

# Návod

na  
mikroprocesorem řízený

**Svařovací stroj pro zdvihové přivařování**

**PRO-I 2200**

**PRO-I 2800**

Dodavatel a servis:

**PROWELD STUD WELDING s.r.o.**

Štěpaňákova 723/6

719 00 Ostrava - Kunčice

Telefon: +420 737 920 600, +420 603 491 549

[www.proweld.cz](http://www.proweld.cz)

[proweld@proweld.cz](mailto:proweld@proweld.cz)



tímto prohlašujeme,

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá příslušným základním bezpečnostním požadavkům nařízení vlády. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

**Svařovací zařízení pro přivařování svorníků**

**PRO-I 2200**

Výrobní číslo

Rok výroby

**Svařovací pistole kontaktní, resp. zdvihová, pro přivařování svorníků**

**GD-22wms**

Výrobní číslo

Rok výroby

**Parametry: Kapacita 44.000  $\mu$ F,  $U_0$  30 V,  $U_2 = 50$  V .... 200 V,  $I_2 = 16$  kA,  
IP 23**

**Výrobce: BTH - TECH GmbH, Ohmstrasse 3, D - 852 21 Dachau Německo  
(obchodní jméno, adresa, IČO)**

Popis a účel použití: Jedná se o jednoúčelové svařovací zařízení pro přivařování svorníků

v průměrovém rozsahu 3 mm - 22 mm

Svařovací zařízení s pistolí obsahují navíc zemnicí kabelaci a příslušenství

**Příslušná nařízení vlády (NV): NV č.168/1997 Sb. ve znění NV č.281/2000 Sb.,**

**NV 169/1997 Sb. ve znění NV 282/2000 Sb. a NV 170/1997 ve znění 282/2000 Sb.**

(odkazy na další NV aplikovaná na zařízení)

**Použité harmonizované normy, národní normy a technické specifikace:**

**EN 50199, EN 55011, EN 60204 - 1, EN 6097 - 1, EN 292 - 1, EN 292 - 2**

**Výrobek je za podmínek obvyklého a určeného použití bezpečný .**

**Toto Prohlášení o shodě platí pouze pro svařovací zařízení a svařovací pistolí shora uvedenou, je nepřenosné a vybavené pouze originálními díly výrobce.**

**Při posuzování shody bylo postupováno podle § 12, odst. 4 a) zákona č.22/1997 Sb. v platném znění**

719 00 Ostrava, 01.12.2020

Ing. David Pospíšil, EWE

Obsah	
1.1 Návod	5
1.2 Řazení	5
1.3 Funkce	5
1.3.1 Jak se nastavují jednotlivé funkce?	5
2.1 Symboly na ukazateli	5
2.1.1 Normální zobrazení	5
2.1.2 Barevná změna zobrazení	5
2.1.3 Šedé zobrazení	5
2.1.4 Zobrazení rastru	6
2.2 Oznámení na displeji	6
2.2.1 Zahajovací obrazovka	6
2.2.2 Hlášení chyb	6
2.2.2.1 Kritické chyby	6
2.2.2.2 Svařovací chyby	6
2.2.3 Přehřátí	6
2.3 Nabídky	7
2.3.1 Hlavní nabídka 1	7
2.3.2 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 1	8
2.3.2.1 Krok zpět	8
2.3.2.2 Připravenost ke svařování – Start svařování	8
2.3.2.3 Nepřipravenost ke svařování – Stop svařování	8
2.3.2.4 Podnabídka zdvih/ test zdvihu ( zdvihový magnet)	8
2.3.2.4.1 Symboly v podnabídce zdvih/ test zdvihu	8
2.3.2.5 Kontakt mezi zemnicí kabelací a pistolí	8
2.3.2.6 Číslo programu	8
2.3.2.7 CNC	8
2.3.2.8 Externí řízení	8
2.3.2.9 Ukončení svařování	9
2.3.2.10 Podnabídka plynový modul	9
2.3.3 Přímé znázornění SVAŘOVACÍ PROUD/ SVAŘOVACÍ ČAS	9
2.3.3.1 Návrat	9
2.3.4 Vícefunkční symboly	9
2.3.5 Hlavní nabídka 2	9
2.3.5.1 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 2	10
2.3.5.1.1 Podnabídka průměr přivařovaných svorníků	10
2.3.5.1.2 Podnabídka program	10
2.3.5.1.3 Podnabídka automatika	10
2.3.5.2 Podnabídka externí počítadlo	10
2.3.5.3 Podnabídka paměť svařovacích parametrů	10
2.3.5.4 Podnabídka svařovací parametry	10
2.3.6 Hlavní nabídka 3	11
2.3.6.1 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 3	11
2.3.6.1.1 Podnabídka uzavření stroje	11
2.3.6.1.2 Podnabídka informace o stroji	11
2.3.6.1.3 Podnabídka servisní funkce	11
2.3.6.1.4 Podnabídka interní počítadlo	11
2.3.6.1.5 Podnabídka kontrast	11

2.3.6.1.6 Podnabídka datum/ čas .....	11
3.1 Hlavní nabídka 1 .....	12
3.1.1 Základní nastavení START SVAŘOVÁNÍ .....	12
3.1.2 Nastavení svařovacího proudu .....	12
3.1.3 Nastavení svařovacího času .....	12
3.1.4 Zdvih/ test zdvihu .....	12
3.1.5 Nastavení ochranné atmosféry .....	13
3.1.5.1 Nastavení času předfuku plynu tGV .....	13
3.1.5.2 Nastavení dofuku plynu tGN .....	14
3.1.5.3 Zapnutí a vypnutí plynového modulu .....	14
3.2. Hlavní nabídka 2 .....	14
3.2.1 Podnabídka volba průměru svorníku .....	14
3.2.2 Podnabídka volba programu .....	15
3.2.2.1 Volba čísla programu .....	15
3.2.2.2 Vyvolání uložených parametrů .....	15
3.2.3 Nastavení nových parametrů a jejich uložení do paměti .....	16
3.2.3.1 Uložení nových hodnot svařovacího času .....	16
3.3. Podnabídka externí počítadlo .....	16
3.3.1 Kontrola počítadla .....	17
3.3.2 Nastavení počítadla na 0 .....	17
3.4. Podnabídka paměť svařovacích parametrů .....	17
4.2. Podnabídka informace o stroji .....	18

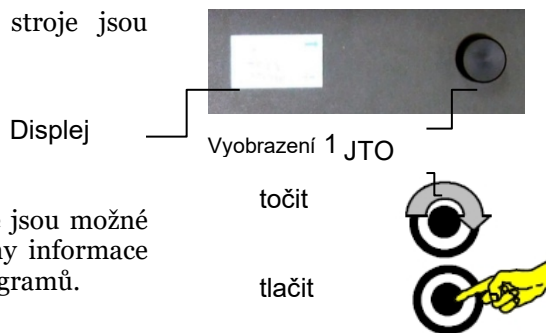
# 1. Části návodu

## 1.1 Návod

Svařovací stroj nabízí mimo standardních funkcí další množství nastavovacích možností. Na displeji se zobrazují pouze ty informace, které jsou důležité. Všechny v ten moment nedůležité funkce nebo symboly jsou uzavřené nebo schované v podnabídce.

## 1.2 Řazení

Pro obsluhu použitelné ovládací prvky svařovacího stroje jsou umístěny na čelním panelu stroje.



## 1.3 Funkce

Všechny funkce a možnosti nastavení svařovacího stroje jsou možné pomocí **jednotlačítkového ovladače [JTO]**. Všechny informace jsou zobrazovány ve formě jednoduchých a lehkých piktogramů.

### 1.3.1 Jak se nastavují jednotlivé funkce?

Chcete-li nastavit některou z funkcí nebo svařovacích parametrů postupujte v následující posloupnosti:

- Zvolte odpovídající symbol na displeji. Otočte **JTO** doprava nebo doleva na odpovídající symbol, který změní barvu, barevně invertuje, ( černá/ bílá).
- Potvrďte stlačením **JTO**, **1 x zatlačte JTO**.
- Nová nabídka, podnabídka nebo funkční symbol se otevře.
- Zvolte obnovení funkce dle požadavku. [ **JTO** točte až požadovaný symbol barevně invertuje. Potvrďte volbu jedním stlačením **JTO** ]
- Nastavte nebo změňte požadovanou funkci nebo nastavení.
- Potvrďte nové nastavení **1 x stlačení JTO**.
- Odpovídající funkce bude nastavena.
- Ukazatel se vrátí na nabídku 1.

