: | Megnevezés: | Képzőhely: |
| Tantárgyi azonosító: |
| Ellenőrizte: | Megjegyzés, értékelés: |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
| Készítette: | Megnevezés: | Képzőhely: |
| Tantárgyi azonosító: |
| Ellenőrizte: | Megjegyzés, értékelés: |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Mérést végezte: | **Mérési jegyzőkönyv** | Azonosító |
|  |
| Mérés tárgya: |
| Mérés helye és ideje |
| Mérést vezette: |
| Vázlat: |
| Mérés leírása |
|  |
|  |
|  |
|  |
| Számítások: |
| Kiértékelés: |
| Készítette: | Megnevezés: | Képzőhely: |
| Tantárgyi azonosító: |
| Ellenőrizte: | Megjegyzés, értékelés: |

|  |
| --- |
| **Gyártói hegesztési utasítás (WPS)**(az MSZ EN ISO 15614-1 szerint) |
| Az üzem helye: |  | A minősítő személy vagy testület: |  |
| Gyártói hegesztési utasítás száma: |  | Az előkészítés és tisztítás módszere: |  |
| Beütőszám: |  | Alapanyag megnevezése: |  |
| WPAR jóváhagyási jegyzőkönyv száma: |  | Próbadarab vastagsága: |  |
| Gyártó megnevezése: |  | Külső átmérő: |  |
| A hegesztő neve: |  | Hegesztési helyzet: |  |
| Hegesztési eljárás: |  |  |  |
| Kötéstípus: |  |  |  |
| A kötés kialalkítása: | Varratfelépítés: |
|  |  |
| Varratsor | Hegesztési eljárás | A hozaganyag méret | hegesztési áramerősség (A) | hegesztési feszültség (V) | Az áram neme és polaritása | huzalellőtolási sebesség | hegesztési sebesség | hőbevitel |
| 1. |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2. |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3. |  |  |  |  |  |  |  |  |
| A hozaganyag megnevezése és gyártmánya: |  | Előmelegítési hőmérséklet: |  |
| Minden jellemző előmelegítés és szárítás: |  | Közbenső hőmérséklet: |  |
| Védőgáz/fedőpor |  | Hegesztés utáni hőkezelés: (idő, hőmérséklet, eljárás, hevítési és hűtési hőmérséklet) |  |
| -Hegfürdővédelem: |  | Egyéb adatok: |  |
| -Megtámasztás: |  | Ívelőmozgás: |  |
| Védőgázmennyisége: |  | Ívelés: amplitudó, frekvencia, idő |  |
| -Hegfürdővédelem: |  | Az impulzushegesztés adatai |  |
| -Megtámasztás: |  | Az áramátadó munkadarab távolsága: |  |
| A wolframelekróda típusa és mérete: |  | A plazmahegesztés adatai: |  |
| A gyökkifaragás/megtámasztás részletei: |  | Az égő dőlésszöge: |  |