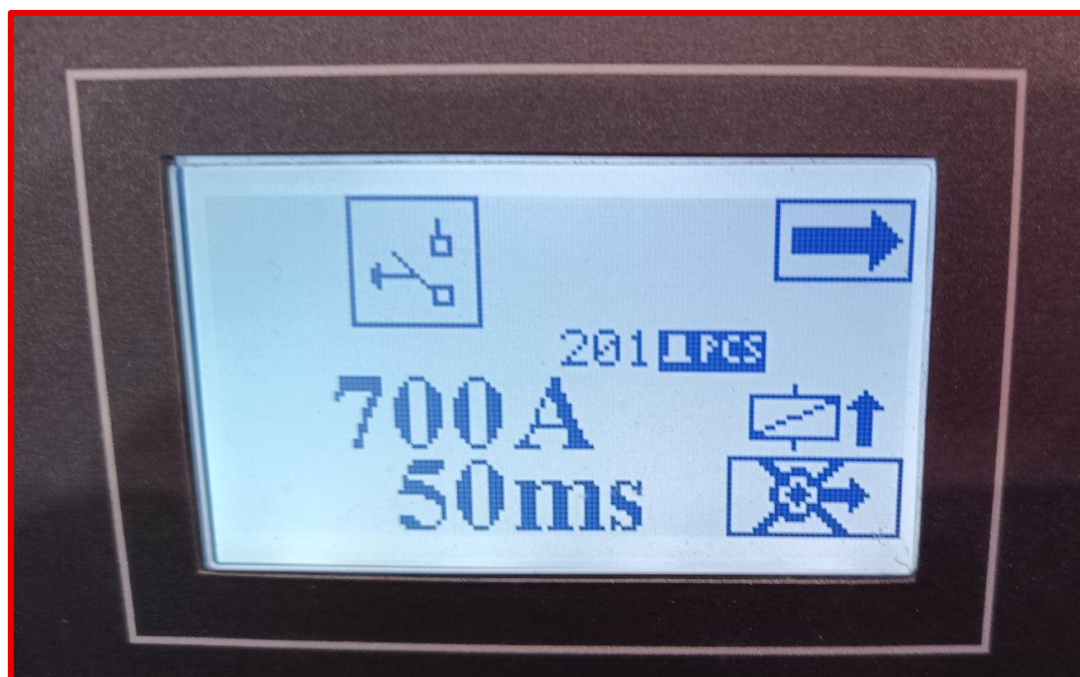


# **PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ MR 8 x 20 1.4301 na plech tl. 1,5 mm nerez**

<i>Termín</i>	<b>13.KT/2026</b>
<i>Dodavatel</i>  <i>Svařovací práce provedl</i>  <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE PRO-I 1300 a GD-12wms</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1 sec Zdvih pistole: 0,25-2,0 mm</b>
<i>Elektro připojení Prodloužení síť. kabelace</i>	<b>32 A bez</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>MR 8 x 20 1.4301</b>

<p><i>Nastavené parametry</i></p> <p><i>Vyhodnocovač stroje:</i></p>	<p><b>Svař. proud: 700 A</b>  <b>Svařovací čas: 50 msec</b>  <b>Předsazení trnu: 2,5 mm</b>  <b>Zdvih: 1,3 mm</b></p> <p><b>Svař. proud: 747 A</b>  <b>Svař. čas: 64 msec</b>  <b>Předsazení trnu: 3,00 mm</b>  <b>Zdvih: 1,1 mm</b>  <b>Hloubka průvaru: 2,2 mm</b></p>
<p><i>Prodloužení kabelace</i></p>	<p><b>Svařovací: 5 m</b></p>



## **Postup provádění a hodnocení**

<i>Nastavení stroje a pistole</i>	<p><b>Nastavení stroje dle našich zkušeností s ohledem na průměr svorníku, materiál a tloušťku podkladního plechu.</b></p> <p><b>Nastavení předsazení a zdvihu taky podle našich zkušeností, předsazení před keramický kroužek cca 2,5 mm, zdvih 1,3 mm.</b></p> <p><b>Vyhodnocovač stroje ukazoval předsazení 3,0 a zdvih přesně 1,1 mm.</b></p>
<i>Předvýrobní zkoušky</i>	<p><b>Přivařili jsme, jako předvýrobní zkoušku, 2 ks svorníků na plechy.</b></p> <p><b>Při ohýbání ve svěráku se zdeformoval podkladní plech.</b></p> <p><b>Navíc z druhé strany plechu viditelné probarvení po celém průměru.</b></p>
<i>Výrobní kontrola</i>	<p><b>Kontrolovali jsme zkrácení svorníku a vizuálně kroužek kolem trnu u několika kusů.</b></p>
<i>Zemnicí kabelace</i>	<p><b>Zemnicí kleště byly upnuty na ocelový podkladní stůl, uhlopříčně k místu svařování.</b></p>
<i>Průběh a problémy při svařování</i>	<p><b>Svařování probíhalo bez problémů.</b></p> <p><b>Na zajištění přesného místa svařování použita šablona, do které se vkládal plech, na který se svařovalo.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.</b></p>
<i>Opatření k nápravě</i>	<p><b>V případě vadných svarů (pórovitost, neúplný nebo nerovnoměrný výronek, nepřijatelná prstencová zkouška, délka trnu</b></p>

**po přivaření mimo stanovenou délku) musí být na tomto trnu provedena zkouška ohybem (15°). Nesmí dojít k vylomení trnu. Opatření k nápravě buď odstranění a opakování přivaření svorníku nebo oprava vhodnou svařovací metodou.**

