

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na profily a části konstrukce

<i>Termín</i>	51.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 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 19 x 150 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 950 msec Předsazení trnu: 8,0 mm Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Nastavení stroje dle přednastavených svařovacích parametrů uložených v software. Nastavení předsazení a zdvihu potom podle našich zkušeností, předsazení před keramický kroužek cca 8 mm, zdvih 4,0 mm. Přivařili jsme, jako předvýrobní zkoušku, 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně, kontrolou zkrácení trnu po svaru. Navíc jsme ohnuli trny trubkou o $\geq 60^\circ$. Kontrolovali jsme zkrácení trnu a vizuálně kroužek kolem trnu u prvního profilu (celkový počet 18). Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu tak, aby byly uhlopříčně. Všechny svary jsme kontrolovali vizuálně (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). Ve dvou případech byla tavenina nízká, proto jsme trny odstranili a přivařili nové. Ve dvou případech zadrhnuly trny o keramický kroužek. Ostatní svary v pořádku s uzavřenou taveninou kolem průměru trnu.
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola kladivem (cinkání).



