

Auftrag:	<input type="text"/>	Maschine:	<input type="text"/>	¹⁾ Strommessgerät:	<input type="text"/>	Datum:	<input type="text"/>
Versuch:	<input type="text"/>	Steuerung:	<input type="text"/>	²⁾ Kraftmessgerät:	<input type="text"/>	Bearbeiter:	<input type="text"/>

Thema:
Bemerkungen:



RB (23)

Probe nr.		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Werkstoff	oben												
	mitte												
	unten												
Dicke [mm]	oben												
	mitte												
	unten												
Elektrodenform / Radius [mm]	oben												
	unten												
Elektrodenwerkstoff	oben												
	unten												
Druck-einstellung	[bar] [Skt]												
Elektrodenkraft ²⁾	[kN]												
Trafo-stufe	[Skt.]												
Vorhaltezeit t_v	[Per] [ms]												
Schweißzeit t_s	[Per] [ms]												
Nachhaltezeit t_N	[Per] [ms]												
Impuls-anzahl	[]												
Pausenzeit t_p	[Per] [ms]												
Stromanstieg t_{An}	[Per] [ms]												
Stromabfall t_{Ab}	[Per] [ms]												
	[]												
	[]												
	[]												
	[]												
Strom-einstellung I_s	[Skt.] [kA]												
Schweißstrom (gemessen!) ¹⁾	[kA]												
Schweißzeit (gemessen!) ¹⁾	[Per] [ms]												
Spritzer	(ja = X)												
Elektrode klebt (nein...fest)	(0...4)												
Punkt-durchmesser	[mm]												
Bruchart	(A-S-D-N)												
Eindringtiefe / rel. Eindringtiefe	[mm] [%]												
Scherzugkraft	[kN]												
Torsionsmoment	[Nm]												
Prüfmethode:	Schälprüfung (manuell, Dorn, mechanisiert) / Meißelprüfung / Torsionsprüfung /												
Bemerkungen													