

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 22 x 175 patky hala Praha výstaviště

<i>Termín</i>	04.KT/2024
<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>	2 ks SD 22 x 175 S235 (požadovaná délka 350 mm)

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 2.000 A Svařovací čas: 1,0 sec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška pro odladění svařovacích parametrů. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Svar vyhovující. Potom přivařeny 2 trny na sebe v počtu 2 kompletů, tedy 4 trnů. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p><u>Požadovaná délka trnů 350 mm (tato délka se nevyrábí). Proto přivařovány 2 trny délky 175 mm na sebe.</u></p> <p>Zemnicí kleště připevněny na profil, na kterém ležely desky (svařence).</p> <p>Povrch očištěn broušením v místě svaru.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 260 ks, nebylo nutné opravovat ani jeden trn. Technologicky prováděno tak, že na desku se přivařil trn první. Na jeho rozšířenou část, „hlavu“, se potom přivařil trn druhý.</p> <p>S přivařením nebyl žádný problém, protože se používaly hodnoty nastavení jako u trnu prvního. Jediná komplikace s kolmostí druhého trnu. Toto bylo ale možné srovnat kladivem.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola, kontrola kladivem, příp. zkrácení trnu.</p>