### Upozornění

Tento postup je u všech nastavení stejný

## 2. Displej

### 2.1 Symboly na ukazateli

Všechny symboly na ukazateli se přepínají na bílou nebo černou. Jejich kontrast je možno individuálně nastavit.

#### 2.1.1 Normální zobrazení

Všechny symboly a popisy jsou černé na bílém pozadí.

#### 2.1.2 Barevná změna zobrazení

Po nastavení požadované funkce pomocí JTO, rozsvítí se tato funkce ( symbol nebo popis) opačně ( černo/ bíle)

#### 2.1.3 Šedé zobrazení

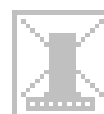
Šedě zbarvené symboly na displeji jen znázorňují určité funkce stroje, které není možné nastavovat nebo ovládat.



Vyobrazení 3



Vyobrazení 4



Vyobrazení 5

## 2.1.4 Zobrazení rastru

Neaktivní funkce (vybavení neinstalované).



Vyobrazení 6

## 2.2 Oznámení na displeji

Mimo normální funkce provozní, mohou se na displeji objevit další oznámení.

### 2.2.1 Zahajovací obrazovka

Po zapnutí se na displeji cca na 3 sec. Zahajovací obrazovka. Během této doby se na displeji zobrazí adresa výrobce. Stroj interně běží a provádí vlatní diagnózu všech základních funkcí.



Vyobrazení 7

### 2.2.2 Hlášení chyb

Procesor řízení svařovacího stroje provede vlastní diagnózu stroje. Při rozpoznání chyb nebo chybných funkcí rozsvítí se na stroji symbol !E! S odpovídajícím číslem (příklad !E!2, Error 2) na displeji. Pomocí chybových kódů je možné pomocí chybové tabulky rozpoznat některé problémy. Při servisu nebo pomoci je možné rychleji reagovat a rozhodnout, co je třeba opravit.

Prakticky se jedná o kritické chyby a chyby svaru.



Vyobrazení 8

#### 2.2.2.1 Kritické chyby

Všechny kritické chyby vedou k zastavení všech funkcí stroje. Ukazatel zobrazí symbol !E! n, kde „n“ znázorňuje číslo chyby.

n	Popis chyby
0	Žádná chyby
1	Napětí na anodě v klidu je příliš vysoké (Síťové relé (LHP700 nebo Defekt na tyristorovém přemostění PRO D ?) Nebezpečí!!!

#### 2.2.2.2 Svařovací chyby

Všechny chyby svaru vedou k ukončení aktuálních svařovacích parametrů, tyto musí být přenastaveny.

n	Popis chyby
0	Žádná chyby
1	Bez elektrického oblouku při předpětí
2	Zdvihový magnet bez funkce
3	Bez svařovacího proudu
4	Přivařovaný svorník nebyl zatlačen do tavné lázně

### 2.2.3 Přehřátí

Stroj je vybaven hlídáním teploty k ochraně proti přehřátí.

Při překročení interně nastavené hraniční teploty objeví se na displeji symbol „Přehřátí“.

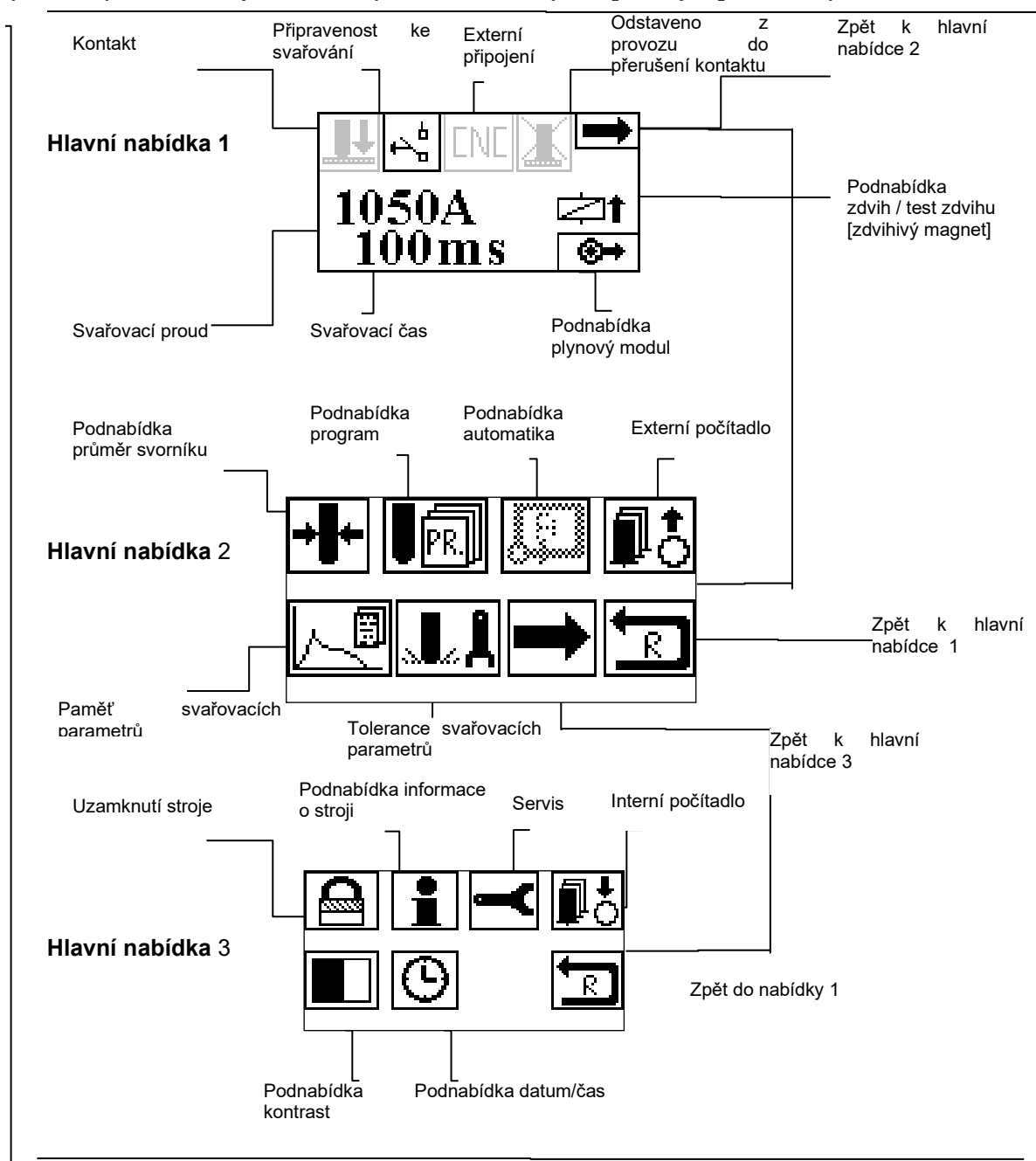
Stroj bude následně odstaven z provozu do doby až ventilátor ochladí transformátor pod kritickou hodnotu. Po docílení této teploty se stroj automaticky uvolní do provozu. Tato funkce je znázorněna symbolem, viz. Vyobrazení 11.



Vyobrazení 9

## 2.3 Nabídky

K jednoduché obsluze svařovacího stroje jsou všechny funkce v hlavní nabídce a podnabídkách vyobrazeny. V software jsou obsaženy 3 hlavní nabídky a odpovídající podnabídky.



Vyobrazení 10

### 2.3.1 Hlavní nabídka 1

Hlavní nabídka 1 se objeví po cca 3 sec. Po zapnutí stroje.

Následující parametry byly nastaveny:

- posledně nastavený svařovací proud
- posledně nastavený svařovací čas
- přípravenost stroje na svařování



## 2.3.2 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 1

### 2.3.2.1 Krok zpět

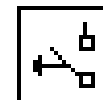
Po tohoto symbolu se přepnete do následující nabídky.



