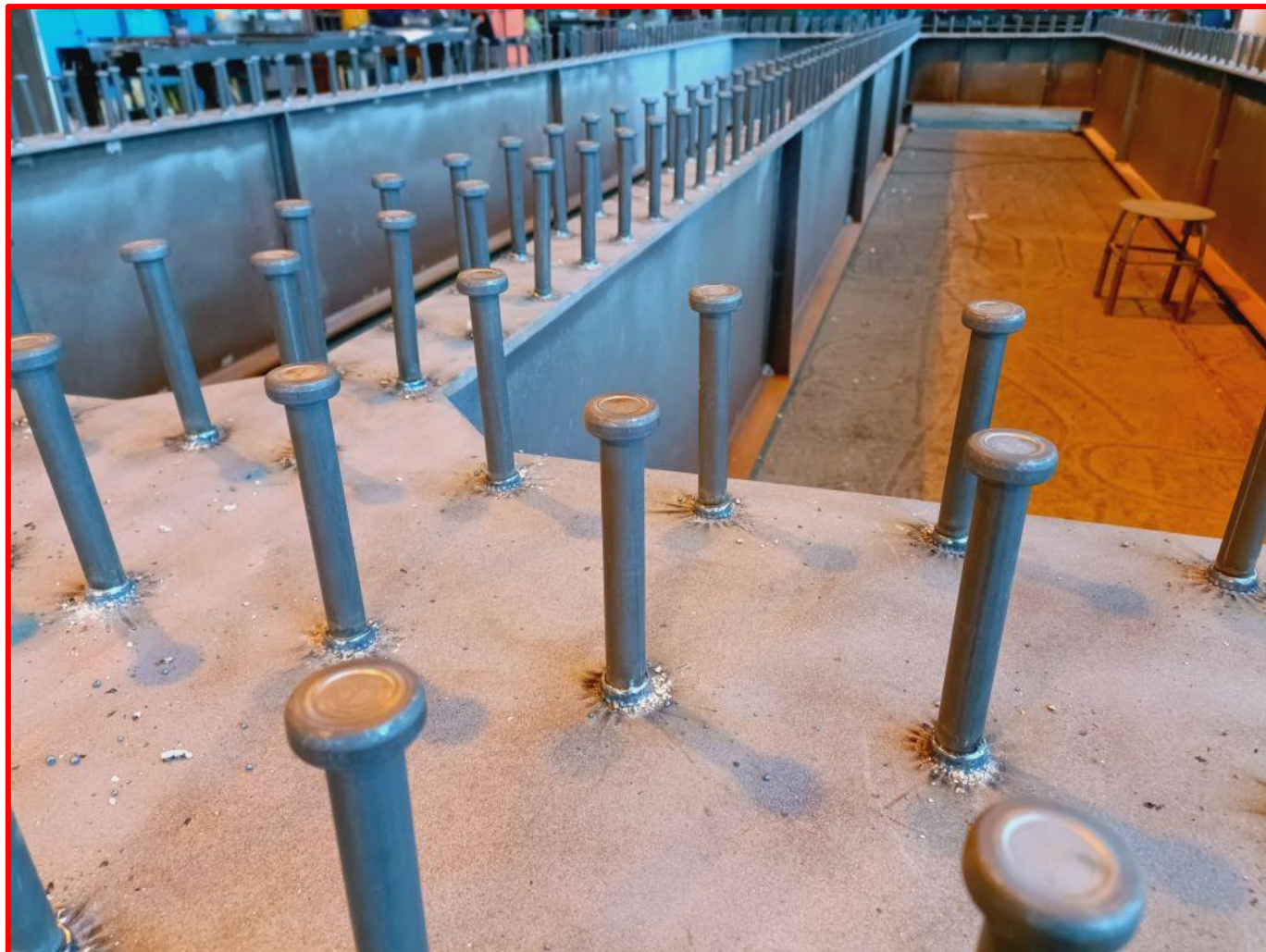


# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na konstrukci/profilů**

|  |  |
|--|--|
| <i>Termín</i>  | <b>15.KT/2025</b>  |
| <i>Dodavatel</i><br><br><i>Svařovací práce provedl</i><br><br><i>Svářečský dozor</i> | <b>PROWELD STUD WELDING<br/>s.r.o.</b><br><br><b>Bc. Michal Karas, IWT<br/>Ing. David Pospíšil, IWE</b><br><br><b>Bc. Michal Karas, IWT<br/>Ing. David Pospíšil, IWE</b> |
| <i>Dodavatel svařovacího stroje<br/>Výrobce spřahovacích trnů</i>                    | <b>Bolte GmbH<br/>Bolte GmbH</b>   |
| <i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>  | <b>POWER PACKAGE<br/>2 x PRO-I 1300 a GD-22s</b>   |
| <i>Maximální nastavitelné<br/>parametry svařovacího stroje a<br/>pistole</i>         | <b>Svařovací proud: 2.100 A<br/>Svařovací čas: 1.500 msec<br/>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 150 S235</b>  |
| <i>Nastavené parametry</i>   | <b>Svař. proud: 1.650 A<br/>Svařovací čas: 900 msec<br/>Předsazení trnu: 7,0 mm<br/>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 7 mm, zdvih 4,0 mm. Přivařili jsme, dle požadavků, 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně, kontrolou zkrácení trnu po svaru. Navíc jsme ohnuli trny trubkou o cca 60°.</b></p> <p><b>U prvních cca 20 ks jsme kontrolovali zkrácení a vizuálně kroužek kolem trnu. Bohužel docházelo k foukání EO, proto jsme museli používat příložku a v místech, kde nebylo možné příložku použít jsme podkládali pod místo svaru kladivo.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách profilu tak, aby byly uhlopříčně.</b></p> <p><b>Všechny svary jsme kontrolovali vizuálně (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). V cca 15 případech byla tavenina neuzavřená.</b></p> <p><b>Po dohodě bude nutné dovařit (ČSN EN ISO 14555) jakoukoliv metodou (111, apod.)</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>   |



