**焊接工艺规程(WPS)**

|  |  |
| --- | --- |
| 工艺规程编号： {{text:工艺规程编号}} | |
| 工艺编号： {{text:工艺编号}} | 接头： {{text:接头}} |
| 工艺评定名称： {{text:工艺评定名称}} | |
| 焊工或操作者： {{text:焊工或操作者}} | 证书名称： {{text:证书名称}} |
| 焊接过程： {{text:焊接过程}} | 接头类型：{{text:接头名称}} |
| 母材1牌号[标准]： {{text:母材1牌号}} | 母材2牌号[标准]：{{text:母材2牌号}} |
| 母材厚度t1/t2 [mm]： {{text:母材厚度}} | 焊角厚度(喉高)[mm]： {{text:焊角厚度}} |
| 接头长度[mm]： {{text:接头长度}} | |
| 焊前准备：{{text:焊前准备}} | |
| 焊接位置： {{text:焊接位置}} | 根部开槽/衬垫情况： {{text:根部开槽衬垫情况}} |
| 焊接准备细节：{{text:焊接准备细节}} | |

|  |  |
| --- | --- |
| 焊接接头形式 | 焊接顺序 |
| |  | | --- | | {{text:焊接接头形式参数}} |   {{image:焊接接头形式}} | |  | | --- | | {{text:接头}} |   {{image:焊接顺序}} |

焊接工艺参数：

{{table:焊接工艺参数}}

填充金属类别：{{text:填充金属类别}}

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 层道 | 填充金属名称 | |
| {{text:层道}} | {{text:填充金属名称}} | |
| 焊材烘干规定： {{text:焊材烘干规定}} | | | |
| 保护气体：{{text:保护气体}} | | 保护气体流量[l/min]：{{text:保护气体流量}} | |
| 根部保护气体： {{text:根部保护气体}} | | 根部保护气体流量[l/min]： {{text:根部保护气体流量}} | |
| 预热温度[℃]： {{text:预热温度}} | | 层间温度[℃]： {{text:层间温度}} | |
| 焊后热处理： {{text:焊后热处理}} | | 加热和冷却速度\*： {{text:加热和冷却速度}} | |
| 其它说明\* | | | |
| 焊丝干伸长度[mm]：{{text:焊丝干伸长度}} | | 摆动（焊道最大宽度）[mm]： {{text:摆动}} | |
| 脉冲焊接情况：{{text:脉冲焊接情况}} | | 等离子焊接情况： {{text:等离子焊接情况}} | |
| 焊枪角度：{{text:焊枪角度}} | | | |
| 备注： | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 编制 |  | 校对 |  | 审核 |  | 批准 |  |
| 日期 | {{date:}} | 日期 | {{date:}} | 日期 | {{date:}} | 日期 | {{date:}} |

\*如果需要