



## Svařování sklápěčových bočnic 40/65 mm

### Účel a cíl informace:

Doporučit prodeji a výrobě standard pro svařování sklápěčových bočnic.

### Obsah TI:

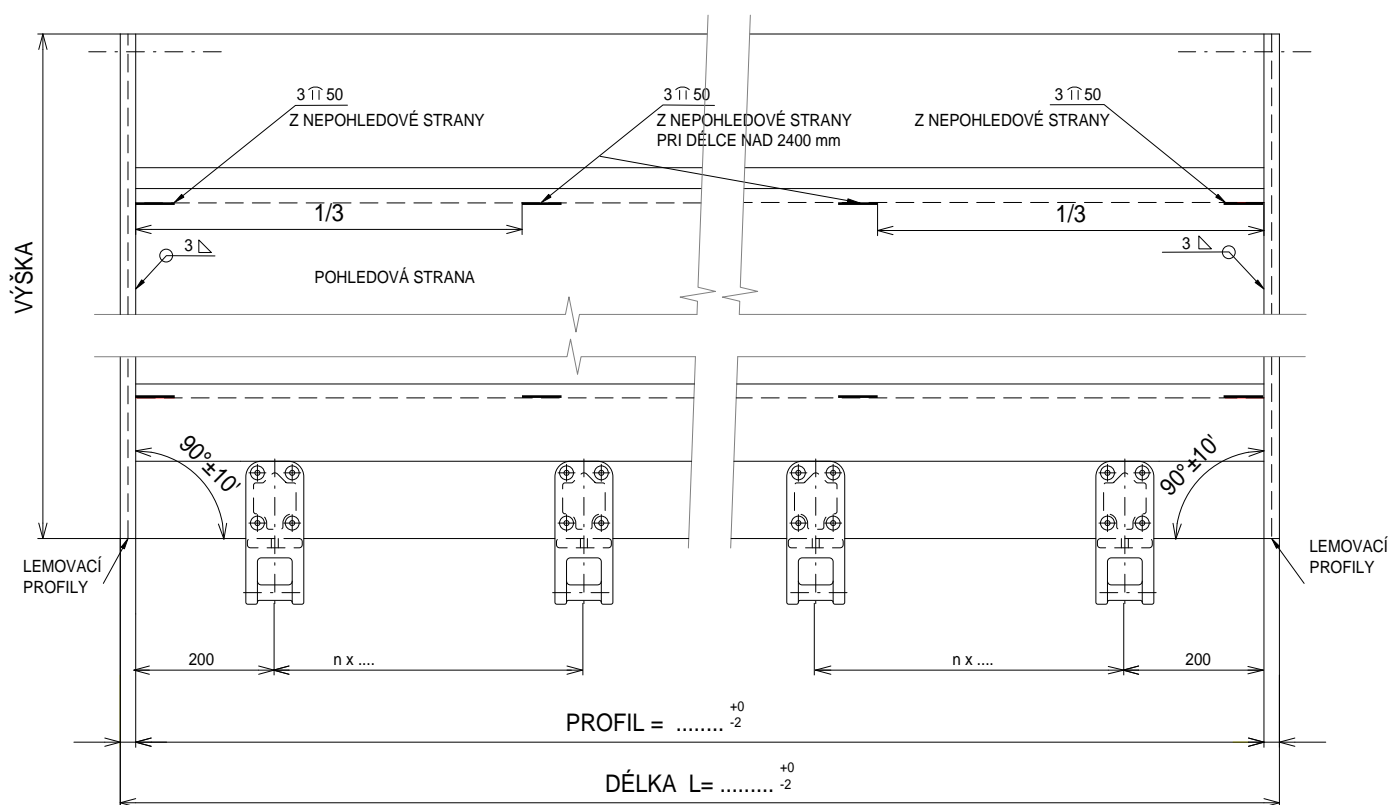
Sklápěčové bočnice do 2400 mm (délky):

- 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

**Svařování:**

Svařovací agregát : FLEX 400 A

- 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 : 15 - 400 A
- svařovací napětí : 0-50,0 V

**Svařovací proud a napětí pro jednotlivé svary:**

Výplňové profily:

- lemový svar 3
- hliník: 102 A, 24 V
- elox: 79 A, 28 V

Lemovací profily k výplni

- koutový svar 3
- hliník: 122 A, 22 V
- elox: 99 A, 24 V

**Poznámka:**

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

**Termín:** okamžitě