Vyobrazení 11

### 2.3.2.2 Připravenost ke svařování – Start svařování

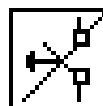
Když je stroj připraven ke svařování, objeví se tento symbol START SVAŘOVÁNÍ.



Vyobrazení 12

### 2.3.2.3 Nepřipravenost ke svařování – Stop svařování

Když není svařovací stroj připraven ke svařování, objeví se tento symbol STOP SVAŘOVÁNÍ.



Vyobrazení 13

### 2.3.2.4 Podnabídka zdvih/ test zdvihu ( zdvihový magnet)

V podnabídce zdvih/ test zdvihu je možné nastavování a zkoušení zdvihu bez svařování.



Vyobrazení 14

#### Upozornění

*Tento symbol se zobrazí pouze po připojení svařovací pistole s zdvihovým magnetem..*

#### 2.3.2.4.1 Symboly v podnabídce zdvih/ test zdvihu

V podnabídce zdvih/ test zdvihu jsou znázorněny následující funkce.

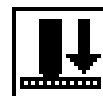
- Velikost zdvihu měřená od plechu, na který se přivařuje
- Velikost vnoření svorníku do tavné lázně
- Rychlost vnoření do tavné lázně



Vyobrazení 15

### 2.3.2.5 Kontakt mezi zemnicí kabelací a pistolí

Je- li svařovací pistole/ hlava usazena na plech, který je uzemněný, rozsvítí se symbol KONTAKT.



Vyobrazení 16

### 2.3.2.6 Číslo programu

Je- li zvoleno číslo programu, rozsvítí se odpovídající číslo programu na displeji.



Vyobrazení 17

### 2.3.2.7 CNC

Jedná- li se o svařovací stroj vybavený řízením pro CNC provoz, rozsvítí se symbol CNC.



Vyobrazení 18

### 2.3.2.8 Externí řízení

Je- li svařovací stroj ve spojení s externím řízením, SPS, apos. Rozsvítí se symbol EXTERNÍ.

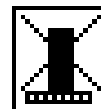


Vyobrazení 19



### 2.3.2.9 Ukončení svařování

Po ukončení svařování rozsvítí se symbol UZAVŘENO tento svítí do doby, dokud je svařovací pistole v kontaktu se zemnicí kabelací +/-.



Vyobrazení 22

### 2.3.2.10 Podnabídka plynový modul

Je-li instalovaný plynový modul rozsvítí se symbol PLYNOVÝ MODUL na displeji. V podnabídce PLYNOVÝ MODUL jsou následující funkce:

- plynový modul zapnutý- vypnutý
- Čas předfuku plynu před svarem
- Čas dufuku plynu po svaru



Vyobrazení 23



Vyobrazení 24

### 2.3.3 Přímé znázornění SVAŘOVACÍ PROUD/ SVAŘOVACÍ ČAS

V hlavní nabídce jsou svařovací proud „I“ a svařovací čas „ts“.

Znázornění přímo v ampérech [A] a milisekundách [ms], příp. Nastavení.

Nastavení svařovacího proudu v krocích po 10 A.

Svařovací čas je možno nastavit ve dvou stupních:

rozsah času  $t_s < 100ms$   nastavování s kroku 1 msec..

rozsah času  $t_s > 100ms$   nastavování s krokem 5 msec.



Vyobrazení 20

#### Upozornění

Podle ČSN EN ISO 14555 se provádí nastavování svařovacího času pro dvě varianty přivařování svorníků:

- svařovací čas  $t_s < 100ms$   Zdvihové přivařování svorníků s režimem krátkého času
- svařovací čas  $t_s > 100ms$   zdvihové přivařování svorníků

### 2.3.3.1 Návrat

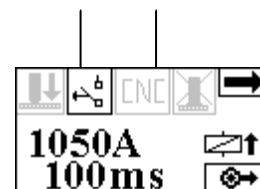
Tímto symbolem NÁVRAT se volí návrat zpět do hlavní nabídky 1.



Vyobrazení 21

### 2.3.4 Vícefunkční symboly

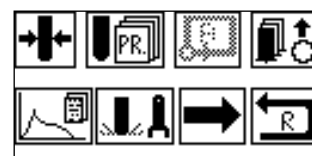
Podle zvoleného vybavení mohou být na stejném místě znázorněny různé symboly



### 2.3.5 Hlavní nabídka 2

Následující funkce svařovacího stroje jsou znázorněny odpovídajícími symboly v hlavní nabídce 2 a mohou být voleny:

- průměr svorníku
- číslo programu



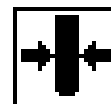
- automatické funkce
- externí počítadlo
- paměť pro ukládání svařovacích dat
- svařovací parametry

Vyobrazení 22

## 2.3.5.1 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 2

### 2.3.5.1.1 Podnabídka průměr přivařovaných svorníků

Volba tohoto symbolu PRŮMĚR PŘIVAŘOVANÝCH SVORNÍKŮ aktivuje podnabídku volba průměru přivařovaných svorníků. V této podnabídce se předvolí průměr svorníku. Svařovací stroj automaticky nastaví předvolené svařovací parametry vhodné pro daný průměr.



Vyobrazení 23

### 2.3.5.1.2 Podnabídka program

Volba tohoto symbolu PROGRAM aktivuje podnabídku program. V této nabídce zvolíte určitý program. Program obsahuje vlastní svařovací parametry. Stroj nastaví tyto parametry automaticky.



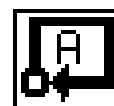
Vyobrazení 24

### 2.3.5.1.3 Podnabídka automatika

Podnabídka AUTOMATIKA může být aktivována pouze tehdy, je-li stroj vybaven automatickým modulem a je-li připojena svařovací hlava.

V podnabídce AUTOMATIKA jsou označena následující symboly pro podavač svorníků VBZ.

- čas posouvání svorníků v podavači „t<sub>B</sub>“
- čas podání „t<sub>Sch</sub>“
- čas 1 cyklu „t<sub>G</sub>“



Vyobrazení 25

## 2.3.5.2 Podnabídka externí počítadlo

Externí počítadlo registruje počet provedených svarů. Symbol EXTERNÍ POČÍTADLO aktivuje podnabídku externí počítadlo. V této nabídce najdete počet přivařených svorníků, eventuálně můžete nastavit na nulu.

Počítadlo počítá pouze tehdy, proteče-li skutečně svařovací proud.

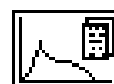


Vyobrazení 26

## 2.3.5.3 Podnabídka paměť svařovacích parametrů

V průběhu svaru jsou svařovací parametry- svařovací proud, svařovací čas a napětí na elektrickém oblouku měřeny a uloženy do paměti.

10 posledních svarů jsou spolu s dosaženou energií uloženy do paměti a mohou být vyvolány.



Vyobrazení 27

## 2.3.5.4 Podnabídka svařovací parametry

V podnabídce SVAŘOVACÍ PARAMETR je možno nastavit toleranci dosažených svařovacích parametrů:

- svařovací čas  $t_s$
- svařovací proud  $I_s$
- napětí na elektrickém oblouku UL
- svařovací energie  $W_L$
- zdvih  $L_D$
- délka upálení přivařeného svorníku  $M_D$
- čas chodu svařovací pistole  $t_F$



Vyobrazení 28

### 2.3.6 Hlavní nabídka 3

Následující funkce jsou znázorněny odpovídajícími symboly v hlavní nabídce 3.

- uzavření nastavování stroje
- informace o stroji
- servis
- nastavení kontrastu displeje
  
- datum/ čas
- zpět



Vyobrazení 29

#### 2.3.6.1 Objasnění symbolů v hlavní nabídce 3

##### 2.3.6.1.1 Podnabídka uzavření stroje

Symbol UZAVŘENÍ aktivuje podnabídku uzavření stroje. Tímto nastavením zamezíte přístupu k nastavení stroje. Všechny ostatní funkce zůstávají přístupné. Svařovací stroj může pracovat pouze s těmito nastavenými a zajištěnými parametry. Aktivace a obnovení funkce nastavování pouze po zadání PIN kódu.

otevřeno



uzavřeno



Vyobrazení 30

##### 2.3.6.1.2 Podnabídka informace o stroji

Tento symbol INFORMACE aktivuje přístup k základním informacím o stroji. Jedná se o:

- číslo stroje
- verzi software
- typ transformátoru



Vyobrazení 31

##### 2.3.6.1.3 Podnabídka servisní funkce

Tato funkce není určena pro uživatele, slouží pouze pro servis a přístup k ní je možný pouze po zadání PIN kódu předvoleného výrobcem!



