

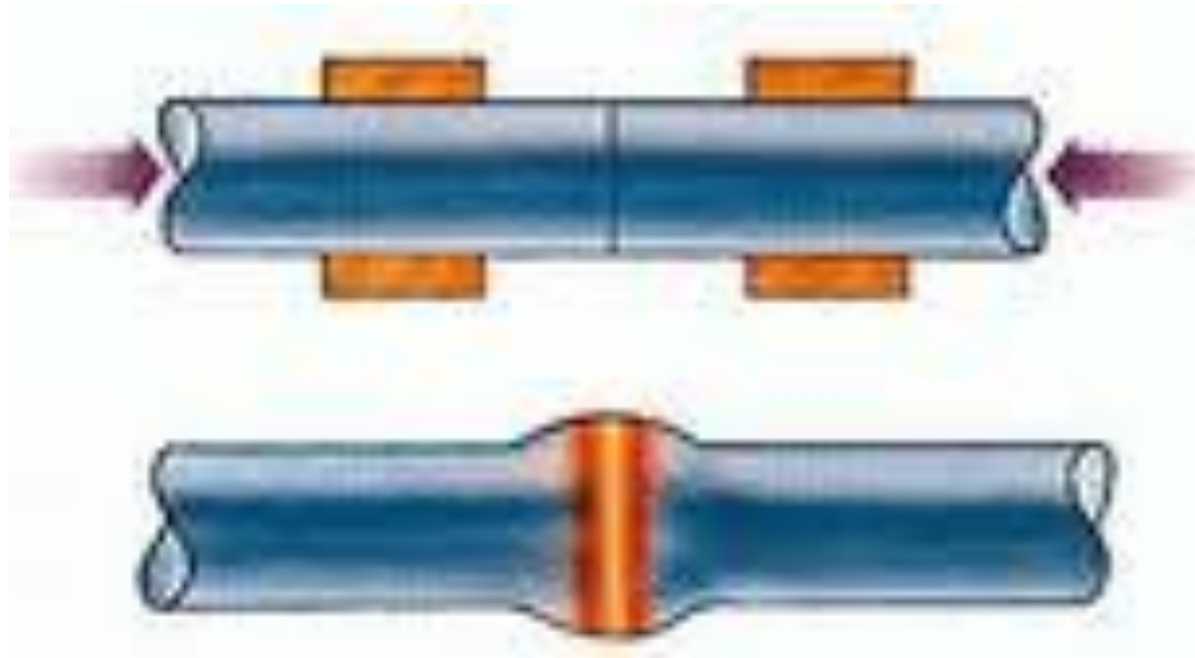
Odtavovací a stlačovací stykové svařování

RNDr. Libor Mrňa, Ph.D.

- Princip metody
- Svařovací režimy
- Zařízení
- Příklady

Princip metody

Druh odporového/obloukového svařování, při němž jsou svařované dílce přitlačeny na styčných plochách a svařují se na celé styčné ploše.



