

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 60 a SD 19 x 100 konstrukci mostu
pro cyklisty v Chebu, oboustranně na
díly i proti sobě, II. etapa**

<i>Termín</i>	16.KT/2022
<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 60 S235 SD 19 x 100 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 850/900 sec
Předsazení trnu: 5,0 mm
Zdvih: 4,0 mm
Tl. plechu: 20 a 50 mm

Prodloužení kabelace

Sítová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště byly připevňovány přímo na díly konstrukce, a to proti sobě nebo uhlopříčně.

Povrch očištěn trýskáním, ale nedostatečně. Z celkového počtu přivařených trnů, 900 ks, bude nutno opravit cca 30 ks tavným svařováním MIG/MAG nebo EO.

Tentokrát již všechny vadné svary v době pohybu elektrojeřábu (2 jeřáby, každý s nosností 12,5 t).

Nejvíce se to projevovalo v době rozjezdu jeřábu a taky někdy v době jízdy.

Kontrola svarů/pevnost

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

V případech, kdy nebyla tavenina okolo celého průměru trnu, jsme tento označili na opravu.

Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.



