

Svary a jejich tajný život, odhalený při prohlídkách ocelových konstrukcí

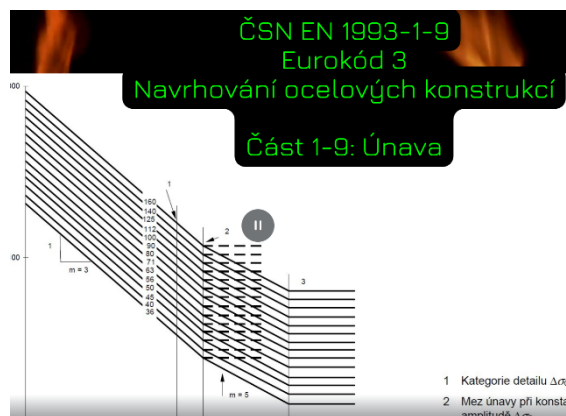
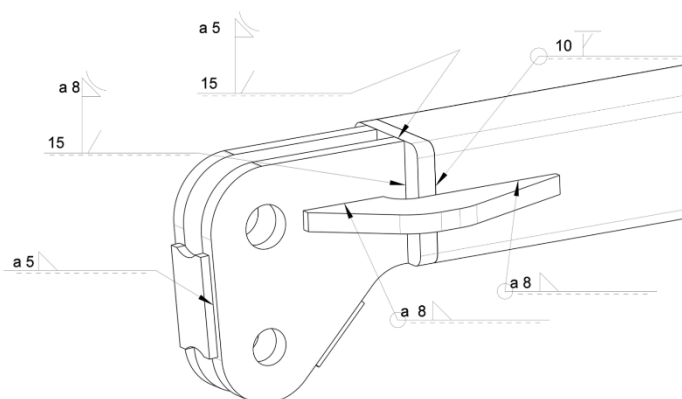
Jirka Ohnůtek

Kvalitní svar pro svou bezvadnou a bezpečnou funkci potřebuje komplexní služby začínající od návrhu, přes výrobu, po kontrolu tak, aby vše bylo v souladu se starostmi, které si spolu probereme.

Neznalost této problematiky, tvoří prostor pro toleranci nekvalitních svárů, které mohou ohrozit bezpečnost výrobku. Cílem je posluchače uvést do této problematiky tak, aby po absolvování kurzu nahlížel na svary jiným, novým a moudrým pohledem.

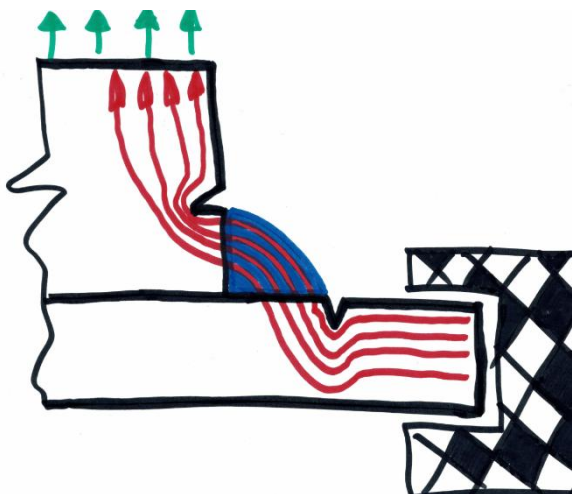
Přednáška je určena komukoliv, kdo je se vyskytne v situaci hodnocení svárů na jakékoliv úrovni, případně fanouškům, kteří chtějí být moudřejší o další disciplínu.

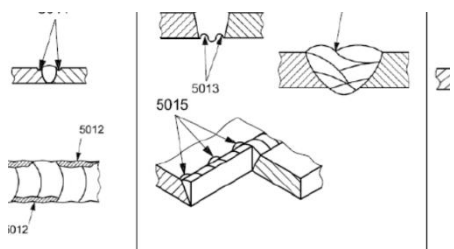
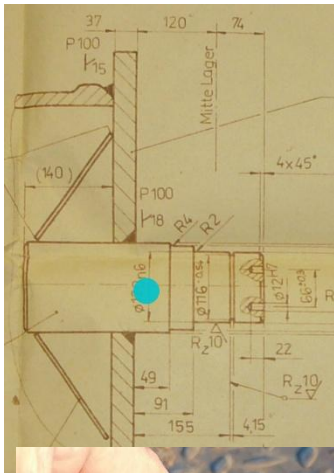
Ohnůtek Jiří



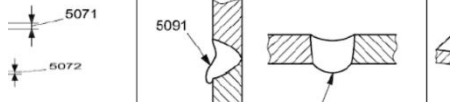
Case K2 - Medium stress concentration (continued)

Reference	Description	Figure	Symbol
2,4	Cruciform joint made with K-welds (S.Q.) perpendicular to the direction of the forces		
2,41	K-weld (S.Q.) between flange and web in the case of load concentrated in the plane of the web at right angles to the weld		
2,5	K-weld (S.Q.) joining parts stressed in bending or shear		

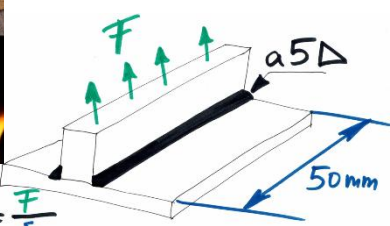
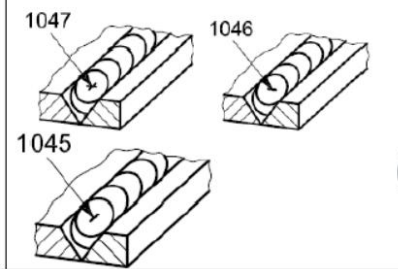




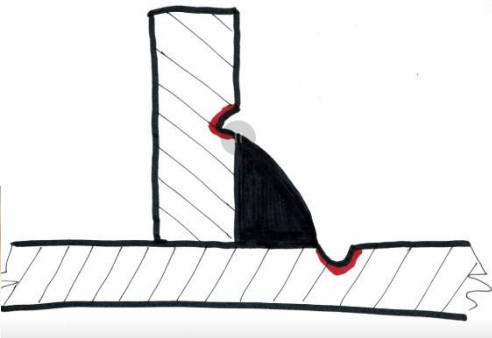
5012 - inter-run undercut (interpass undercut) in the longitudinal direction between weld runs 5013 - local intermittent undercut short undercuts, irregularly spaced, on the side or on the surface of the weld runs



2024- Crater pipe: (shrinkage cavity at the end of a weld run and not eliminated before or during subsequent weld runs.)



VRUB



$$G = \frac{F}{S}$$

$$F = G \times S = 235 \times 2 \times 5 \times 50 = 117500N$$

$$= 11750KG = 11,75T$$