Vyobrazení 32

##### 2.3.6.1.4 Podnabídka interní počítadlo

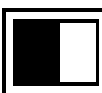
Podnabídka INTERNÍ POČÍTADLO je pouze pro účely servisu a přístup k ní je pouze po zadání PIN kódu předvoleného výrobcem!



Vyobrazení 33

##### 2.3.6.1.5 Podnabídka kontrast

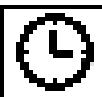
V podnabídce KONTRAST můžete upravit kontrast displeje. Tímto můžete dle vlastního uvážení a potřeby zvolit vhodný kontrast displeje.



Vyobrazení 34

##### 2.3.6.1.6 Podnabídka datum/ čas

V podnabídce DATUM/ ČAS nastavíte aktuální čas. Ložené svařovací parametry budou potom znázorněny s aktuálním časem- hodiny, minuty a sekundy a datem.



Vyobrazení 35

#### **Upozornění**

*Tuto funkci je možné nastavit pouze tehdy, je-li nainstalován modul datum/ čas v software.*

Sériově ukládá stroj posledních deset svarů bez data a času.

### 3. Možnosti nastavení

#### 3.1 Hlavní nabídka 1

##### 3.1.1 Základní nastavení START SVAŘOVÁNÍ

V základním nastavení jsou pro svařování důležité nastavení znázorněna.

Symbol START SVAŘOVÁNÍ znázorňuje připravenost stroje ke svařování.



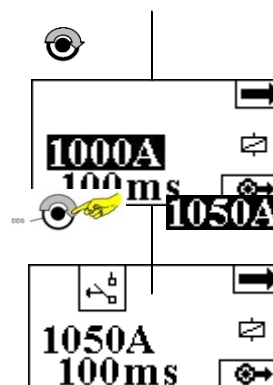
##### 3.1.2 Nastavení svařovacího proudu

Točte JTO až ukazatel svařovacího proudu změni barvu. A jedním stlačením JTO potvrďte volbu. Ukazatel hodnoty svařovacího proudu bliká. Symbol START SVAŘOVÁNÍ zmizí. Točením JTO nastavte požadovanou hodnotu.

Točením doprava se svařovací proud zvyšuje, točením doleva snižuje. Stlačením JTO potvrďte volbu.

Svařovací stroj nastaví nově navolené parametry.

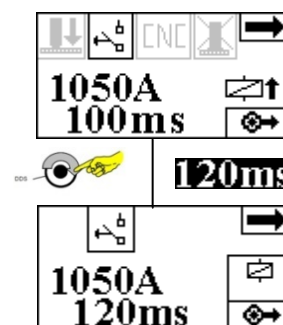
Bude-li svařovací stroj připraven, zobrazí se na displeji symbol START SVAŘOVÁNÍ.



##### 3.1.3 Nastavení svařovacího času

Svařovací čas se nastavuje ve stejných krocích jako svařovací proud.

Je-li svařovací stroj ve stavu připravenosti, rozsvítí se na displeji symbol START SVAŘOVÁNÍ.



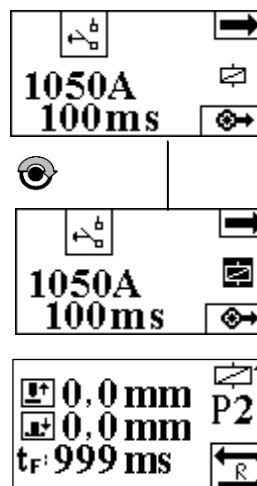
##### 3.1.4 Zdvih/ test zdvihu

Aktivujte v podnabídce symbol zdvih/ test zdvihu. Zde otestujte a nastavte zdvih svařovací pistole.

Otočte JTO na symbol magnetu, který změni barvu. Stlačte jednou JTO.

Podnabídka zobrazí měřené hodnoty. Nyní můžete měřit a nastavovat hodnoty:

- zdvihu
- délka upálení přivařeného svorníku



čas chodu pistu pistole

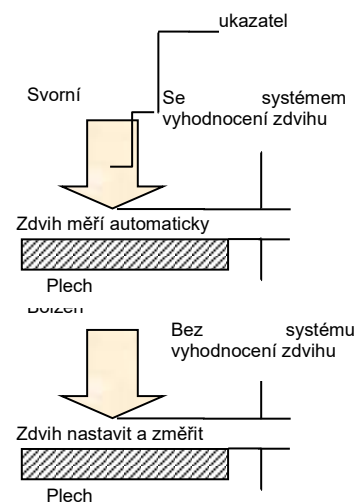
• Chcete-li změnit zdvih pistole proveďte pomocí stavěcího šroubu pro nastavování zdvihu na pistoli. Přiložte svařovací pistoli na plech a zmáčkněte spínač. Svařovací pistole provede zdvih bez svaru. Nová hodnota zdvihu a odpovídající čas chodu pistu pistole bude změřen a zobrazen. Po provedení svaru je možné ještě odečíst hloubku vnoření do tavné lázně.

### Upozornění

Hodnoty budou změřeny pouze tehdy, když bude připojena odpovídající svařovací pistole.

Po připojení svařovací pistole bez systému vyhodnocování zdvihu musí být nastavený zdvih bez svařování změřen manuálně.

Po potvrzení symbolu NÁVRAT se vrátíte do hlavní nabídky.





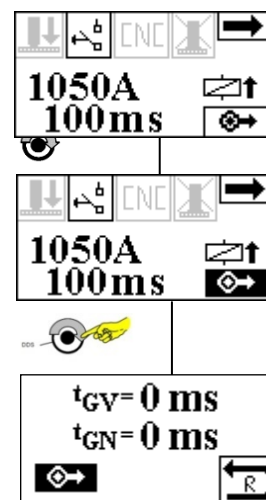
## 3.1.5 Nastavení ochranné atmosféry

K nastavení funkce ochranné atmosféry je nutné, aby byl ve stroji instalován modul ochranné atmosféry.

Otáčení JTO naleznete symbol PLYNOVÝ MODUL a potvrďte jedním stlačením JTO. Otevře se podnabídka nastavení zdvihu.

Na displeji budou následující symbyly:

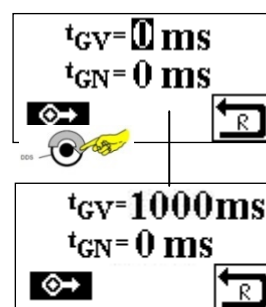
- TGV = čas předfuku plynu
- TGN = čas dofuku plynu
-  = plynový modul otevřený
-  = plynový modul uzavřený



### 3.1.5.1 Nastavení času předfuku plynu t<sub>GV</sub>

Pro nastavování tohoto času zvolte „t<sub>GV</sub>“ a otáčením JTO nastavte požadovanou hodnotu. Potvrďte jedním stlačením JTO

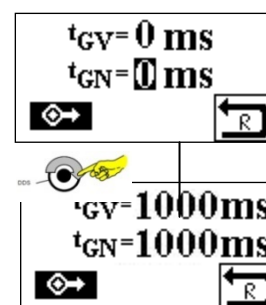
Viz tabulka X.X



### 3.1.5.2 Nastavení dofuku plynu t<sub>GN</sub>

Pro nastavení dofuku plynu zvolte t<sub>GN</sub> a zvolte stejně jako u předfuku plynu.

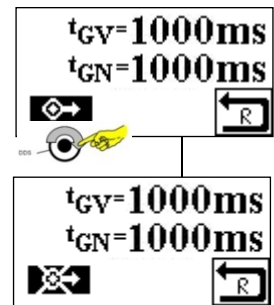
Viz. tabulka X.X



### 3.1.5.3 Zapnutí a vypnutí plynového modulu

Plynový modul je zapnut, když je symbol PLYNOVÝ MODUL zbarven.

