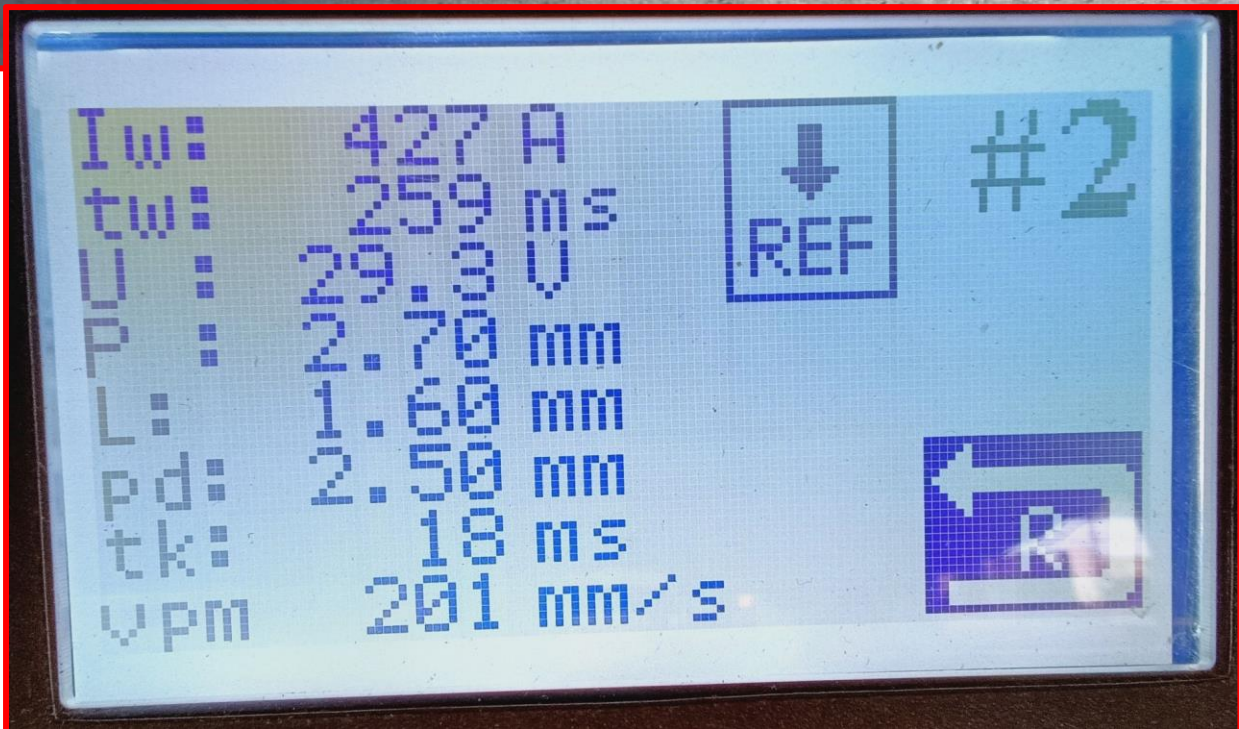


PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ MR 6x16 pozink, MPF DUO M8x25 na plechy konstrukce statoru tl. 10 mm

<i>Termín</i>	06.KT/2023
<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>	PRO-I 1300 a GD-12 wms
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1 sec Zdvih pistole: 0,5-2,5 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 32A, pevný rozvod
<i>Rozměr přivařovaného svorníku</i>	MR 6x16 pozink MPF DUO M 8x25
<i>Nastavení stroje (I (A), t (msec),</i>	MR6- 700/40/2,5/1,5 MR6- 700/60/2,5/1,5 pr.10- 900/120/2,5/ 1,5 pr.12- 1.050/120/2,5/1,5

<i>předsazení, zdvih</i>	
<i>Prodloužení kabelace</i>	<p>Síťová kabelace 25 m Kabelace svař. pistole 5 m, zemnicí kabelace 5 m</p>



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Svorníky přivařeny na obroušený ocelový plech v počtu 5 ks rozměru MPF DUO M 8 x 25 a 2 ks MR 6 x 16 pozink.

Zkoušky, stejně jako svařování na konstrukci prováděno v poloze PB a PC, tedy na šikmou a svislou stěnu.

Svorníky ohnuty ohábacího přípravku.

Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště připevňovány na konstrukci pod okny podél kterých jsme svorníky přivařovali. Poloha zemnicí kabelace z důvodu zabránění hromadění taveniny ve spodní části svorníku.

Tato poloha uzemnění by měla tlačit taveninu opačným směrem, tedy nahoru.

Konstrukce byla pískovaná, broušení nebylo nutné a místo označeno důlčíkem. Podle výšky po přivaření (úbytek cca o 2 mm), ale taky vzhledu taveniny kolem svorníku (u svorníků na svislé stěny nahore méně taveniny, dole více, všechny ale uzavřené kolem průměru) byly všechny svary vyhovující.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.

V jednom případě nebyl svorník správně přivařen (vyhodnocovač stroje vyhodnotil nízké napětí na EO a malé předsazení před ker. kroužek), Tento jsme odstranili, místo obrousili a znovu přivařili.



