

Lista materiałów podstawowych (plyt próbnych do wykonywania złączy)
do wykonania badań technologicznych dla n/w procesów:

Tablica 1: proces HLAW.

Lp.	Grupa stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Uwagi
1	8.1	15	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
2	8.1	15	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
3	8.1	25	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
4	8.1	25	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
5	8.1	40	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
6	8.1	40	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe

Lp.	Grupa stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Uwagi
1	X2CrNiMoN22-5-3	15	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
2	X2CrNiMoN22-5-3	15	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
3	X2CrNiMoN22-5-3	25	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
4	X2CrNiMoN22-5-3	25	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
5	X2CrNiMoN22-5-3	40	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
6	X2CrNiMoN22-5-3	40	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe

Lp.	Grupa stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Uwagi
1	7.1	15	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
2	7.1	15	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
3	7.1	25	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
4	7.1	25	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
5	7.1	40	250	50	30	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe
6	7.1	40	400	150	10	Cięcie pod kątem prostym laserowe lub plazmowe

Uwagi:

- Gatunki stali z grupy 8.1 - X2CrNi18-9 lub X5CrNi18-10 lub X6CrNiTi18-10 lub X6CrNiNb18-10 - DO WYBORU (Wszystkie płyty jednego gatunku)
- Gatunki stali z grupy 7.1 - X6Cr13 lub X6Cr17 - DO WYBORU (Wszystkie płyty wykonac ze stali jednego, wybranego gatunku)
- Chropowatość powierzchni cięcia - Rz ≤ 70,0 μm
- Na każdej próbce oznaczyć gatunek stali naklejką lub w sposób mikroudarowy

Załącznik Nr 1.

Tablica 2. proces HLAW + SAW

Lp.	Grupa stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Rysunek
1	8.1	25	600	150	8	
2	8.1	25	600	150	8	
3	8.1	25	600	150	16	
4	8.1	25	600	250	16	
5	8.1	25	600	250	16	

Handwritten signature in blue ink.

6	8.1	50	600	150	8	
7	8.1	50	600	150	8	
8	8.1	50	600	150	16	
9	8.1	50	600	250	16	
10	8.1	50	600	250	16	

Handwritten signature or mark in blue ink.

Lp.	Gatunek stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Rysunek
1	X2CrNiMoN22-5-3	25	600	150	8	
2	X2CrNiMoN22-5-3	25	600	150	8	
3	X2CrNiMoN22-5-3	25	600	150	16	
4	X2CrNiMoN22-5-3	25	600	250	16	
5	X2CrNiMoN22-5-3	25	600	250	16	

