

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 13 x 100 rekonstrukce Třebíč

| | |
|--|---|
| <i>Termín</i> | 39.KT/09/2018 |
| <i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i> | PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Ing. David Pospíšil, IWE |
| <i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i> | AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH |
| <i>Typ svařovacího stroje a pistole</i> | POWER PACKAGE- 2xPRO-I 1300 a GD-22s |
| <i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i> | Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 6 mm |
| <i>Elektro připojení</i> | Jištění 80 A, 15 m prodloužení přívodní kabelace |
| <i>Rozměr přivařovaného trnu</i> | SD 13 x 100 |
| <i>Nastavené parametry</i> | Svařovací proud: 1.000 A Svařovací čas: 600 msec Předsazení trnu: 3,0 mm Zdvih: 2,5 mm |



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Zemnění bylo připevněno na konstrukci, na kterou se trny montovali. U montáže trnů SD 13, probíhalo svařování bez problémů.

S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě nehody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.



Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.

Všechny trny přivařeny tak, že nebyla nutná žádná dodatečná úprava nebo nutnost trny odbrousit a přivařit znovu.