

označení vzorku		04	05	06	07	08	09	10	11	12	13
<b>1. vrstva</b>											
svařování	svařovací proud (A)	172	172	172	172	172	172	172	172	172	172
	svařovací napětí (V)	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7
	svařovací rychlost (cm/min)	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	rychlost podávání drátu (m/min)	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	směr svařování <sup>2</sup>	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad
trasování	L_bias	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	L_gain	20	20	20	20	10	20	30	40	50	60
	V_gain	20	20	20	20	10	20	30	40	50	60
	L_tracking limit per cycle (mm)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
rozkyv	amplituda (mm)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	frekvence (Hz)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	výdrž na pravé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	výdrž na levé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
<b>2. vrstva</b>											
svařování	svařovací proud (A)	155	155	155	155		155		155	155	
	svařovací napětí (V)	17.1	17.1	17.1	17.1		17.1		17.1	17.1	
	svařovací rychlost (cm/min)	25	25	25	25		25		25	25	
	rychlost podávání drátu (m/min)	5.6	5.6	5.6	5.6		5.6		5.6	5.6	
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45	45	45	45		45		45	45	
	směr svařování <sup>2</sup>	vzad	vzad	vzad	vzad		vzad		vzad	vzad	
trasování	L_bias	0	0	0	0		0		0	0	
	L_gain	20	20	20	20		20		40	50	
	V_gain	20	20	20	20		20		40	50	
	L_tracking limit per cycle (mm)	1	1	1	1		1		1	1	
rozkyv	amplituda (mm)	2	2	2	2		2		2	2	
	frekvence (Hz)	2	2	2	2		2		2	2	
	výdrž na pravé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1		0.1		0.1	0.1	
	výdrž na levé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1		0.1		0.1	0.1	
<b>3. vrstva</b>											
svařování	svařovací proud (A)			155	155		155		155		
	svařovací napětí (V)			17.1	17.1		17.1		17.1		
	svařovací rychlost (cm/min)			25	25		25		25		
	rychlost podávání drátu (m/min)			5.6	5.6		5.6		5.6		
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)			45	45		45		45		
	směr svařování <sup>2</sup>			vzad	vzad		vzad		vzad		
trasování	L_bias			0	0		0		0		
	L_gain			20	20		20		40		
	V_gain			20	20		20		40		
	L_tracking limit per cycle (mm)			1	1		1		1		
rozkyv	amplituda (mm)			2	2		2		2		
	frekvence (Hz)			2	2		2		2		
	výdrž na pravé straně (s)			0.1	0.1		0.1		0.1		
	výdrž na levé straně (s)			0.1	0.1		0.1		0.1		

<sup>1</sup> Úhel měřen mezi osou elektrody a pásnicí.

<sup>2</sup> Úhel mezi osou elektrody a směrem svařování: svařování vzad 75°, vpřed 105°.

označení vzorku		14	15	16	17	18	19	20	21	22
<b>1. vrstva</b>										
svařování	svařovací proud (A)	172	172	172	172	172	172	172	172	172
	svařovací napětí (V)	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7
	svařovací rychlost (cm/min)	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	rychlost podávání drátu (m/min)	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45	45	35	55	35	35	35	35	35
	směr svařování <sup>2</sup>	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad
trasování	L_bias (%)	0	-2	0	0	0	0	0	0	0
	L_gain	60	40	40	40	40	40	40	40	40
	V_gain	60	40	40	40	40	40	40	40	40
	L_tracking limit per cycle (mm)	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
rozkyv	amplituda (mm)	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	frekvence (Hz)	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	výdrž na pravé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	výdrž na levé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
<b>2. vrstva</b>										
svařování	svařovací proud (A)					155	155	155	155	155
	svařovací napětí (V)					17.1	17.1	17.1	17.1	17.1
	svařovací rychlost (cm/min)					25	25	25	25	25
	rychlost podávání drátu (m/min)					5.6	5.6	5.6	5.6	5.6
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)					55	55	55	55	55
	směr svařování <sup>2</sup>					vzad	vzad	vzad	vzad	vzad
trasování	L_bias					0	-3	-6	-12	0
	L_gain					40	40	40	40	40
	V_gain					40	40	40	40	40
	L_tracking limit per cycle (mm)					0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
rozkyv	amplituda (mm)					2	2	2	2	2
	frekvence (Hz)					2	2	2	2	2
	výdrž na pravé straně (s)					0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	výdrž na levé straně (s)					0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
<b>3. vrstva</b>										
svařování	svařovací proud (A)									155
	svařovací napětí (V)									17.1
	svařovací rychlost (cm/min)									25
	rychlost podávání drátu (m/min)									5.6
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)									45
	směr svařování <sup>2</sup>									vzad
trasování	L_bias									0
	L_gain									40
	V_gain									40
	L_tracking limit per cycle (mm)									0.4
rozkyv	amplituda (mm)									2
	frekvence (Hz)									2
	výdrž na pravé straně (s)									0.1
	výdrž na levé straně (s)									0.1

