

ZERTYFIKAT - CERTIFICATE

Kwalifikowanie technologii cięcia metali / Qualifizierung der Metallzerspanungstechnik - Metal (CPQR)

Certyfikat nr: / Zertifikatsnummer: 02-SVC-22/PL-0322

Wytwórca:
Hersteller: **INTECHSTAL Sp. z o.o.**

ul. Jana Pawła II 38, 89-200 Szubin

Instrukcja technologiczna cięcia wytwórcy:
Technologische Anweisung des Schneidens des Herstellers:

pCPS-Nr.: 05/pCPS/2022, 06/pCPS/2022

Nr. próbki / Probennummer: 1 oraz 2

Data cięcia próbki / Das Schnittdatum der Probe: 25.07.2022

Protokół badawczy/ Untersuchungsprotokoll 80/22/CT
81/22/CT

WARUNKI TECHNICZNE / TECHNISCHE BEDINGUNGEN: PN-EN 1090-2, EN ISO 9013

SPECYFIKACJE PROCEDURY KWALIFIKACJI CIĘCIA / SPEZIFIKATIONEN DES SCHNITTQUALIFIZIERUNGSVERFAHRENS

Materiał – Oznaczenie (Podgrupa wg ISO/TR 15608)/

S335J2+N (1.2)

Material - Bezeichnung (Untergruppe acc. ISO/TR 15608):

Typ próbki i grubość materiału / Probentyp und Materialdicke –

Blech / płyta 2,0 mm ;4,0 mm

ZAKRES KWALIFIKACJI / QUALIFIKATIONSUMFANG

Podgrupy materiałów podstawowych / Untergruppen der Grundstoffe:

1.2

Grubość materiału / Materialstärke [mm]:

2,0 ÷ 4,0

Rodzaj cięcia / Schnittart:

Pionowe / Vertikal

Średnica otworu [mm] / Lochdurchmesser [mm]:

--

Proces cięcia (ISO 4063) / Schneidvorgang (ISO 4063):

Cięcie laserowe (84) / Laser schneiden (84)

Nazwa, Producent urządzenia / Name, Gerätehersteller:

Bystronic Laser AG

Oznaczenie palnika, dyszy / Kennzeichnung des Brenners, Düse:

--

Grubość cięcia / Schnittstärke [mm]:

Próbka / Probe 1 – 2,0 mm, próbka / Probe 2 – 4,0 mm

Typ Gazu / Gasart:

Specyfikacja/Oznaczenie
Spezifikation / Bezeichnung:

Azot / Stickstoff

Ciśnienie: gazu tnącego / gazu palnego / Druck: Schneidgas / brennbares Gas [bar]:

2,0 / 4,0

Ciśnienie gazu podgrzewającego / Vorwärmgasdruck [bar]:

--

Prędkość cięcia / Schneidgeschwindigkeit [mm/min]:

4800 / 4500

Wysokość cięcia / Schnitthöhe [mm]:

0,7 / 0,7

Moc wiązki / Beam-Leistung:

UWAGI / BEMERKUNGEN: KLASYFIKACJA WG / KLASSIFIZIERUNG NACH EN 1090-2 : EXC 3 /EXC 4 , ZAKRES 4 WG EN ISO 9013

WYNIK / ERGEBNIS: Niniejszym potwierdza się, że próba cięcia termicznego została przygotowana, wykonane i zbadana zgodnie z wymaganiami w/w warunków technicznych z wynikiem pozytywnym

Hiermit wird bestätigt, dass die thermische Schneidprüfung entsprechend den Anforderungen der oben genannten technischen Bedingungen mit positivem Ergebnis vorbereitet, durchgeführt und geprüft wurde

Miejscowość: **Wrocław**

Data: **18.08.2022**

Stadt:

Date:

Załączniki: 1. Wyniki badań / Ergebnisse

Anhänge: 2. pCps

Jednostka Certyfikująca

Zertifizierungsstelle

Przemysł Dzielnicowy
Kierownik Obszaru Spawalnictwa



SGS Polska Sp. z o.o.

ul. Jana Kazimierza 3, 01-248 Warszawa, POLSKA

SGS Polska Sp. z o.o.

Zertifizierungsstelle SGS Polska Sp. z o.o.

