

## Schweißbeispiel „Gesperrter Bereich“, METRO Rom/Italien



Um das Verschweißen beider Schienen zu verhindern, wurde die Pendelbreite bei Punkt 3, von 62 auf 55% reduziert. Das Ende der Schweißung bei P5, wurde mehr zur Mitte gesetzt, um ein Abfließen während der Endverzögerung zu vermeiden.

E:\Dorn-Systeme\Tools\Surfacing.rdo

```

00235234 P00|01 10 00 25
X:-00001 Y:+00000 Z:+00081
  
```

	30	58	30	14	14
	88 cm/min	117 cm/min	58 cm/min	33 cm/min	33 cm/min
P1	01	12			
P2	62	12			
P3	55	12			
P4	55	12			
P5	01	12		15	40
P6	00	00			
P7	00	00			

35 cm/min 4.4 mm

	X/Y Point	X/Y mm	↔ mm
P1:			1
P2:	0/-3785	0/-423	50
P3:	0/-4041	0/-452	44
P4:	0/-5295	0/-593	44
P5:	48/-5453	9/-610	1
P6:	0/0	0/0	0
P7:	0/0	0/0	0

Dieses Bild wurde vom Daten-Austausch-Programm RD2000-S erzeugt. Alle Schweißparameter können auf einen lokalen Rechner übertragen und gespeichert werden. Die Software kann Teil eines Qualitäts-Management-Systems sein, oder zur Verwendung der Schweißdaten bei späteren Arbeiten benutzt werden.

