

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 na profily konstrukce lávky pro cyklisty Černovír

<i>Termín</i>	47.KT/2023
<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>	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 19 x 125 S355

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Nastavení podle nabídky software svařovacího stroje s prodloužením svařovacího času o 100 msec.

Nastavení svařovací pistole kontrolováno na displeji stroje, tedy předsazení 5,0 mm, zdvih 4,0 mm.

Po nastavení stroje a pistole jsme provedli svařovací zkoušky na plech v počtu 5 ks.

Všechny takto přivařené trny jsme ohnuli na téměř 90°.

Vzhledem k tomu, že zkouška byla vyhovující jak po vizuální stránce, tak ohybové, zahájili jsme svařování.

Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi.

Celkem bylo přivařeno 323 ks trnů, včetně zkoušek.

Z tohoto počtu jsme 2 ks opravovali.

Důvodem byl neúplně uzavřený kroužek taveniny kolem celého průměru, vadný trn jsme odřezali, místo obrousili a přivařili nový trn.

Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů.



