

PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ MR 8x20 S235 na plechy kolem otvorů

<i>Termín</i>	09.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</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 8x20
<i>Prodloužení kabelace</i>	Bez prodloužení Kabelace svař. pistole 5 m, zemnicí kabelace 5 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Svorníky přivařeny na ocelový plech s okujemi v počtu 3-5 ks. Svorníky ohnuty pomocí kladiva. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště připevňovány na plechy uhlopříčně.

Plech s okujemi, což komplikovalo svařování, ale výsledky v pořádku podle výšky i vzhledu taveniny kolem svorníku. Místo svaru označeno pomocí gravírovaného kříže i pomocí důlčíku. Přivařovány byly postupně svorníky MR 8 x 20.

*Kontrola
svarů/pevnost*

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

Při svaru docházelo k většímu rozstříku v okolí vně keramického kroužku. Příčinou množství okují pod svarem.