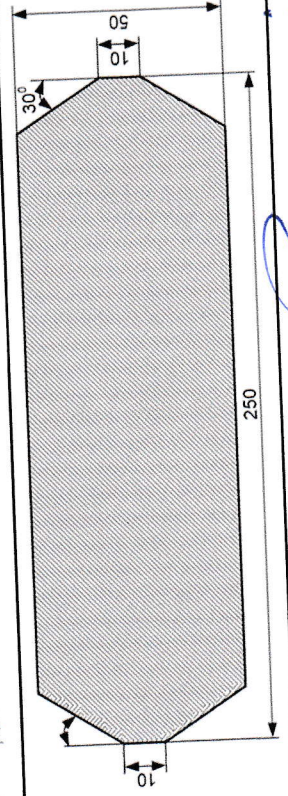
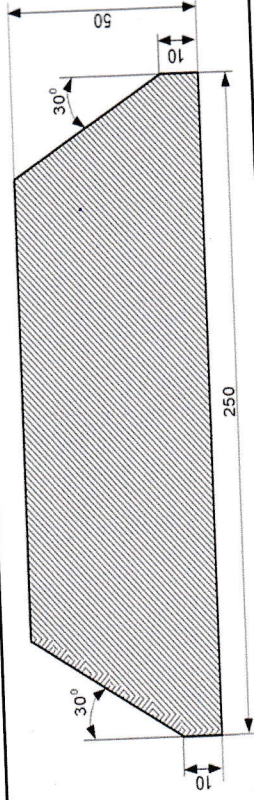
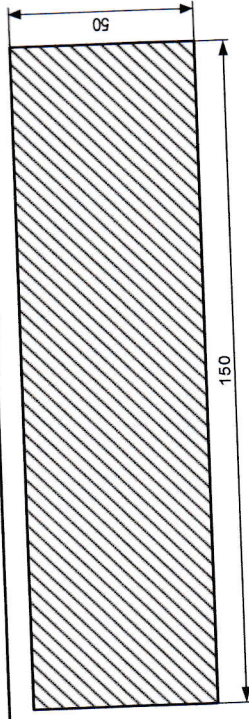
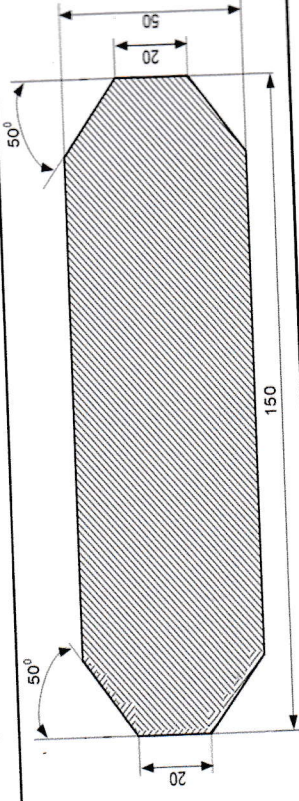
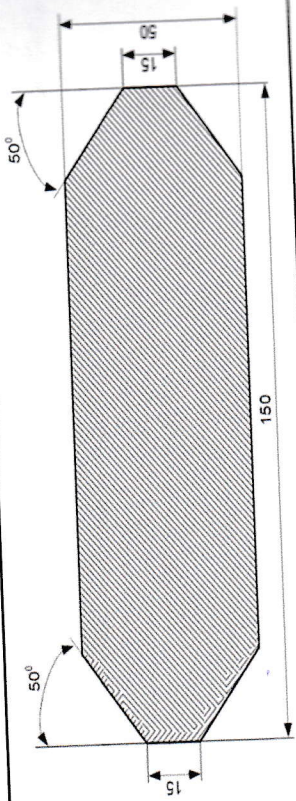
Handwritten signature in blue ink.

6	X2CrNiMoN22-5-3	50	600	150	8	
7	X2CrNiMoN22-5-3	50	600	150	8	
8	X2CrNiMoN22-5-3	50	600	150	16	
9	X2CrNiMoN22-5-3	50	600	250	16	
10	X2CrNiMoN22-5-3	50	600	250	16	

Handwritten signature or mark in blue ink.

Lp.	Grupa stali	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Ilość, sztuk	Rysunek
1	7.1	25	600	150	8	
2	7.1	25	600	150	8	
3	7.1	25	600	150	16	
4	7.1	25	600	250	16	
5	7.1	25	600	250	16	

Handwritten signature in blue ink.



6	7.1	50	600	150	8	
7	7.1	50	600	150	8	
8	7.1	50	600	150	16	
9	7.1	50	600	250	16	
10	7.1	50	600	250	16	

Handwritten signature in blue ink.

Uwagi: **(Wszystkie płyty jednego gatunku)**
(Wszystkie płyty wykonac ze stali tego samego, wybranego gatunku)

1. Gatunki stali z grupy 8.1 - X2CrNi18-9 lub X5CrNi18-10 lub X6CrNiTi18-10 lub X6CrNiNb18-10 - **DO WYBORU**
2. Gatunki stali z grupy 7.1 - X6Cr13 lub X6Cr17 - **DO WYBORU**
3. Chropowatość powierzchni cięcia - Rz ≤ 70,0 μm
4. Na każdej próbce oznaczyć gatunek stali naklejką lub w sposób mikroudarowy
5. Ukosowanie próbek - obróbka mechaniczna.

