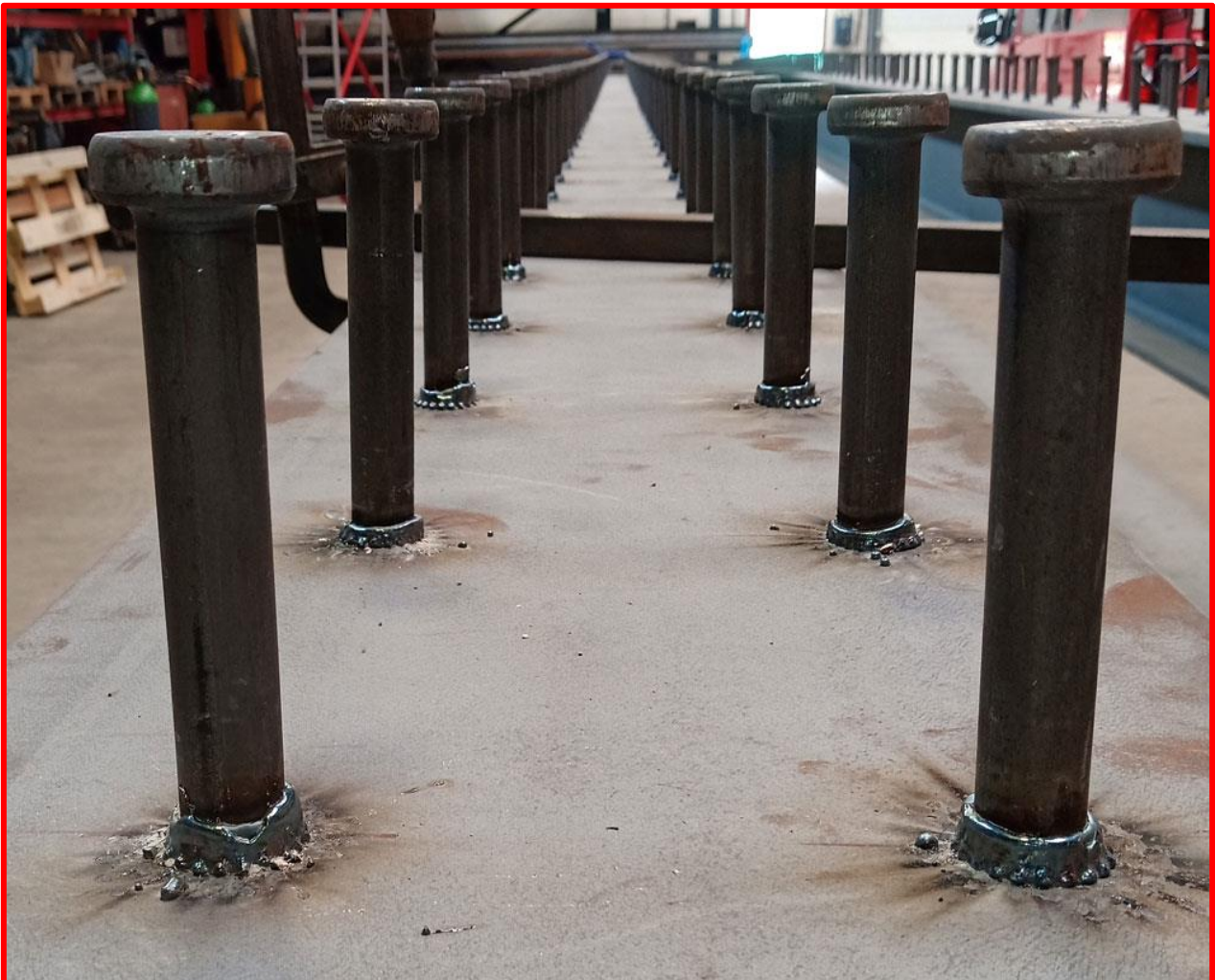


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 na profily lávky v Rumburku

<i>Termín</i>	28.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>	Jištění 63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 125 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 880 sec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm

<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 15 m Svařovací: 10 m





Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelový profil, který byl obroušený v počtu 5 ks. Trny byly ohnuty pomocí trubky. Vizuelní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány na profily vždy na oba dva konce na horní pásnici.</p> <p>Profily pískované, tedy čisté. Z celkového počtu 494 ks trnů bylo nutné 1 ks opravovat tavným svařováním MIG. Jednalo se o trn přivařený blízko svaru a je tedy možné umístění do místa tepelného ovlivnění. Místo svaru označeno pomocí značek, bez nutnosti dodržení vysoké přesnosti.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuelní kontrola a namátkově kontrola kladivem. Při svaru docházelo k většímu rozstříku v okolí vně keramického kroužku. Příčinou bylo mírně vyšší nastavení předsazení trnu před keramický kroužek. U mostních konstrukcí toto nastavení provádíme standardně, z důvodu vyšší kvality provaření. Navíc nevzniká problém s neuzavřením taveniny okolo celého průměru trnu.</p> <p>Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili keramický kroužek kvůli kontrole</p>

*pravidelnosti výroby taveniny.
Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.*

