

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 19 x 150 překlad stavba Rudolf Jelinek

Praha Smíchov

<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 2 x 32 A, bez prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu a počet</i>	SD 19 x 150 270 ks
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.600 A Svařovací čas: 900 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 4,0 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Zemnění bylo připevněno na konstrukci, na kterou se trny montovali.</p> <p>U montáže trnů SD 19, probíhalo svařování bez problémů. Svařováno bylo i přes požadavek svařování krajní řady bez příložky.</p> <p>Oprava nebyla prováděna, ale s odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.</p> <p>Přibližně u osmi kusů z 270 nedotažená tavenina na cca 20 % průměru.</p> <p>Doporučena oprava, tzn. dotažení taveniny pomocí jiné svařovací metody.</p>

