

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na speciální konstrukci lávky, oboustranně proti sobě

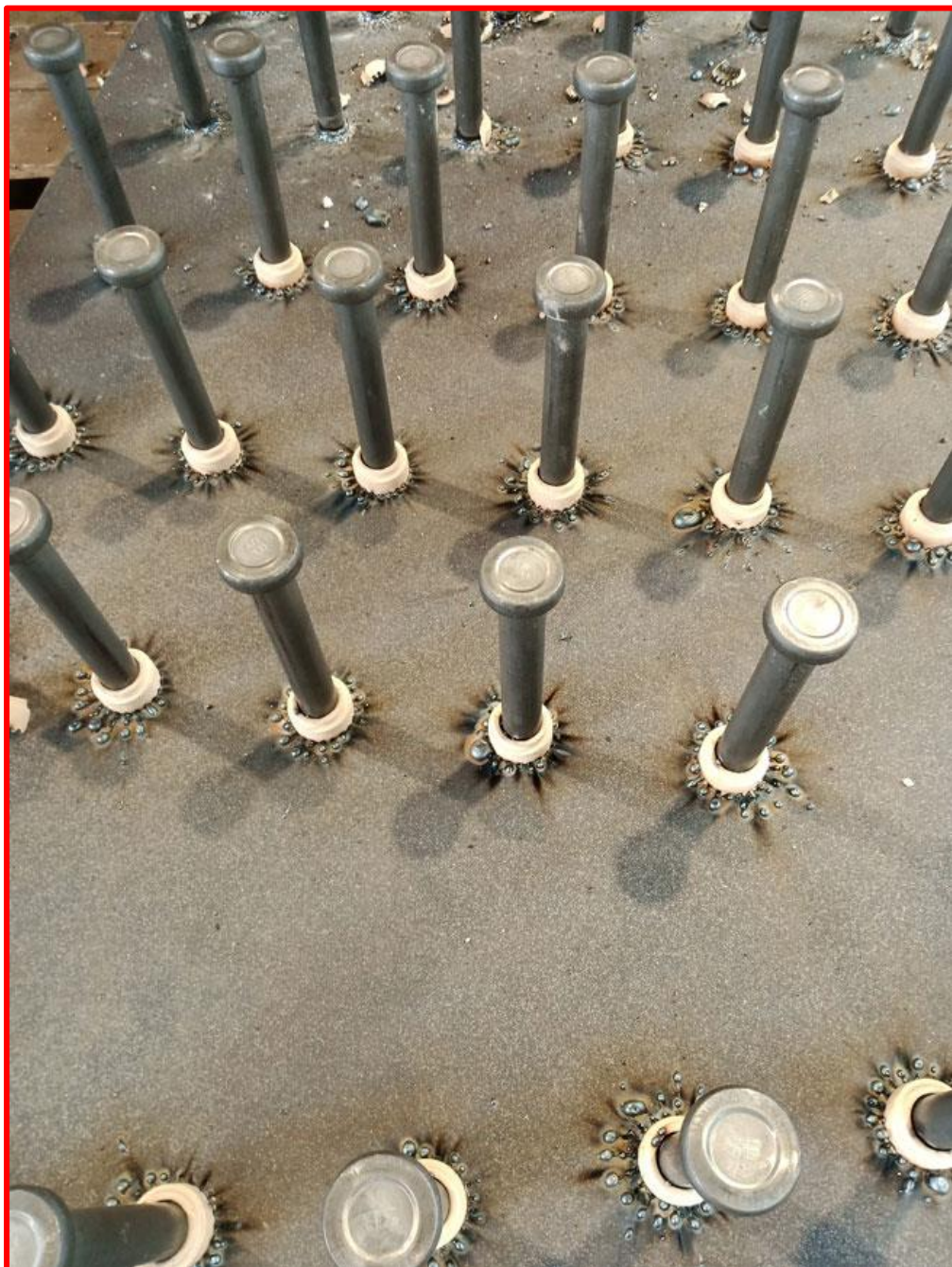
<i>Termín</i>	18.KT/2021
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE 2 x PRO-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: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 150 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 850 sec
Předsazení trnu: 5,0 mm
Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány uhlopříčně na jednotlivé díly.</p> <p>Všechny díly, na které se trny přivařovaly byly očištěny trýskáním. Z celkového počtu 170 ks trnů neopravován ani jeden kus. Svařování bylo prováděno na důlčík.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem. Při svaru docházelo k většímu rozstříku v okolí vně keramického kroužku. Příčinou bylo mírně vyšší nastavení předsazení trnu před keramický kroužek. U mostních konstrukcí toto nastavení provádíme standardně, z důvodu vyšší kvality provaření. Navíc nevzniká problém s neuzavřením taveniny okolo celého průměru trnu.</p> <p>Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili</p>

*keramický kroužek kvůli kontrole
pravidelnosti výronu taveniny.
Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.*



