

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na speciální konstrukci lávky, oboustranně proti sobě

<i>Termín</i>	38.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 19 x 80 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 720 sec
Předsazení trnu: 5,0 mm
Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány uhlopříčně na jednotlivé díly.</p> <p>Všechny díly, na které se trny přivařovaly byly očištěny trýskáním, ale byla na nich zbytková okuj. V místech svařování žeber z druhé strany plechů bylo patrné tepelné ovlivnění materiálu. Toto se projevovalo především změněným barevným odstínem a později taky rozdílnými výsledky svaru. Z celkového počtu 480 ks trnů bylo s nedotaženou taveninou kolem celého průměru 8 ks. Doporučena oprava jinou svařovací metodou.</p> <p>Svařování bylo prováděno na důlčík.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili keramický kroužek kvůli kontrole pravidelnosti výronu taveniny. Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.</p> <p>Jak je popsáno výše, v místech svařování patrné rozlišné zbarvení plechu. Z toho vyplývá, že došlo k tepelnému zatížení a není vyloučeno, že v některých případech změně struktury materiálu nebo jiných</p>

mechanických vlastností.

V těchto místech při přivařování trnů došlo k většímu rozstříku a v 8 případech nedotažení taveniny kolem celého průměru.

