

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 13 x 100 konstrukce horní části sila, Kroměříž**

<i>Termín</i>	<b>35. KT/2022</b>
<i>Dodavatel</i>  <i>Svařovací práce provedl</i>  <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWERPACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22s</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Jištění 63/32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 13 x 100 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. Proud: 1.000 A</b> <b>Svařovací čas: 500 msec</b> <b>Předsazení trnu: 4,0 mm</b> <b>Zdvih svař. pistole: 3,0 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 25 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup  
provádění*

**Po nastavení svařovacího stroje (nastavení parametrů dle nabídky) a svařovací pistole dle znalostí, provedena pevnostní zkouška u 5 ks trnů.**

**Po vizuální kontrole a kontrole výšky trnu po přivaření, provedena pevnostní zkouška ohybem pomocí kladiva.**

**Přestože trny na konstrukci jsou ve všech směrech, svařovali jsme v poloze PA, konstrukce byla po přivaření jedné strany otočena.**

**Vzhledem k velké vrstvě okují bylo místo svaru obroušeno a poloha vyznačena důlčikem.**

*Kontrola  
svarů/pevnost*

**U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a v několika případech i výšky trnů po přivaření. Všechny kontrolované trny byly v pořádku, tzn. jejich výška i vzhled a tvar taveniny.**