Odpojení plynového modulu zvolte symbol PLYNOVÝ MODUL pomocí JTO a potvrďte pomocí JTO. Symbol zůstane zbarven, ale je přeškrtnut. Symbolem NÁVRAT se vrátíte zpět do hlavní nabídky.



## 3.2. Hlavní nabídka 2

### 3.2.1 Podnabídka volba průměru svorníku

Zvolte symbol průměr svorníku.  
Otočením JTO najedte na symbol, ten změní barvu.  
Potvrďte jedním stlačením JTO.

Zvolte požadovaný průměr.  
Otočte JTO, až ukazatel průměru změní barvu.

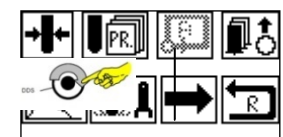
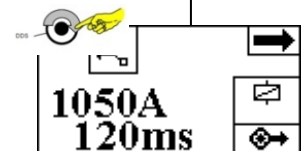
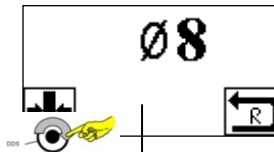
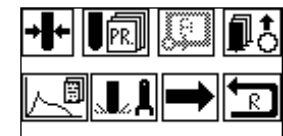
Aktivujte funkci jedním stlačením JTO.  
Ukazatel začne blikat.

Zvolte nový průměr.  
Točte JTO pro zvolení nového průměru.  
Potvrďte volbu jedním stlačením JTO.

Svařovací stroj Nastaví automaticky hodnoty pro požadovaný průměr.  
Ukazatel na displeji přeskočí do hlavní nabídky.  
Nové hodnoty se zobrazí na displeji.

### 3.2.2 Podnabídka volba programu

V podnabídce PROGRAM je možné uložení vlastních specifických nastavení svařovacích parametrů pod určitým číslem programu.



K vyvolání programu volte symbol PROGRAM a potvrďte jedním stlačením JTO.

Zobrazí se podnabídka program. Jsou- li pod číslem programu uloženy svařovací parametry, pak se tyto zobrazí na displeji.

Budou zobrazeny:

- svařovací proud
- svařovací čas
- číslo programu
- hodnotu uložit do programu
- načíst uložené hodnoty

### 3.2.2.1 Volba čísla programu

K vyvolání určitého programu volte na displeji ukazatel číslo programu pomocí JTO. Změní- li ukazatel programu barvu, potvrďte jedním stlačením JTO

.

Nastavte nové číslo programu a potvrďte volbu jedním stlačením JTO

.

Nové parametry, které byly uloženy pod tímto číslem budou načteny.

Pokud chcete s těmito hodnotami svařovat musíte je převést do řízení svařovacího stroje.

### 3.2.2.2 Vyvolání uložených parametrů

Chcete- li vyvolané uložené hodnoty použít a svařovat jimi, musíte tyto načíst z paměti do řízení svařovacího stroje.

K převedení těchto hodnot do řízení zvolte symbol NAČÍST PAMĚŤ. Změní- li symbol barvu, potvrďte jedním stlačením JTO. Hodnoty se načtou do paměti. S nově uloženými hodnotami je možné dále svařovat.

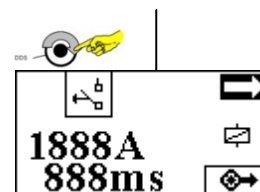
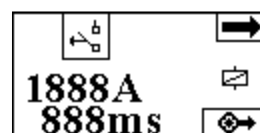
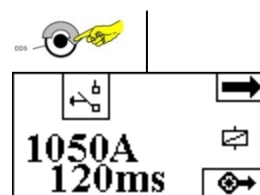
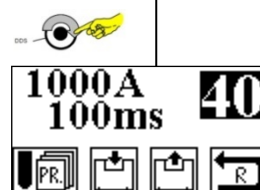
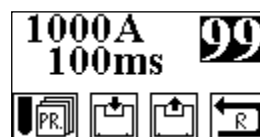
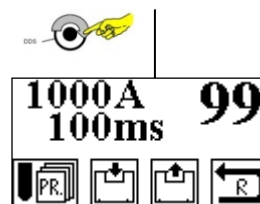
### 3.2.3 Nastavení nových parametrů a jejich uložení do paměti

Pro ukládání vlastních svařovacích parametrů slouží 60 volných paměťových míst.

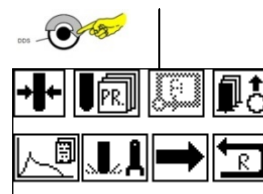
#### 3.2.3.1 Uložení nových hodnot svařovacího času

Pro uložení nových hodnot nastavte nejprve odpovídající hodnoty

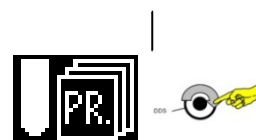
.



Zvolte potom v nabídce PROGRAM



Potvrďte volbu jedním stlačáním JTO.

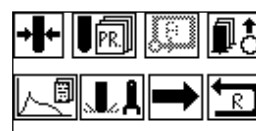


V podnabídce se zobrazí právě nalezené parametry a číslo programu. Zvolte číslo programu, pod kterým chcete parametry uložit. Potvrďte volbu stlačením JTO.



### 3.3. Podnabídka externí počítadlo

V podnabídce externí počítadlo jsou počítány jednotlivé svary. V případě potřeby je možné počítadlo vynulovat.



Zvolte symbol POČÍTADLO.

Otáčejte JTO až dojdete na symbol POČÍTADLO a změní se jeho barva. Potvrďte volbu stlačením JTO.



#### 3.3.1 Kontrola počítadla

Otevřete podnabídka počítadlo a uvidíte počet svarů na ukazateli. Chcete-li pouze zjistit počet svarů volte NÁVRAT a jednou stlaďte JTO. Dojde k návratu na hlavní nabídky 1.

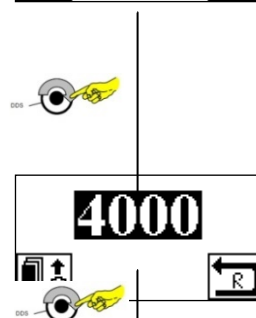
Počítadlo zůstane s aktuálním stavem a další svary budou přičítány k původnímu počtu.



#### 3.3.2 Nastavení počítadla na 0

Otevřete nabídku počítadlo a otáčejte JTO až se změní barva počtu svarů. Potvrďte stlačením JTO.

Ukazatel začne blikat.

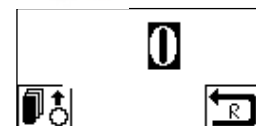


Otáčejte JTO tak dlouho doleva, až se na ukazateli objeví 0.

Potvrďte stlačením JTO.

Ukazatel přeskočí do hlavní nabídky 1.

Počítadlo je vynulováno a další svar bude pod číslem 1.



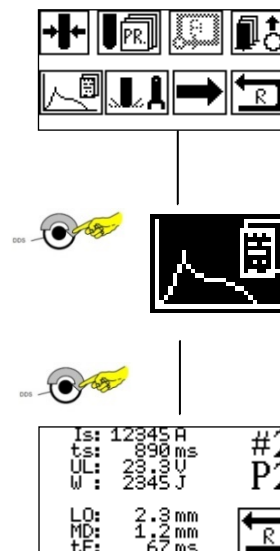
Otevřete NÁVRAT a vrátíte se do hlavní nabídky.





### 3.4. Podnabídka paměť svařovacích parametrů

Zvolte symbol PAMĚŤ SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ.  
Otáčejte JTO, až se změní barva symbolu paměti .  
Potvrďte jedním stlačením JTO.



Otáčení JTO můžete prohlížet posledních deset svarů a jejich parametry.

Volbou symbolu NÁVRAT se vrátíte do hlavní nabídky.

