



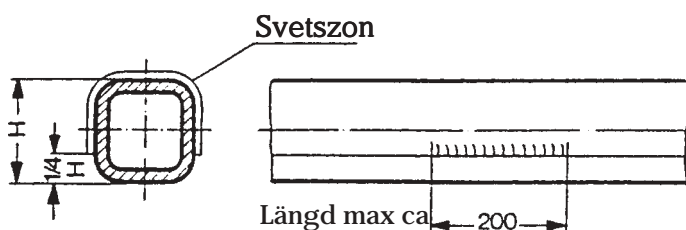
Grupp 00	Nummer 01-79	
	Datum 1979-01-22	Ers.med.

Riktlinjer för svetsning på BPW-axelkroppar

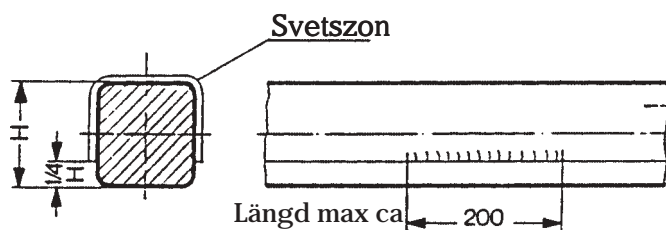
Vid inbyggnad av släpvagnsaxlar är det ibland erforderligt att svetsa fast detaljer på axelkroppar. BPW-axlar är därför tillverkade av svetsbart material. Axelkropparna behöver ej förvärmas vid svetsning. Bärighet och övrig funktion påverkas ej om följande punkter beaktats:

1. Använd kalkbasisk elektrod IXs
2. Svetsa ej grövre än $a = \triangle 5 \text{ mm}$
3. Undvik djupa svetskratrar
4. Kontrollera toe-in och skränkning, korrigera om max. toleranser överskridits.
5. Följ nedanstående skisser beträffande svetszoner och svetslängder.

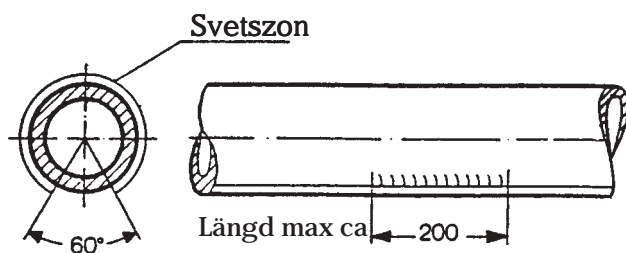
Material: St 52-3



Material: St 52-3 Sg



Material: St 52-3



Material: St 52-3 Sg

