Industrial Services
Jednostka Certyfikująca
Certification Body

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

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

Certyfikat nr: / Zertifikatsnummer: 02-SVC-22/PL-0320

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.: 01/pCPS/2022, 02/pCPS/2022 Nr. próbki / Probennummer: 1 oraz 2
Data cięcia próbki / Das Schnittdatum der Probe: 25.07.2022	Protokół badawczy/ Untersuchungsprotokoll 76/22/CT, 77/22/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 ; 30,0 mm

ZAKRES KWALIFIKACJI / QUALIFIKATIONSUMFANG

Podgrupy materiałów podstawowych / Untergruppen der Grundstoffe:	1.2
Grubość materiału / Materialstärke [mm]:	5,0 ÷ 30,0
Rodzaj cięcia / Schnittart:	Pionowe / Vertikal
Średnica otworu [mm] / Lochdurchmesser [mm]:	--
Proces cięcia (ISO 4063) / Schneidevorgang (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 – 30,0 mm
Typ Gazu / Gasart: Specyfikacja/Oznaczenie Spezifikation / Bezeichnung:	Azot / Stickstoff
Ciśnienie: gazu tnącego / gazu palnego / Druck: Schneidgas / brennbares Gas [bar]:	4,0 / 0,6
Ciśnienie gazu podgrzewającego / Vorwärmgasdruck [bar]:	--
Prędkość cięcia / Schneidgeschwindigkeit [mm/min]:	4600 / 1000
Wysokość cięcia / Schnitthöhe [mm]:	0,7 / 1,5
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
Przemysław Dzię
Kierownik Obszaru Spawalnictw
SGS Polska Sp. z o.o.
Jednostka Certfikująca SGS Polska Sp. z o.o.
Zertifizierungsstelle SGS Polska Sp. z o.o.

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