## 4. Možnosti nastavování v nabídce 3

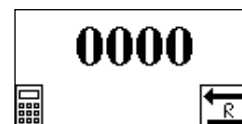
### 4.1 Svařovací stroj uzavřen

Zvolte symbol UZAVŘENÍ .  
Podle stavu ukazuje symbol uzavřeno nebo volno.  
Otáčejte JTO až symbol změní barvu a potom potvrďte stlačením JTO.



Podnabídka UZAVŘENÍ se otevře a čeká na vložení 4 místného PIN kódu.

Otáčejte JTO až na ukazateli „0000“ změní barvu a první bude blikat.  
Vložte 4 místný PIN zleva do prava, přičemž každé vložení potvrďte stlačením JTO.



Po potvrzení poslední číslice přeskočí ukazatel zpět na symbol volno nebo uzavřeno.

Zvolte novou funkci a potvrďte jedním stlačením JTO.

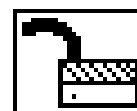
Zvolená funkce je nyní aktivována.

V uzavřeném stroji není možné dělat žádné změny nastavení. Všechny ostatní informace můžete ale odečíst na displeji.



Upozornění

*PIN kód by neměl být uveden v návodu a jeho zadávání by měly provádět pouze autorizovaný nebo odborný personál.*



## 4.2. Podnabídka informace o stroji

Chcete-li zjistit základní informace o stroji, zvolte symbol INFORMACE.

Otáčejte JTO tak dlouho, až symbol INFORMACE změní barvu a následně potvrďte jedním stlačením JTO.

Ukazatel bliká.

Podnabídka INFORMACE se otevře a můžete přečíst základní údaje o stroji. Symbol NÁVRAT a jeho potvrzení znamená návrat zpět do hlavní nabídky.



Unit No.: 083-0000
Prog Rev.: 0.26
Trafo: 1400A

## **Technická data PRO-I 2200/2800**

	svařovací rozsah	3 – 22 mm/ 3 – 25 mm
materiál	ocel, nerez a žáruvzdorná ocel ( ostatní materiály nezaručeny)	
	svařovací proud	100 2.100/ 3.150 A
	svařovací čas	5 msec – 1,5 sec
	připojení	320-490 V/ 50 Hz
	jištění	63 A
	rozměry	550x850x650
	váha	81/ 102 kg

## **Technická data GD-22s/ GD-25s**

	svařovací rozsah	3 –22/ 25 mm
materiál	ocel, nerez a žáruvzdorná ocel ( ostatní materiály nezaručeny)	
	délka svorníků	10 – 500 mm, dle příslušenství
	váha	2,5 kg, 2,5 kg
	kabelace	3,5 m
	způsob přivařování	zdvihový zážeh

## **Technologie zdvihového zážehu ( elektrického oblouku)**

- 1. Technologie zdvihového zážehu vychází ze svařování elektrickým obloukem. Na rozdíl od technologie hrotového zážehu jsou základní parametry svaru odlišné. Svařovací proud je nižší, 100 – 2600 A, svařovací čas je vyšší, 5 msec – 1 sec, resp. 3 sec. Velikosti svařovacího proudu odpovídá velikost transformátoru.
- Kombinace materiálu svorníků a základního materiálu je ocel, nerez a žáruvzdorná ocel. Mimo tyto základní materiály je možno po odzkoušení přivařovat hliníkové svorníky na hliník, příp. jiné materiálové kombinace. Základním předpokladem je však zhotovení vzorků, provedení pevnostních zkoušek, event. provedení makro a mikro výbrusu, apod.

### **Svorníky a přivařované díly**

- Svorníky určené pro přivařování by měly odpovídat ČSN EN ISO 14555 a ČSN EN ISO 13918 pro přivařování zdvihovým zážehem. Dle způsobu přivařování ( viz. následující bod) na čelní straně s kuzelem pro přivařování s krátkým časem ( 3 – 5<sup>o</sup> ), s kuzelem pro přivařování pod ochrannou atmosférou ( cca 13 – 15<sup>o</sup>) nebo s hliníkovou kuličkou přivařování s keramickými kroužky. Materiál svorníků musí být jakosti S235, dříve St37-3k. Tento materiál je často srovnáván s materiálem 11373, který je dle normy svařitelný, a vzniká tedy mylná představa možnosti přivařovat svorníky vyrobené z tohoto materiálu. V normě již není napsáno, že 11373 je svařitelný klasickými metodami MIG/ MAG, atd., ale materiál svařovacího drátu nebo elektrody je jiného chemického složení, tedy ne 11373. Základní požadavek na materiál svorníků je minimální obsah uhlíku, síry a fosforu. Jsou- li tyto prvky součástí chemického složení materiálu svorníků, stane se to, že svar ve většině případů vizuálně působí dobře, pevnostně ale žalostně. Svar je zkrěhne a mnohdy pění.
- I přes tuto složitost se často pro uchytávání izolace na kotle užívá jako trnů nasekaného drátu. Ten se pak přivaří bez ochrany krátkým časem a do průměru cca 5 mm se zaručenou pevností. Jediným požadavkem je, aby jejich délka byla shodná. Při použití svařovací pistole PHM – 12 ( [www.proweld.cz](http://www.proweld.cz)) možná tolerance trnů zhotovených z drátu +/- 2 mm.

### **Způsoby přivařování**

- Přivařování svorníků je možno provádět třemi způsoby:
  - \* bez ochranné atmosféry s režimem krátkého času – varianta, kterou je možno zaměnit kondenzátorové přivařování. Tato je aplikovatelná do průměru max. 6 ( 8 ) mm. Často se tento způsob používá pro navařování drátů průměru 3 – 5 mm na kotle a podobné konstrukce pro uchytávání izolace ( nebo svorníků na tenké plechy).
  - \* s ochrannou atmosférou – varianta použitelná na středně silné plechy pro průměrový rozsah 3 – 12 mm ( středně silné plechy) . Ve speciálních případech je možno aplikovat i pro větší průměry.

Jako ochranné atmosféry se používá směs CO<sub>2</sub> a argonu. Odzkoušené jsou také tří i čtyřkompozitní plyny s obsahem kyslíku a helia.

Konkrétní aplikace, kdy je přivařován průměr 12 mm na kulatinu průměru 12 mm a průměr 16 mm na kulatinu průměr 16 mm. Samozřejmě při těchto aplikacích je komplikované zformovat taveninu a základní úlohou technologie přivařování svorníků je zajištění kolmosti, souososti a cca 80 % konečné pevnosti. Následně se provádí úprava WIG svařovací metodou z důvodu vizuálního vzhledu a zbylých 20 % pevnosti.

\* s ochrannými kroužky – určeno pro průměrový rozsah 5 – 25 mm.

Keramický kroužek zajišťuje mimo ochranu svaru také kolmou polohu svařovací pistole vůči podkladovému materiálu. Keramický kroužek mimo ochrany svaru formuje rovněž rozstříkující se taveninu (pevnostní spoje na těžké konstrukce).

- Funkce ochranného plynu i keramického kroužku je obdobná.

\* ochranná atmosféra je přiváděna do nátrubku a vytěsňuje z prostoru atmosféru. Ta obsahuje mimo kyslík i vodík a tyto dva prvky, stejně jako i jiné pro svařování závadné prvky, které by jinak byly absorbovány do svaru. Tlak ochranné atmosféry v nátrubku pak formuje taveninu, optimální je plynulý přechod základního materiálu do přivařeného svorníku bez hran.

\* ochranné keramické kroužky mají podobnou funkci jako ochranná atmosféra, fungují však na jiném fyzikálním principu.

Hořící elektrický oblouk vytváří žár a tlak, který vytěsňuje atmosféru mimo prostor keramického kroužku. Mimo to kroužek vyformuje taveninu v optimálním případě tak, že vytvoří pravidelný stupeň mezi základním materiálem a přivařeným svorníkem.

Doporučujeme skladovat keramické kroužky v suchu a v případě zvlhnutí i jejich přesušení.

### **Jištění a přepětí v síti**

- Při svařování je zdroj závislý na příkonu, znamená to tedy, že tato technologie klade poměrně vysoké nároky na elektrickou síť. U svařovacích zdrojů je na výrobním štítku deklarováno minimální jištění. V mnohých provozech jsou jističe s odpovídající hodnotou, důležitá je však jejich vypínací charakteristika (B (rychlejší) D (pomalejší)). Tato skutečnost mnohdy zapříčiňuje, že stroj je zapnut, a při nastavení hodnot výkonu nad cca 50 % vyhadzuje jističe.