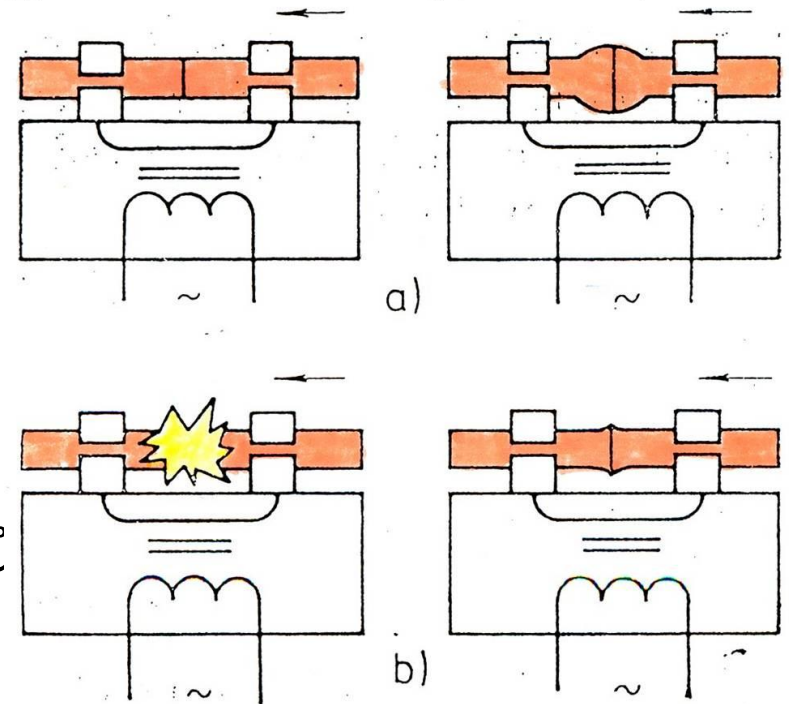
Dva svařovací režimy

- **Stlačovací stykové svařování.**

Elektrický proud se spíná až po stlačení dílců

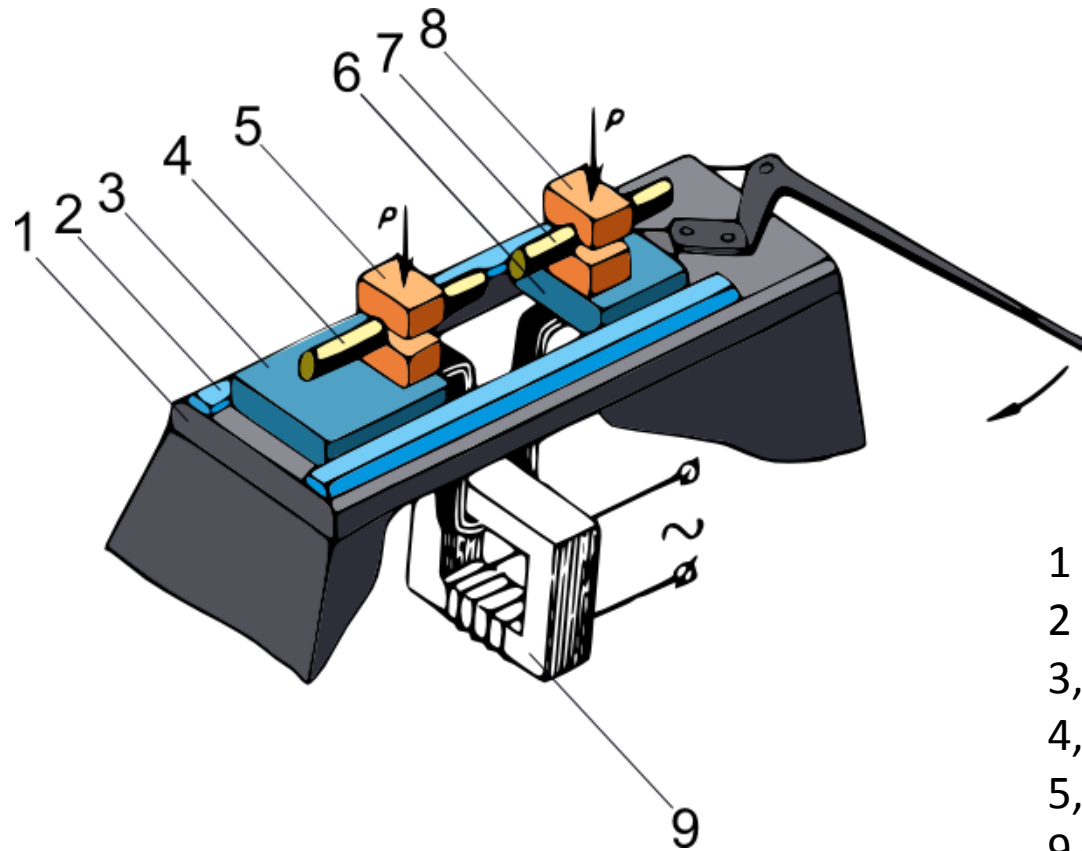
- **Odtavovací stykové svařování.**

Elektrický proud se spíná před stlačením a teplo se vyvíjí hlavně odtavením v místě jednotlivých styků mezi svařovanými plochami.



