

PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ SE ZÁVITEM MR 8 x 25 na ocelový svařenec plošiny

<i>Termín</i>	32.KT/2019
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Svářečský dozor</i>	
<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- PRO-I 1300 a PHM-12
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1.000 msec Zdvih pistole: 1,8 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	MR 8 x 25 1.4301
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 600 A Svařovací čas: 130 msec Předsazení trnu: 2,0 mm Zdvih: 1,8 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Přivařeno bylo dohromady 5 ks trnů, které byly ohnuty kladiva.</p> <p>Zemnění bylo připevněno postupně na různá místa svařence.</p> <p>U montáže trnů MR 8 probíhalo svařování bez problémů i přesto, že se jednalo o přivařování nerezových svorníků na ocelovou konstrukci. Všechna místa svarů však byla obroušena.</p> <p>V jednom případě vystříkla tavenina a svorník tudíž neměl výron okolo celého průměru. Tento jsme odbrousili a na jeho místo přivařili nový.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální 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.</p> <p>Trny byly zkráceny o cca 2,5 mm.</p>