Doporučujeme před zapojením svařovacího stroje zkontrolovat vypínací charakteristiku jističů, a je-li tato B, pak výměnu za C, lépe D, nebo volbu jističe o třídu vyššího. I v tomto případě však může docházet ke shora uvedenému jevu- vyhazování jističe.

- V případě provádění prací v blízkosti trafostanic, elektráren, mobilních trafostanic – generátorů a všude tam, kde se vyskytuje přepětí v síti dochází k nadměrnému zatěžování transformátoru stroje. Jedná-li se o přepětí cca do 5 %, nedojde při průměrném zatěžování stroje k výrazným projevům. Při vyšším přepětí však dojde k přehřívání transformátoru, mnohdy se řeší trvalým zapojením ventilátoru stroje. Toto řešení odstraní problémy s přehříváním, má za následek výraznější znečištění vnitřních prostor stroje a tedy rovněž elektronických dílů, což může způsobit poruchy.

*Jsou- li přepěťové špičky výrazné, může stroj fungovat ( např. s trvale zapojeným ventilátorem), ale dále může dojít opakovaně k špatně přivařeným svorníkům. Toto je způsobeno tím, že trafo není schopno dále při dané špičce pracovat.*

*Zjištění tohoto stavu je možné změřením napětí v síti, jedná- li se o trvalé přepětí. Ve většině případů se však jedná o časově omezené přepětí projevující se např. při různých směnách s nižší stupněm výroby ( odtížení sítě), apod.*

*Toto se dá zjistit kontrolním zařízením parametrů svařování, např. POWER CONTROL z naší nabídky, který ukazuje základní parametry svařování. Je- li svařovací trafo velikosti např. 400 A a deklarovaný svařovací proud na POWER CONTROL 760 A, nebo trafo 700 a deklarovaný POWER CONTROL 890 A, pak se stoprocentně jedná o přepětí.*

- *Trvalé řešení bez zásahu do zapojení stroje je následující:  
\* zapojení vyrovnávacího transformátoru – řešení pouze pro jednotlivé případy, neboť transformátor je navinut pouze pro danou přepěťovou špičku, navíc relativně drahé  
\* Zvýšení odporu prodloužením síťové kabelace ( 20 -30 m)  
\* Zvýšení odporu prodloužením kabelace svařovací pistole a zemnicí kabelace.*
- *Konkrétní případy jsou z pracoviště v areálu elektrárny ( uváděný skutečný příklad – LBH 400 - 400 A trafo, 760 A POWER CONTROL, řešeno prodloužením i zemnicí síťové kabelace, výsledek snížení svařovacího proudu na 460 A) a v blízkosti trafostanice ( LBH 700 – 700 A trafo POWER CONTROL 890 A ).*
- *Parametry svaru jsou svařovací proud 100 – 2600 A, svařovací čas 5 msec – 1 sec, resp. 3 sec.*

### **Svařovací pistole, kleština, držák keramických kroužků a zemnicí kabelace**

- *Součástí funkčního kompletu je mimo svařovací zdroj rovněž svařovací pistole. Tato slouží spolu se zemnicí kabelací k přenesení svařovacího proudu od zdroje a zpět k němu.*

*V případě problémů s nedostatečným průtokem svařovacího proudu projevující se nedostatečným svarem, je nutné kontrolovat kabelaci svařovací pistole i zemnicí kabelace. Toto je potřebné provést i v případě, že svařovací stroj signalizuje pomocí LED diod kontakt mezi svorníkem a zemnicí kabelací.*

*Kabelace může být na jednom či více místech porušena a přenos proudu je nedostatečný.*

*Přibližná životnost dílů uvnitř svařovací pistole je dle zacházení a počtu přivařených svorníků cca 50.000 – 100.000 svarů. Tuto informaci není možno brát jako závaznou, pouze jako informativní.*

*Součástí svařovací pistole je výměnná kleština ( dle průměru přivařovaného svorníku). Tato umožňuje přenos svařovacího proudu do svorníku.*

*Vzhledem k tomu je velmi důležité udržovat kleštinu v dobré kondici, neboť vzhledem ke krátkému svařovacímu času v případě ztrát při přenosu*



svařovacího proudu se toto projeví ve výsledné pevnosti přivařovaného svorníku.

Orientační životnost je 2000 – 5000 ks svarů.

Životnost kleština u přivařování je závislá u přivařování zdvihovým zážehem také nastavenými parametry. Velké proudy a dlouhé svařovací časy zapříčiňují zahřívání kleštiny vedoucí k jejich poškození.

- V případě používání keramických kroužků se užívají pro jejich uchycení v okolí svorníku držáky. Tyto jsou vystavovány daleko vyššímu zatěžování než kleštiny, neboť jsou vystavovány při svařování trvalému ohřevu od keramických kroužků. Navíc při nevhodných parametrech, okuje nebo pozinkování na základním materiálu, vlhkém keramickém kroužku, apod. může dojít k nadměrnému rozstříku taveniny mimo keramický kroužek na jeho držák.

Proto je stanovení životnosti tohoto náhradního dílu prakticky nemožné.

Doporučujeme kontrolovat držák keramických kroužků z důvodu zachování kolmosti přivařených svorníků, správné funkčnosti svařovací pistole, atd.

- Po navaření svorníku je nutno vytahovat svařovací pistoli kolmo. Provádí-li se tato činnost jinak, kleština zvětší svůj průměr a ztrácí schopnost držet svorník, což má za následek v první fázi opalování závitu přivařovaných svorníků a v další fázi chybné svary.

Mimotechnicky vujádřeno: pokud při zasouvání svorníků do kleština neklade tato odpor, jde volně je potřeba provést renovaci kleštiny nebo tuto vyměnit.

Zasouvá-li se svorník do kleštiny ztuha, je vše v pořádku.

- Opomíjenou součástí je rovněž zemnicí kabelace, která se pomocí bajonetového uzávěru připojuje ke svařovacímu stroji, a kleštěmi na základní materiál.

Bajonetová koncovka i v případě poškození opálením nezpůsobuje výrazné ztráty a mimo snížení funkčnosti ( nelze odpojit od svařovacího stroje) není výrazným problémem. Pouze v případě bajonetových koncovek 25 mm<sup>2</sup> dojde brzy k téměř úplnému shoření nebo takovým škodám, že dále nelze bajonet upevnit do svařovacího stroje.

Zemnicí kleště, kterými se kabelace připojuje k obrobku mají podstatný vliv na

funkčnost kompletu. V případě jejich nadměrného poškození opálením, nedochází k dobrému přenosu proudu mezi základním materiálem a kabelací a vznikají ztáty, které mohou způsobit nekvalitní provedení svarů. Často, z důvodu usnadnění práce, jsou originální zemnicí kleště vyměněny za svorky užívané pro svařování metodami MIG, MAG, apod.

To může fungovat do svařovacího proudu cca 700 A ( max. Svařovací proud odpovídá jednotlivým svorkám), ale doporučujeme užívat originální zemnicí kleště.

**Umístění zemnicí kabelace a problémy s foukáním oblouku**

- Umístění zemnicích kleští doporučujeme uhlopříčně na výrobku, resp. do kříže. Důvodem je vytvoření rovnoměrného elektromagnetického pole, zamezující foukání oblouku směrem od zemnění.

U této technologie se jedná o jev projevující se více než u hrotového zážehu. Důvodem je delší svařovací čas.

Velmi často má vliv na shora uvedený jev i tvarová rozmanitost výrobku na který se svorník přivařuje.

Často se tato technologie používá k přivařování svorníků na konstrukce různých strojů po obvodu kruhových nebo jiných otvorů. Na sadu přivařených svorníků se nasadí kryt, který se přitáhne.

