

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 16 x 125 plech tl. 20 mm konstrukce

<i>Termín</i>	15.KT/2022
<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 16 x 125 S235
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 10 m Svařovací: 10 m





Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. 5 ks trnů přivařeno na plechtl. 20 mm a provedena mimo vizuální zkoušku, také zkouška ohybem na normou definovaný úhel.

Vzhledem k odpovídajícím výsledkům zkoušek bylo započato se svařováním. Poloha trnů na profilech byla označena důlčíkem a místo svaru bylo, s ohledem na silnou vrstvu okují, obroušeno.

Stroje zapojeny na zásuvku 63 A a přes rozvaděč na 2 x 32 A.

Přivařování trnů na plechy bez problémů. Celkově bylo přivařeno 72 ks trnů a 5 ks zkušebních.

Kontrola svarů/pevnost

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

Vzhledem k tomu, že žádný svar nevykazoval vady, byla prováděna kontrola poklepem kladivem namátkově.

Mimo výše uvedené, jsme namátkově kontrolovali zkrácení trnů, které bylo cca 3-4 mm, což plně odpovídá nastavení.