

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 22 x 125, SD 22 x 250 a SD 19 x 125 rekonstrukce lihovaru Praha Smíchov

<i>Termín</i>	18.KT/2022
<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 22 x 125 S355 SD 22 x 250 S355 SD 19 x 125 S355

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 2.000 A/1.650 A Svařovací čas: 1.250/950 sec Předsazení trnu: 5,5/4,5 mm Zdvih: 4,5/4,0 mm Tl. plechu: 12 a 24 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Sítová: 25 m Svařovací: 10 m

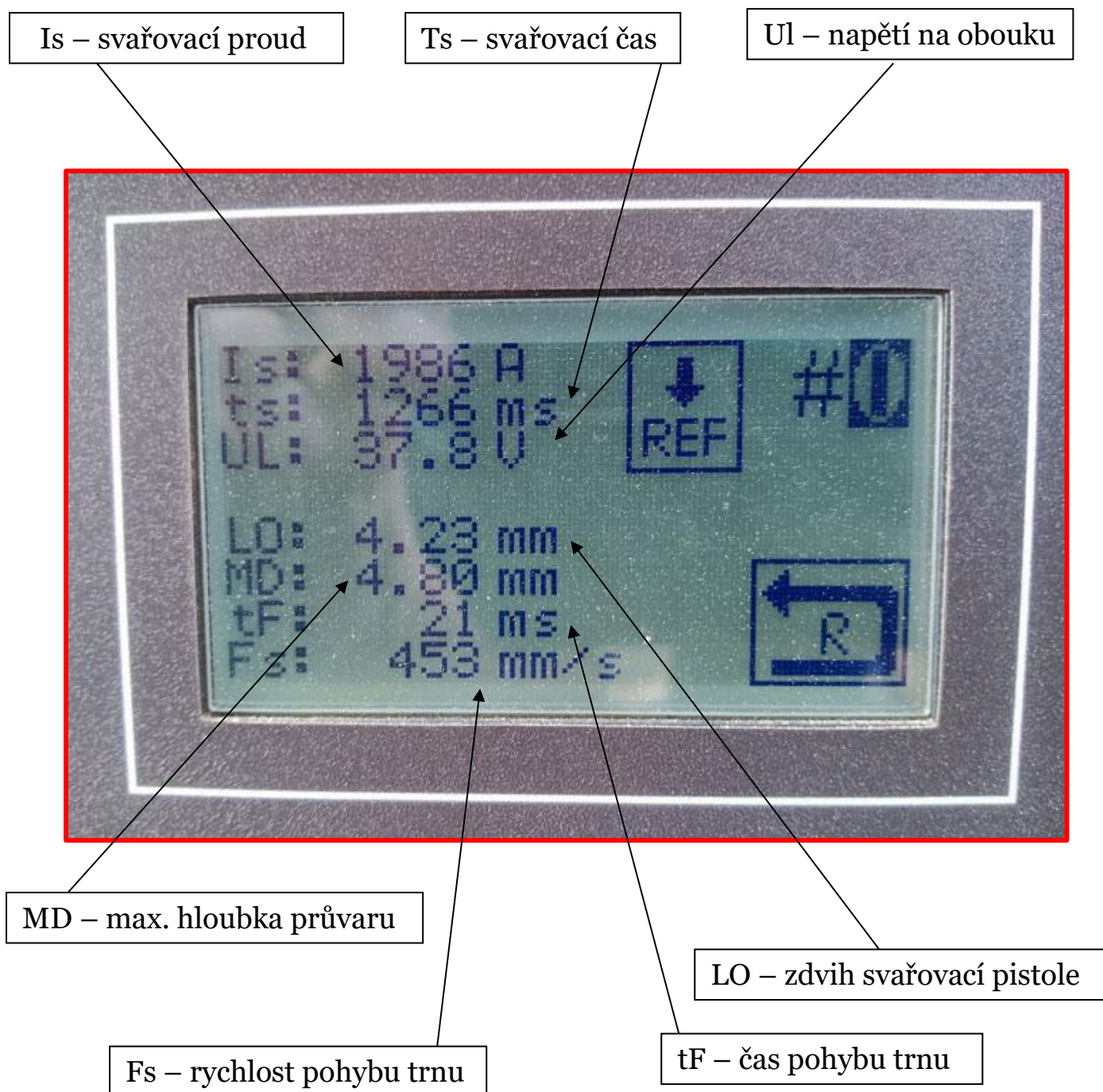


Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizualní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány přímo na jednotlivé profily.</p> <p>Povrch očištěn broušením v místě svaru.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 920 ks, u cca 20 ks (cca 2%) neuzavřená tavenina na cca 10-20 % průměru. Podle ČSN EN ISO 14555 je možná oprava tavným svařováním MIG/MAG nebo EO koutovým svarem. Tato neshoda způsobena zřejmě větrem (foukání oblouku ve směru větru) případně výkyvy v síti.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizualní kontrola a kontrola kladivem.</p>



Zobrazení svařovacích parametrů



Mimo svařovací parametry zobrazené na fotografii umožňuje software stroje uložení 10 posledních svarů (s rozšířenou pamětí až 24.500 svarů).

Symbol REF umožňuje označit parametry jako referenční a všechny ostatní svary budou porovnávány s referenčními hodnotami. U všech hodnot je možné nastavit tolerance. Tímto způsobem je možné doložit kvalitu svarů. V případě vychýlení kteréhokoli parametru mimo nastavené toleranční pole, upozorní stroj obsluhu, která přivařený trn v daném místě označí a následně jej může destruktivně nebo nedestruktivně odzkoušet.