

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 19 x 100 na profily

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

Prodloužení kabelace

Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

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-

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.

Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu tak, aby byly uhlopříčně.

Všechny svary byly vizuálně v pořádku (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). V jednom případě nebyla tavenina uzavřená. Trn jsme odbrousili a přivařili znovu.

Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola kladivem (cinkání).

