



Záverečná karta projektu

Názov projektu

Evidenčné číslo projektu **VMSP-P-0031-09**

Univerzálny 6-osový zvarací a navárací technologický komplex s využitím oblúkových metód

Zodpovedný riešiteľ **Ing. Jozef Guspan**

Príjemca **PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.**

Názov pracoviska, na ktorom bol projekt riešený

1. PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s., Kopčianska 14, Bratislava
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

Názov a štát zahraničného pracoviska, ktoré spolupracovalo pri riešení

- 1.
- 2.
- 3.

Udelené patenty/podané patentové prihlášky, vynálezy alebo úžitkové vzory, ktoré sú výsledkami projektu

- 1.
- 2.
- 3.

Najvýznamnejšie publikácie (knihy, články, prednášky, správy a pod.) zhrňujúce výsledky projektu – uveďte aj publikácie prijaté do tlače

1. Kolenič F., Guspan J.: Progresívne modulárne zostavy na zváranie a naváranie použitím oblúkových metód, Zvárač VIII/1/2011, str. 11-15.
2. Guspan J., Kolenič F.: Automatizované technologické komplexy pre zvaracie a naváracie procesy, Zvárač VIII/2/2011, zadané do tlače.
- 3.
- 4.
- 5.

Uplatnenie výsledkov projektu

Vyvinuté modely zariadení, overené technológie a aplikovateľné výsledky budú využité v rámci odbornej činnosti PRVEJ ZVÁRAČSKEJ, a.s. pri navrhovaní nových univerzálnych výrobných systémov s použitím oblúkových metód zvarovania a navárania, ako aj pri poskytovaní služieb pre potenciálnych priemyselných odberateľov..

CHARAKTERISTIKA VÝSLEDKOV

Súhrn výsledkov riešenia projektu a naplnenia cieľov projektu v slovenskom jazyku (max. 20 riadkov)

Najdôležitejšie výsledky riešenia sú:

6 modelov zariadení (modul zvarovania a navárania jedným až 4 horákmi, modul duo portálov, modul spodného lineárneho polohovania, modul pre rotačné polohovanie, modul pre podopretie dlhých rotačných dielcov, modul upínania dlhých nosníkových dielcov)

3 overené technológie (zvarovanie nosníkových prvkov 4 horákmi nepretržitým alebo prerušovaným zvarom, naváranie oteruvzdorných vrstiev na ploché dielce, kompletizačné zvary dielcov kontajnerového typu)

4 aplikovateľné výsledky (aplikácia CMT technológie na tenkých plechoch, návarový proces pre dosiahnutie oteruvzdornosti povrchu pri vyšších teplotách, aplikácia návarov na úzke, tepelne namáhané povrchy, agregatizácia zvaracích a naváracích systémov pre rôzne typy dielcov)

Súhrn výsledkov riešenia projektu a naplnenia cieľov projektu v anglickom jazyku (max. 20 riadkov)

The most important results of solution are as follows:

6 equipment modules (a module for welding and surfacing with one and/or up to 4 torches, a module of duo gantries, a module of lower linear positioning, a module for rotary positioning, a module for supporting long rotary parts, a module for clamping long beam parts)

3 approved technologies (welding of beam elements with 4 torches by a continuous and/or interrupted weld, surfacing of wear-resistant layers on flat parts, assembling welds in parts of container type)

4 applicable results (application of CMT technology for thin sheets, surfacing process for achieving wear resistance of surface at elevated temperatures, application of weld deposits on the narrow, thermally loaded surfaces, aggregation of welding and surfacing systems for different types of parts)

Svojím podpisom potvrdzujem, že údaje uvedené v záverečnej karte sú pravdivé a úplné a súhlasím s ich zverejnením.

Zodpovedný riešiteľ

Ing. Jozef Guspan

V Bratislave 25. 08. 2011

Štatutárny zástupca príjemcu

Ing. Peter Fodrek, PhD.

Ing. Jana Rychtáriková

V Bratislave 25. 08. 2011

.....
podpis zodpovedného riešiteľa

.....
podpis štatutárneho zástupcu príjemcu