

PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ MR 8x25, MR 6x25 pozink, pr. 10x15-M6 a pr. 12x15-M8 S235 na plechy tl. 20-50 mm

<i>Termín</i>	38.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 MR 6x25 pozink pr. 10x15-M6x8 pr. 12x15-M8x8

<i>Nastavení stroje (I (A), t (msec), předsazení, zdvih</i>	MR8- 700/45/2,5/1,5 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>Prodloužení kabelace</i>	Síťová kabelace 25 m Kabelace svař. pistole 5 m, zemnicí kabelace 5 m



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Svorníky přivařeny na obroušený ocelový plech v počtu 4 ks každého rozměru. Zkoušky, stejně jako svařování na konstrukci prováděno v poloze PC, tedy na svislou stěnu. Svorníky ohnuty pomocí kladiva. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště připevňovány na konstrukci uhlopříčně v případě svorníků přivařovaných v poloze PA (na vodorovný plech). V případě svorníků přivařovaných na svislé stěny potom zemnicí kleště umísťovány pod místem svařování. Tato poloha uzemnění by měla taveninu opačným směrem, tedy nahoru.</p> <p>Konstrukce v místech svaru obroušena a místo označeno důlčíkem. Podle výšky po přivaření (úbytek cca o 2 mm), ale taky vzhledu taveniny kolem svorníku (u svorníků na svislé stěny nahoře méně taveniny, dole více, všechny ale uzavřené kolem průměru) byly všechny svary vyhovující.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>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.</p>



