

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 19 x 125 na profily lávka Šluknov

<i>Termín</i>	10.KT/2024
<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>	63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 125 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.750 A Svařovací čas: 950 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
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 těchto jsme zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a tvar taveniny.

Po provedení zkoušky jsme trny ohnuli, čímž jsme provedli zjednodušenou zkoušku.

Po svařování jsme průběžně odstraňovali keramický kroužek a kontrolovali uzavření taveniny. Namátkově pak rozdíl výšky trnu před a po svařování.

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

Celkem bylo na cca 450 ks trnů.

Tavenina uzavřena u všech přivařených trnů

Kontrola svarů/pevnost

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