

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 90 rekonstrukce domu, bytové jednotky v Třebíči

<i>Termín</i>	35. 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 Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWERPACKAGE 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>	Jištění 63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 90 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. Proud: 1.700 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 4,5 mm Zdvih svař. pistole: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 50 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Nastavení provedeno podle zkušeností, u stroje vycházíme z parametrů nastavených automaticky a zvyšujeme svařovací čas.

Zdvih svařovací pistole nastaven nastavovacím šroubem na pistoli podle hodnot znázorněných na displeji stroje, předsazení trnu před keramický kroužek odměřeno.

U prvních deseti kusů je odstraněn keramický kroužek a trny jsou zkontrolovány jak vizuálně, tak pevnostně a taky rozdíl výšky před a po svařování.

Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště byly připevněny na ocelovou konstrukci, která byla provařená. Trny byly přivařovány na pásnice profilů.

Přivařování na broušený profil, vlnitý plech vyřezán.

Z celkového počtu přivařených trnů, 760 ks, byla uzavřená tavenina u všech trnů mimo jeden kus.

Tyto byly odstraněny a trny přivařeny znova.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a případně kontrola kladivem. Provedena jedna oprava, viz. výše.