<sup>1</sup> Úhel měřen mezi osou elektrody a pásnicí.

<sup>2</sup> Úhel mezi osou elektrody a směrem svařování: svařování vzad 75°, vpřed 105°.

označení vzorku		23	24	25	26	27	28
<b>1. vrstva</b>							
svařování	svařovací proud (A)	172	172	172	172	172	155
	svařovací napětí (V)	17.7	17.7	17.7	17.7	17.7	17.1
	svařovací rychlost (cm/min)	25	25	25	25	25	35
	rychlost podávání drátu (m/min)	6.7	6.7	6.7	6.7	6.7	5.6
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45	45	45	45	45	45
	směr svařování <sup>2</sup>	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad	vzad
trasování	L_bias (%)	0	0	0	0	0	0
	L_gain	40	40	40	40	40	40
	V_gain	40	40	40	40	40	40
	L_tracking limit per cycle (mm)	1	1	1	1	1	1
rozkyv	amplituda (mm)	2	2	2	2	2	2
	frekvence (Hz)	2	2	2	2	2	2
	výdrž na pravé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	výdrž na levé straně (s)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
<b>2. vrstva</b>							
svařování	svařovací proud (A)	155		155	155	155	155
	svařovací napětí (V)	17.1		17.1	17.1	17.1	17.1
	svařovací rychlost (cm/min)	25		25	25	25	35
	rychlost podávání drátu (m/min)	5.6		5.6	5.6	5.6	5.6
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45		45	45	45	45
	směr svařování <sup>2</sup>	vpřed		vpřed	vpřed	vzad	vzad
trasování	L_bias	0		0	0	0	0
	L_gain	40		40	40	40	40
	V_gain	40		40	40	40	40
	L_tracking limit per cycle (mm)	1		1	1	1	1
rozkyv	amplituda (mm)						
	frekvence (Hz)						
	výdrž na pravé straně (s)						
	výdrž na levé straně (s)						
<b>3. vrstva</b>							
svařování	svařovací proud (A)	155		155	185	155	155
	svařovací napětí (V)	17.1		17.1	18.3	17.1	17.1
	svařovací rychlost (cm/min)	25		25	25	25	35
	rychlost podávání drátu (m/min)	5.6		5.6	7.6	5.6	5.6
	sklon hořáku v příčném směru <sup>1</sup> (°)	45		45	45	45	45
	směr svařování <sup>2</sup>	vpřed		vpřed	vpřed	vzad	vzad
trasování	L_bias	0		0	0	0	0
	L_gain	40		40	40	40	40
	V_gain	40		40	40	40	40
	L_tracking limit per cycle (mm)	1		1	1	1	1
rozkyv	amplituda (mm)						
	frekvence (Hz)						
	výdrž na pravé straně (s)						
	výdrž na levé straně (s)						

<sup>1</sup> Úhel měřen mezi osou elektrody a pásnicí.

<sup>2</sup> Úhel mezi osou elektrody a směrem svařování: svařování vzad 75°, vpřed 105°.