

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 90 na konstrukci lávky

<i>Termín</i>	40.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>	Generátor 270 kW
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 90 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 750 sec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm

<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Stroje připojeny přímo na generátor Svařovací: 10 m</i>



Postup provádění a hodnocení	
<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuelní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány uhlopříčně na svařenou konstrukci nebo v případě samostatných profilů na jedné i druhé straně.</p> <p>Všechny díly, na které se trny přivařovaly byly očištěny broušením. Svařování bez problémů, hoření EO taky bez přerušování.</p> <p>Z celkového počtu 370 ks trnů nebyl ani jeden vizuelně vadný trn. Všechny trny měly kolem celého průměru pravidelnou taveninu.</p> <p>Svařování bylo prováděno na důlčík.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuelní kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>S ohledem na větší přesah svorníku před keramický kroužek, který nastavujeme, docházelo k většímu rozstříku taveniny. Rozstříkнутý kov kolem trnu jsme odstranili.</p>

