

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 22 x 125 S235 na I profily. Cyklolávka Olomouc

<i>Termín</i>	23. KT/06/2018
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT 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 63 A, 15 m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 125
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 2.000 A Svařovací čas: 1.000 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 5,0 mm Tlumení: 21 ms⁻¹



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Pět navařených trnů na I profilu, zatíženy ohnutím na 60-45°. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. S ohledem na pozitivní zkoušku, bylo započato s přivařováním na I profily, dle výkresu a označení.</p> <p>Zemnění bylo připevněno na konstrukci vždy na obou koncích profilu.</p> <p>Svařování probíhalo bez problémů, pouze v krajních polohách a v místech, kde nebylo možno položit příložku nebyl svarový kov po celém průměru.</p> <p>Svarová tavenina ve většině případů byla pravidelná a při kontrole poklepem i vizuálně bylo vše vyhovující.</p> <p>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, doporučena oprava v návaznosti na ČSN EN ISO 14555.</p>

