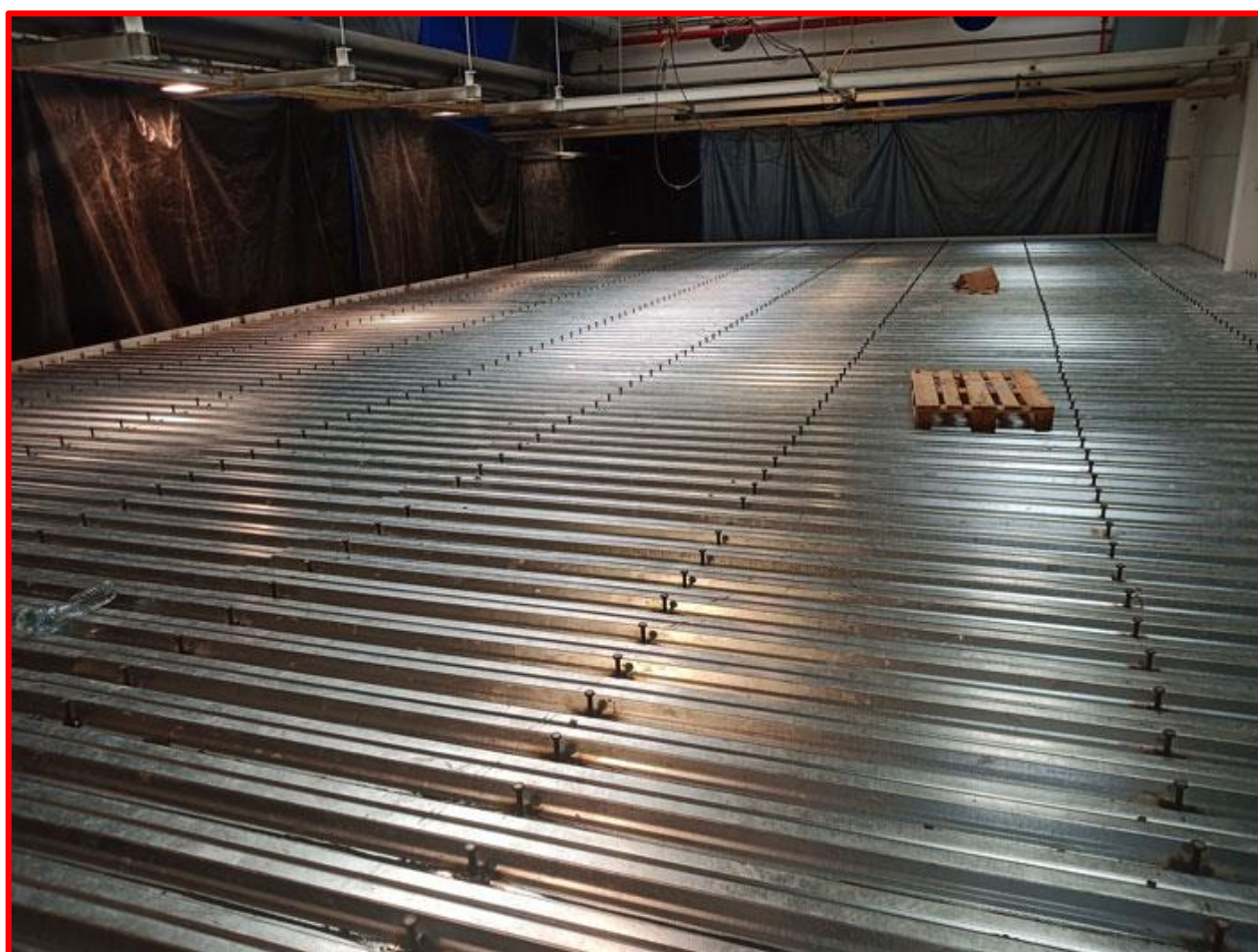


**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 16 x 100 skrz plech na konstrukci
profilů rekonstruované haly v závodě
Škoda a.s. Mladá Boleslav**

<i>Termín</i>	17.KT/2021
<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 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.300 A Svařovací čas: 1250 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 3,7 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 40 m Svařovací: 20/ 10 m





Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vzhledem k nepřipravenosti materiálu na tyto zkoušky, byly trny přivařeny na konečnou konstrukci a na nich provedena zkouška.</p> <p>Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Vzhledem ke špatné přístupnosti k profilům, jsme zemnicí kleště v prvním případě na obvodovou konstrukci a následně na již přivařené trny.</p> <p>I přesto, že plech byl uložen relativně dobře, ve spojích více plechů docházelo k opravám. Hlavní důvod ale nebyly plechy, ale především zbytky barvy, případně barva, kterou byly profily natřeny.</p> <p>Oprava špatně přivařeného trnu znamenala vysekání plechů v místě opravy a potom přivaření na původní místo.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</p> <p>Trny byly zkráceny o cca 4,0 mm.</p>

