

PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ SE ZÁVITEM MR 16 x 35 na ocelový svařenec ventilátoru, kolem otvoru

<i>Termín</i>	45.KT/2020
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spráhovacích trnů</i>	AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	PRO-I 1300 a GD-22s
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1.000 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	MR 16 x 35 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.000 A Svařovací čas: 450 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,0 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vizualní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Přivařeno bylo dohromady 5 ks trnů, které byly ohnuty kladiva.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevněny vně ventilátoru a postupně posunovány.</p> <p>Vzhledem k umístění svorníků u okraje otvoru jsme přikládali příložku z důvodu obavy z jednostranného foukání elektrického oblouku a tím vzniku nerovnoměrné taveniny okolo průměru.</p> <p>Svařování bez problému mimo jeden svorník, kdy došlo k zadrhnutí o keramický kroužek. Vadně přivařený svorník jsme uřezali, místo zabrousili a po novém označení jsme svorník znovu přivařili.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizualní kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu provedena oprava formou odbroušení a přivaření nového svorníku.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující. Trny byly zkráceny o cca 3,0 mm.</p>

