

PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ s vnitřním závitem 14,6x30-M10 na konstrukci pece do Saudské Arábie

<i>Termín</i>	13.KT/2025
<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>	POWERPACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22 wms
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1,5 sec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	32A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	Ø 14,6 x 30 – M10
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.050 A

	<i>Svařovací čas: 750 msec</i> <i>Předsazení svorníku: 4,0 mm</i> <i>Zdvih: 3,0 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová kabelace 10 m</i> <i>Svařovací kabelace 10 m</i>



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Předem byla provedena zkouška na více kusech na desku a taky provedeny všechny zkoušky. Tedy jak ohybové, tak makro. Diskuze byla ještě s ohledem na požadovaní kapilární zkoušky na kroužku kolem svorníku.

To ale bylo vysvětleno a zákazník pochopila přijal jako irelevantní a zbytečné.

Před každou směnou je nutné provést zkušební svary a tyto ohnout, aby byla vyloučena nějaká závada před zahájením svařování.

Zemnicí kleště připevňovány na plechy vždy uhlopříčně nebo s ohledem na nerovnost konstrukce tak, aby bylo vyloučeno foukání EO.

V místě svaru provedeno broušení okují a označení polohy pomocí důlčíku.

Svařováno v polohách PA a PB. Konstrukce je kulatá, proto v případě přivařování na víka, byla tato polohována aby byla zajištěna poloha PA nebo PB.

Zatím zhotovena pouze víka v první etapě. Následovat budou trubkové části.

Přivařeno bylo cca 470 ks, včetně zkoušek.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.

U svorníků přivařovaných v jiných polohách než PA nebyla tavenina pravidelná okolo svorníku, tzn. v horní poloze tavenina nižší. V žádném z prováděných svarů ale nedošlo k neuzavření kroužku, což splňuje požadavky normy ČSN EN ISO 14555.

