

Termisk skæring

Data

| | | | |
|---|--|---|---|
| Producent: Stærmosø Industri A/S. Aahavevej 13. 8300 Odder | | Rapport nr.: 1115002-P | |
| Prøvningspecifikation (standard/klasse): DS/EN 1090-2:2018 | | Udførselsklasse: <input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC2 <input checked="" type="checkbox"/> EXC 3 & 4 | |
| Kvalitetskrav (standard/klasse): DS/EN ISO 9013:2017 | | Vinkeltolerance, u: Interval: <input checked="" type="checkbox"/> 4, <input type="checkbox"/> 5 | Profilmiddelhøjde, Rz5 Interval: <input checked="" type="checkbox"/> 4, <input type="checkbox"/> 5 |
| Udstyr til måling: Måleur - Mitutoyo C112AMXB, Ruhedsmåler - Mitutoyo SJ 210 | | | |

Emne oplysninger

| | |
|--|---|
| Overfladebeskaffenhed: <input checked="" type="checkbox"/> som skåret, <input type="checkbox"/> ren, <input type="checkbox"/> slebet, anden behandling: | Skæremetode: <input checked="" type="checkbox"/> laser, <input type="checkbox"/> plasma, <input type="checkbox"/> oxygen |
| Udstyr til termisk skæring (skæremaskine): Salvagnini Serienummer: L_0495 | |
| Emne + prøvningsposition: | |
| | |

Prøvningsresultater

| Gods-tykkelse | Materiale | Prøvnings-Position | Vinkelrethed [mm] | Accept-kriterie [mm] | Ruhed [mμ] | Accept-Kriterie [mμ] | Godkendelse | |
|---------------|-----------|--------------------|----------------------|-------------------------|---------------|-------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| | | | | | | | Acpt. | Ikke Acpt. |
| 3 | S355J2 | 1 | 0,034 | <0,86 | 20,72 | <115,40 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 2 | 0,042 | | 16,68 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 3 | 0,031 | | 16,44 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 4 | 0,069 | | 25,01 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 8 | S355J2 | 1 | 0,106 | <0,96 | 8,52 | <124,40 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 2 | 0,066 | | 32,45 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 3 | 0,089 | | 14,43 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 4 | 0,099 | | 16,32 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 20 | S355J2 | 1 | 0,213 | <1,20 | 30,72 | <146,0 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 2 | 0,217 | | 24,58 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 3 | 0,316 | | 24,52 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | | 4 | 0,228 | | 51,66 | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| | | |
|------------------------------|--|------------------------------------|
| Prøvningsdato: 2021-10-26 | Prøvning fortaget af: AdVisio Welding Aps | Prøvning af: Anders Juul Hansen |
|------------------------------|--|------------------------------------|