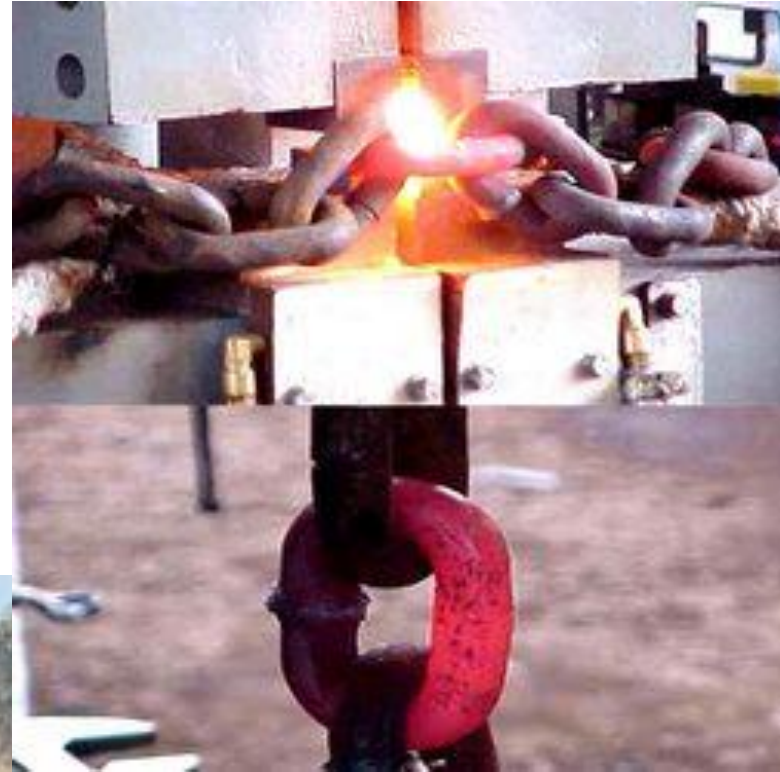
Používá se malé **napětí** a velké **proudy**

Schéma zařízení

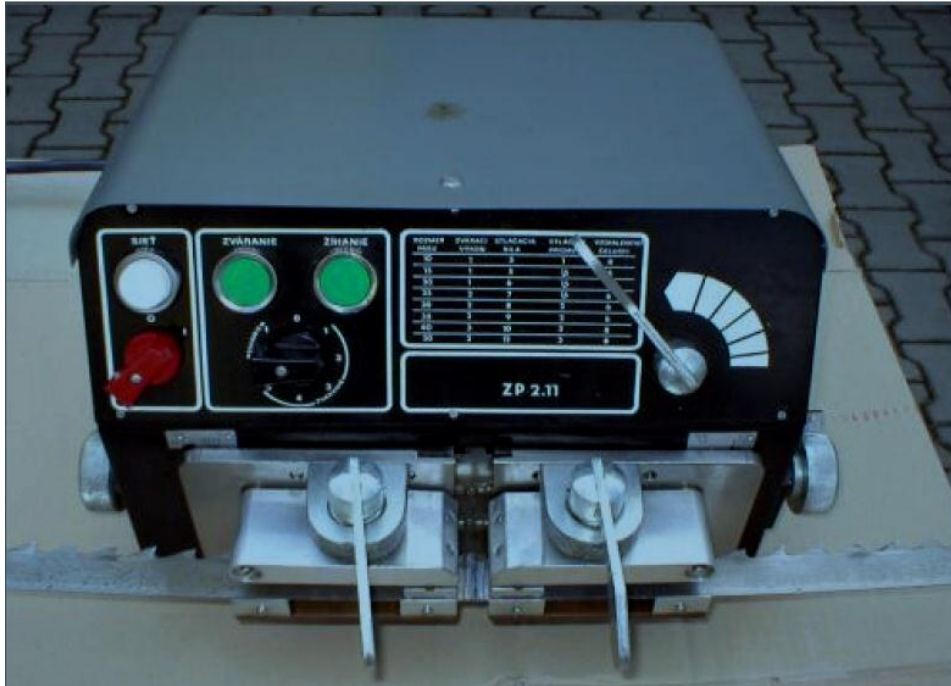


- 1 - Lože svářečky
- 2 - Vedení
- 3,6 – Posuvné základny
- 4,7 – Svařované díly
- 5,8 – Proudové kleštiny
- 9 – svařovací transformátor

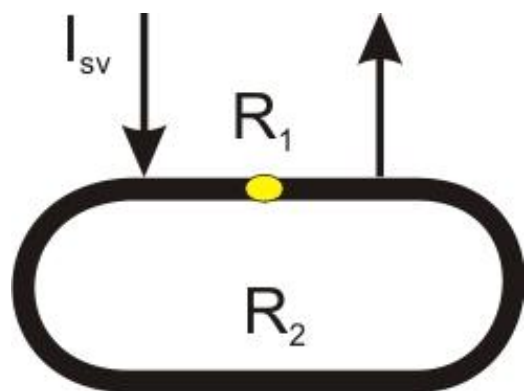
Příklady svařování



Svařování pilových pásů



Princip svařování smyček



$$I_{sv} = I_1 + I_2$$

Pokud

$$R_2 \gg R_1$$

$$I_{sv} = \frac{U}{R_1} + \frac{U}{R_2}$$

pak

$$I_2 \ll I_1$$

Svařování



Svařování kolejnic

