

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 na profily cyklistická lávka Litoměřice**

<i>Termín</i>	<b>15.KT/2023</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</i> <i>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>2 x 32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 125 S235</b>

*Nastavené parametry*

**Svař. proud: 1.750 A**  
**Svařovací čas: 950 msec**  
**Předsazení trnu: 6,0 mm**  
**Zdvih: 4,0 mm**

*Prodloužení kabelace*

**Svařovací: 10 m**



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup provádění*

**Po nastavení stroje jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu.**

**Potom jsme provedli 5 ks zkušebních svarů. U kterých jsme zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a taveninu. Vzhledem k tomu, že požadavky byly splněny a objednatel svařování neměl jiné nároky na zkoušky jsme zahájili svařování.**

**Po svařování jsme průběžně oklepávali zen svaru keramický kroužek a kontrolovali uzavření taveniny. Namátkově pak rozdíl výšky trnu před a po svařování.**

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

**Celkem bylo na cca 350 ks trnů. U 3 ks nebyla na cca 10 % obvodu uzavřená tavenina. Na nutnost opravy jsme upozornili.**



*Kontrola svarů/pevnost*

**U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.**

