



Svařování sklápěčových bočnic 40/65mm

Účel a cíl informace:

Doporučit prodeji a výrobě standard pro svařování sklápěčových bočnic.

Obsah TI:

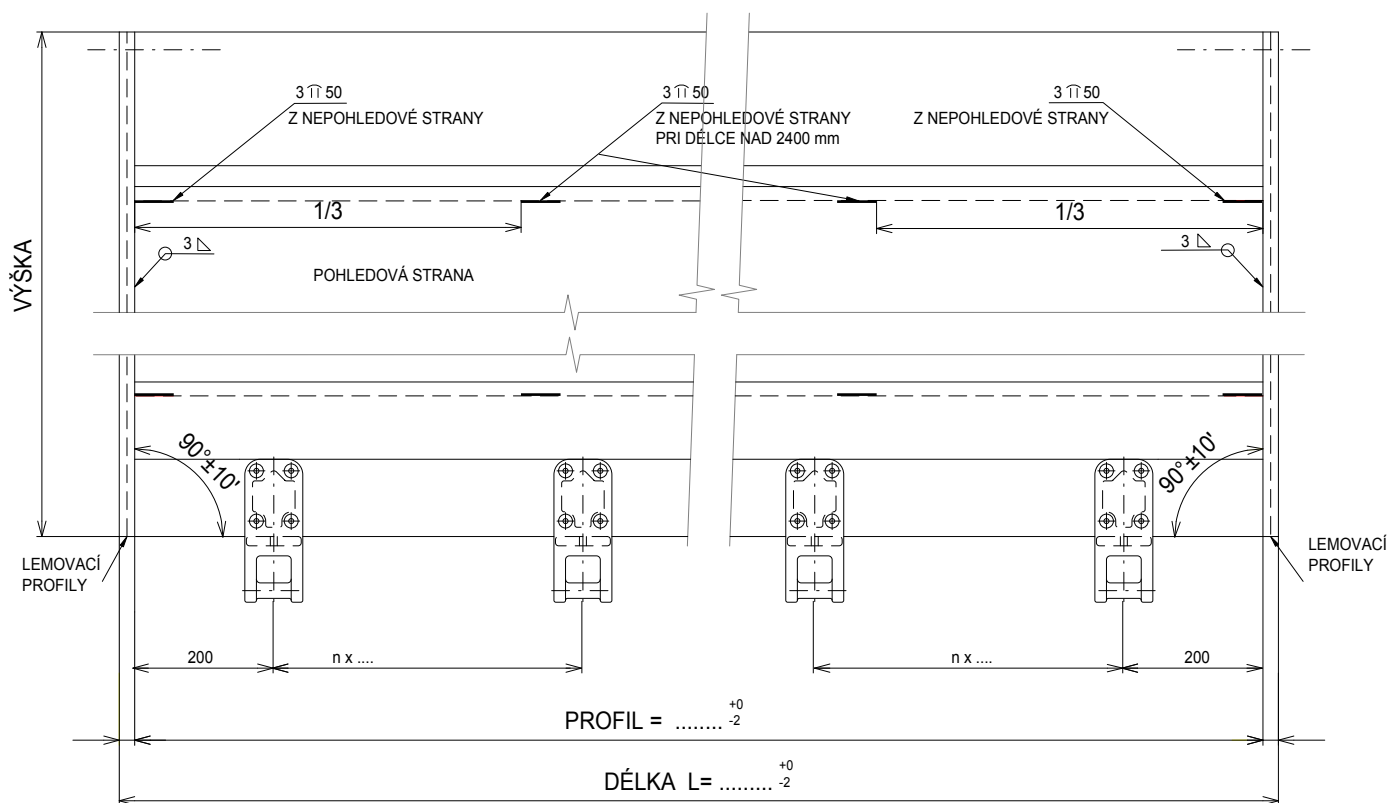
Sklápěčové bočnice do 2400mm (délky):

- Lemovací profily přivařit obvodovým koutovým svarem 3 mm
- Z nepohledové strany
- v zámcích od lemovacího profilu svary II 3mm dlouhé 50mm

Sklápěčové bočnice nad 2400 mm (délky):

- Lemovací profily přivařit obvodovým koutovým svarem 3 mm
- Z nepohledové strany
- v zámcích od lemovacího profilu svary II 3mm dlouhé 50mm
- v zámcích od lemovacího profilu v 1/3 délky bočnice svary II 3mm dlouhé 50mm

Viz. výkres 07-000137 (Obr. 1)



Obr.1

Výkres 07-000137

Přišroubování pantů skrze celou bočnici není standard (šroubované bočnice).

Svařování:

Svařovací agregát : FRONIUS VR 400

- svařovací drát: Ø1,2 mm
- složení: DIN 1732 S - Al Mg3
- rychlost posuvu drátu: 1,0 - 24,0 m/min
- ochranná atmosféra : Argon
- rozsah proudu : 3 A - 400 A
- svařovací napětí : 15,5 V - 31,5 V

Svařovací proud a napětí pro jednotlivé svary:

Výplňové profily:

- lemový svar 2
- hliník: I = 80 A - 100 A; U = 18 V - 24 V
- elox: I = 70 A - 90 A; U = 18 V - 24 V

Lemovací profily k výplni:

- koutový svar 2
- hliník: I = 90 A - 150 A; U = 18 V - 24 V
- elox: I = 80 A - 140 A; U = 18 V - 24 V

Poznámka:

V případě, že si zákazník dodá vlastní technickou dokumentaci, je potřeba svařovat podle dodané dokumentace.

Termín: okamžitě