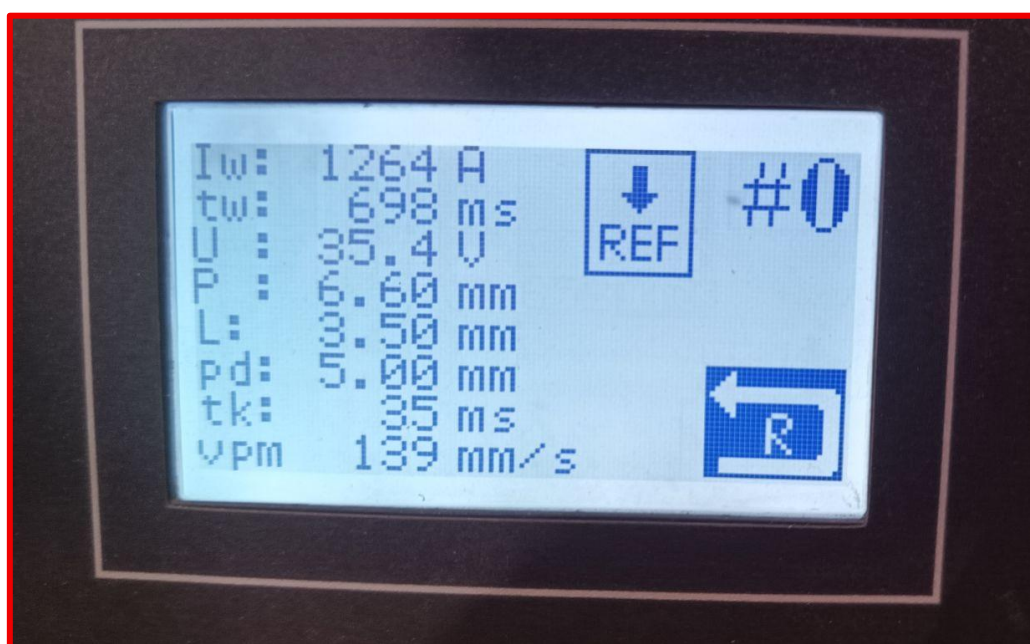


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 75 na profily mostu

<i>Termín</i>	20.KT/2026
<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 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 Prodloužení síť. kabelace</i>	2 x 32 A 25 m
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 75 S235

<p><i>Nastavené parametry</i></p> <p><i>Vyhodnocovač stroje:</i></p>	<p>Svař. proud: 1.250 A Svařovací čas: 650 msec Předsazení trnu: 6,6 mm Zdvih: 3,5 mm</p> <p>Svař. proud: 1.264 A Svař. čas: 698 msec Předsazení trnu: 6,6 mm Zdvih: 3,5 mm Hloubka průvaru: 5,0 mm</p>
<p><i>Prodloužení kabelace</i></p>	<p>Svařovací: 10 m</p>



Postup provádění a hodnocení

<i>Nastavení stroje a pistole</i>	Nastavení stroje dle přednastavených svařovacích parametrů uložených v software, případně hodnoty upraveny podle zkušeností. Nastavení předsazení a zdvihu potom podle našich zkušeností.
<i>Předvýrobní zkoušky</i>	Přivařili jsme, jako předvýrobní zkoušku, 10 ks trnů před zahájením svařování. Zkontrolovali jsme vizuálně, tzn. uzavřená tavenina okolo průměru trnu a zkrácení trnu po svaru. Mechanicky jsme ohnuli trny trubkou nebo kladivem o úhel větší než 60°.
<i>Výrobní kontrola</i>	Kontrolovali jsme zkrácení a vizuálně kroužek kolem trnu detailněji u prvního profilu.
<i>Zemnicí kabelace</i>	Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu, na kterém se svařovalo.
<i>Průběh a problémy při svařování</i>	Svařování bez problémů. Všechny trny přivařeny v pořádku. Při vizuální kontrole jsme nenašli žádné chyby, nebyl opravovaný žádný přivařený kus.
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola poklepem kladivem (ČSN EN ISO 14555). Trny jsou správně přivařeny, pokud po úderu kladivem „zvoní“.
<i>Opatření k nápravě</i>	V případě vadných svarů (pórovitost, neúplný nebo nerovnoměrný výronek,

nepřijatelná prstencová zkouška, délka trnu 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.

