

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 50 na pásnici profilu

| | |
|--|--|
| <i>Termín</i> | 07.KT/2025 |
| <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 16 x 50 S235 |
| <i>Nastavené parametry</i> | Svař. proud: 1.250 A Svařovací čas: 650 msec Předsazení trnu: 7,0 mm Zdvih: 3,0 mm |

Prodloužení kabelace

Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

| | |
|--------------------------------------|--|
| <p><i>Postup provádění</i></p> | <p>Po nastavení svařovacích parametrů jsme přivařili 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně a kontrolou zkrácení trnu po svaru a ohnutím.</p> <p>Zkušební svary jsme přivařili na náhradní materiál, proto při zatěžování ohybem se začaly trny vylamovat z plechu.</p> <p>Všechny provedené zkušební svary byly v pořádku, proto jsme zahájili svařování.</p> <p>Trny jsme umísťovali na označená místa důlčíkem, do osy profilu. Svařování bez problémů.</p> <p>Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu tak, aby byly uhlopříčně.</p> <p>Všechny svary v celkovém počtu 1.260 ks byly vizuálně v pořádku (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). Tři trny jsme odbrousili, protože tavenina nebyla uzavřená. Na místo odstraněného trnu jsme přivařili trn nový.</p> |
| <p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p> | <p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola kladivem (cinkání).</p> |

