

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 22 x 125 S235, lávka pro pěší

<i>Termín</i>	19.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>	63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 125 S235

<i>Nastavené parametry</i>	<i>Svař. proud: 2.100 A</i> <i>Svařovací čas: 1,0 - 1,35sec</i> <i>Předsazení trnu: 7,0 mm</i> <i>Zdvih: 4,5 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová: 25 m</i> <i>Svařovací: 10 m</i>



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Provedena zjednodušená výrobní zkouška pro odladění svařovacích parametrů. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Materiál shodný s profilem, odřezky. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Místo svaru označeno důlčíkem a obroušeno. Zemnicí kabelace byla připevněna na opačných koncích profilu, uhlopříčně. Všechny trny měly kolem svého průměru uzavřenou taveninu, byly zkráceny podle požadavků. Navíc po dokončení svařování byla provedena prstencová zkouška (ČSN EN ISO 14555).
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola, kontrola kladivem, příp. zkrácení trnu.

