

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Certyfikat nr. / Zertifikatsnummer: 02-SVC-22/PL-0321

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.: 03/pCPS/2022, 04/pCPS/2022 Nr. próbki / Probennummer: 1 oraz 2
Data cięcia próbki / Das Schnittdatum der Probe:	25.07.2022	Protokół badawczy/ Untersuchungsprotokoll 78/22/CT, 79/22/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)/ Material - Bezeichnung (Untergruppe acc. ISO/TR 15608):	S335J2+N (1.2)
Typ próbki i grubość materiału / Probentyp und Materialdicke –	Blech / płyta 5,0 mm ;15,0 mm

ZAKRES KWALIFIKACJI / QUALIFIKATIONSUMFANG

Podgrupy materiałów podstawowych / Untergruppen der Grundstoffe:	1.2
Grubość materiału / Materialstärke [mm]:	5,0 ÷ 15,0
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 – 5,0 mm, próbka / Probe 2 – 15,0 mm

Typ Gazu / Gasart:	Specyfikacja/Oznaczenie Spezifikation / Bezeichnung:	Azot / Stickstoff
--------------------	---	-------------------

Ciśnienie: gazu tnącego / gazu palnego / Druck: Schneidgas / brennbares Gas [bar]:	4,0 / 3,0
--	-----------

Ciśnienie gazu podgrzewającego / Vorwärmgasdruck [bar]:	--
---	----

Prędkość cięcia / Schneidgeschwindigkeit [mm/min]:	4500 / 1500
--	-------------

Wysokość cięcia / Schnitthöhe [mm]:	0,7 / 1,0
-------------------------------------	-----------

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:

Jednostka Certyfikująca
Zertifizierungsstelle

Załączniki: 1. Wyniki badań / Ergebnisse
Anhänge: 2. pCps

Przemysław Dzięga
Kierownik Obszaru Spawalniczego

SGS Polska Sp. z o.o.
ul. Jana Kazimierza 3, 01-248 Warszawa, POLSKA

Jednostka Certyfikująca SGS
Zertifizierungsstelle SGS Polska Sp. z o.o.