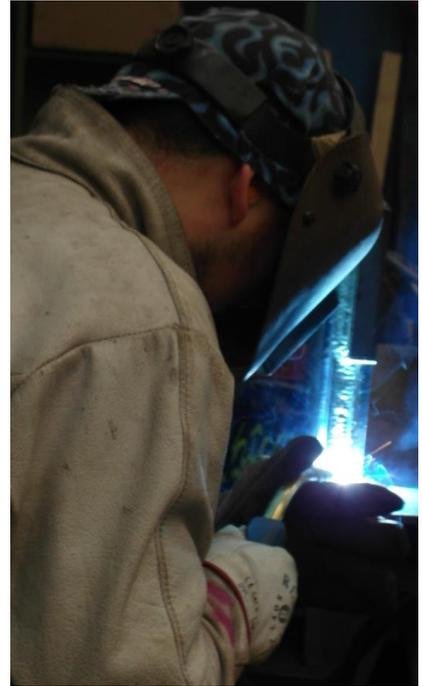
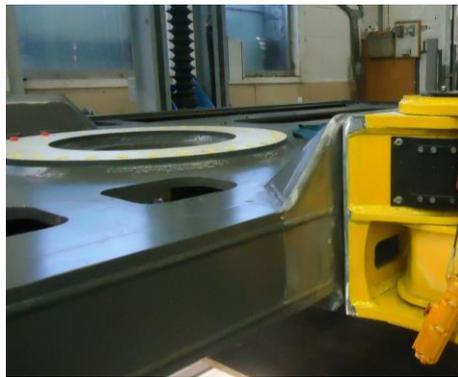
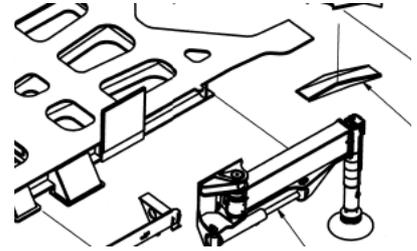


Schwenkstütze für Güterwagen - CL1



SPEZIFIKATION

- Konsole Schwenkarm
- EN15085 CL1
- Werkstoff S355J2+N, S460NL
- Werkstoff S690QL, S890QL
- Bleche 25 mm
- Schweissposition PA, PF, PE
- Prüfumfang CT3
- Arbeitsprobe PT, VT, Makro

HERAUSFORDERUNG

Die Schwenkstützen sind an die Konsolen vom Untergestell anzuschweißen. Es ergeben sich Werkstoffpaarungen aus den Feinkornstählen S460NL, S690QL, S890QL und S355J2+N. Da die Teile im Werk nicht gedreht werden können, müssen die Konsolen in verschiedenen Schweissposition (Überkopf-, Steig- und Wannenposition) an das Untergestell geschweisst werden.

LÖSUNG

Konsole und Schwenkarm wurden ausgemessen und die Schweissnahtvorbereitung nach angepasster Zeichnung ausgeführt. Mittels zweier Arbeitsproben konnte das Schweissverfahren verifiziert werden. Die Arbeitsprobe wurde an 9 Schnitten mit Makroschliff und Farbeindringprüfung geprüft. Das Vorgehen wurde nach dem Prüf- und Fertigungsfolgeplan umgesetzt. Mit verschiedenen Nahtformen wie Kehlnähte, V-, HV-, Y-Nähte und konstanter Vorwärmung wurde verschweisst. Die Schweissnähte mit einer Qualität von CP C2 wurden nach 2 Tagen visuell und Magnetpulver geprüft und abgenommen.