

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ**

## **SD 19 x 100 na profily**

<i>Termín</i>	<b>05.KT/2025</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>POWER PACKAGE 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>63 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 10 x 150 S235</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 800 msec Předsazení trnu: 8,0 mm Zdvih: 4,0 mm</b>

*Prodloužení kabelace*

***Svařovací: 10 m***



## **Postup provádění a hodnocení**

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p><b>Pro nastavení svařovacích parametrů jsme využili nabídku software svařovacího stroje. Nastavení předsazení a zdvihu potom podle našich zkušeností, předsazení před keramický kroužek cca 8 mm, zdvih 4,0 mm. Přivařili jsme 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně a kontrolou zkrácení trnu po svaru-</b></p> <p><b>Vzhledem k tomu, že jsme neměli k dispozici materiál na zkušební svary, svařovali jsme přímo na profil. Prováděli jsme kontrolu zkrácení a vizuální u prvních cca 20 ks.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu tak, aby byly uhlopříčně.</b></p> <p><b>Všechny svary byly vizuálně v pořádku (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). V jednom případě nebyla tavenina uzavřená. Trn jsme odbrousili a přivařili znovu.</b></p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola kladivem (cinkání).</b></p>