V mnoha případech při této aplikaci se stává, že tavenina formovaná keramickým kroužkem je vyšší směrem do otvoru. V takových případech doporučujeme vyplnění otvoru a simulování stavu, jako by tam otvor nebyl. Výhodné je při užití šablony centrovat tuto právě na otvor a tím vyřešení dvou problémů: 1. centrování šablony

#### 2. srovnání elektromagnetického toku

- S tím souvisí další vyskytující se problém. Svorníky se většinou přivařují až po smontování konstrukce, stroje nebo bloku. Proto je technologicky nevyhnutelné přivařování na svislý povrch. Mimo omezení, které popisuje norma ČSN EN ISO 14555, průměrem 16 mm se ve většině případů setkáváme ještě jiným problémem. Tím je stékání taveniny zapříčiněné gravitací. V takovém případě se využívá nepříznivého efektu uvedného v předešlém bodě, foukání oblouku do prostoru s menší hustotou materiálu, nebo od zemnicích kleští. Doporučujeme umístit zemnicí kleště pod místem kde se přivařují svorníky. Proti tavenině, v daném případě se řídící gravitačním zákonem, působí zákon šíření elektromagnetického pole ve směru od zemnicích kleští. Díky tomu se reguluje nadměrné stékání taveniny, které mimo vizuální problém způsobuje také snížení pevnosti přivařených svorníků.
- Následující poznámka vyplývá z předešlého. Často je potřebné svařovat blízko hraně ( I nebo jiný profil, atd. ). Opět se setkáme s problémem foukání oblouku směrem do prostoru s nižší hustotou, tedy směrem chybějícího materiálu. Toto se dá vyeliminovat přiložením nejlépe stejně silné desky na hranu materiálu a tím simulovat situaci svařování uvnitř plochy.

#### **Parametry nastavování a seřízení svařovací pistole**

- **Důležité!** Po zvolení odpovídajícího svorníku a keramického kroužku musíme provést seřízení svařovací pistole.
- Před započítím dalšího nastavování je nutné nastavit souosost keramického kroužku a svorníku v pistoli! Jedná se o to, že svorník je nedzdvihnut pro natažení elektrického oblouku a po natsaveném svařovacím čase se vrací do tavné lázně( při svařování s ochrannou atmosférou se tento čas krátí a předfuk plynu). V případě nesouosoti svorníku a keramického kroužku, drhne při vratném pohybu svorník o keramický kroužek. Zpomalením nebo zastavením tohoto pohybu se nezabrání hoření elektrického oblouku, ale bez materiálu svorníku, který je zpožděn se svorník podpálí, v horším případě může způsobit vypálení díry do základního materiálu.
- Předsazení svorníku před keramickým kroužkem je důležitý faktor nastavování, neboť určuje množství materiálu, který se při svaru taví. Tím definuje velikost taveniny formované v keramickém kroužku.



Při velkém předsazení je množství taveniny velké, ale pouze tehdy jsou-li dostatečné parametry nastavení ( proud a čas), které se tím zvyšují. Způsobí hlubší závar, ale také větší rozstřík.

Při malém předsazení dojde k tomu, že svorník je nedostatečně přivařen, při velmi malém předsazení může dojít k podpálení svoorníku. Tento stav se projevuje chybějící taveninou nejen v okolí svorníku, ale také pod jeho průměrem.

- Zdvih svařovací pistole-

- \* pro průměr do 10 mm cca 1,5 mm

- \* pro průměr 12 mm cca 1,8 mm

- \* pro větší průměr je nastavování individuální, průměry 16 – 22 mm v rozsahu zdvihu 3,5 – 5 mm.

Při nastavování zdvihu od průměru 16 mm je nutné také nastavování olejového tlumení, z důvodu zpomalení pohybu svorníku proti tavné lázni, snížení rozstříku.

Nastavování olejového tlumení je nutno snížit nebo úplně vypnout pro případy svařování na svislou plochu ( dle normy doporučeno max. průměr 16 mm). Funkčně odzkoušen na svislou plochu i spřahovací trn pr. 19 mm s vypnutým olejovým tlumením a zemnicí kabelací pod svařovaným trnem.

- Pro nastavování svařovacího proudu se využívá vzorce

$$I = 80 \times \text{průměr svorníku} \dots I_{16} = 80 \times 16 = 1280 \text{ A}$$

Tato hodnota je však přibližná a její nastavení odpovídá nasazení v stížených podmínkách. Při nastavování běžně se snižuje hodnota cca o 10 % s následným odzkoušením a příp. Korekcí.

- Nastavování svařovacího času se provádí na základě znalosti svařovacího proudu a přibližně je to 50 % proudu v msec.

$$T = I / 2 \dots T_{16} = 1280 / 2 = 600 \text{ msec}$$

Opět v tomto případě je hodnota orientační a je ji nutno ověřit a odzkoušet hotový svar.

### **Pevnost svarů**

- 1 Pevnost svarů je při dodržení zásad pro přivařování svorníků, zvláště pak kolmost vůči základovému materiálu, dostatečný zdvih nebo přitlak, předsazení svorníku před keramickým kroužkem nebo stativem,...., dostatečná.

Základem by mělo být, že pevnost svaru je vyšší než pevnost základního materiálu ( tenké plechy) nebo pevnost dřívku svorníku.

2. Pro běžné provozní zkoušky se používá lámací zařízení, s výměnnými hlavami dle průměru.

Běžně v provozu se tato zkouška provádí pomocí trubky nebo kladičem, přičemž se ohne svorník pod úhel 30°, resp. 60°, nedojde-li k jeho vytržení ze základního plechu. Toto je však destruktivní zkouška a tedy v provozu přípustná pouze u nevýrobních vzorků.

V případech ověření pevnosti na hotových výrobcích se toto provádí pomocí momentového klíče s přednastavenou hodnotou min. zaručeného utahovacího momentu.

- ✓ Způsoby zkoušení pro vyhotovení pWPS a WPS stanovuje norma ČSN EN ISO 14555.
- 3. Pevnosti svarů

*Pevnostní tabulky pro svarové spoje zdvihovým zážehem ( elektrickým obloukem )  
při zatížení kroutícím momentem a při zatížení ve svislém tahu*

### **Kroutící moment ( Nm )**

MATERIÁL	Ocel (St37-3k)	Nerez (1.4301)	Mosaz (CuZn)	Hliník(AlMg3)
<b>Svorník M 3</b>	1,00	1,50	0,70	0,30
<b>Svorník M 4</b>	2,00	4,00	1,40	0,80
<b>Svorník M 5</b>	3,70	8,0	2,90	2,00
<b>Svorník M 6</b>	6,20	14,00	4,80	3,50
<b>Svorník M 8</b>	14,00	33,00	11,00	8,00

### **Svislý tah ( N )**

MATERIÁL	Ocel (St37-3k)	Nerez (1.4301)	Mosaz (CuZn)	Hliník(AlMg3)
<b>Svorník M 3</b>	2500	3300	1600	850
<b>Svorník M 4</b>	3600	4800	2600	1300
<b>Svorník M 5</b>	6000	7600	4800	2400
<b>Svorník M 6</b>	9000	11300	7600	4000
<b>Svorník M 8</b>	14300	18300	12300	7000

*Pevnostní tabulky pro svarové spoje zdvihovým zážehem ( elektrickým obloukem )  
při zatížení kroutícím momentem a při zatížení ve svislém tahu*

### **Kroutící moment**

MATERIÁL	Ocel ( St37-3k )
	<b>Typ svorníku MR</b>
<b>Svorník MR M 8</b>	9,7 Nm
<b>Svorník MR M 10</b>	20 Nm
<b>Svorník MR M 12</b>	34 Nm
<b>Svorník MR M 14</b>	56 Nm
<b>Svorník MR M 16</b>	88 Nm
<b>Svorník MR M 18</b>	128 Nm
<b>Svorník MR M 20</b>	174 Nm
<b>Svorník MR M 22</b>	239 Nm
<b>Svorník MR M 24</b>	304 Nm

- Doporučujeme obzvláště u pevnostních svarů a tam, kde je nutné zajistit vysokou kvalitu a spolehlivost svarů, zkotovení pWPS a WPS.

- Bez jakýkoliv zkoušek je možné posoudit správné provedení svaru tak, že přivařený svorník by měl být pro přivaření menší min. o 2 mm, než před přivařením. Znamená to tedy, že délka svorníku před přivařením je zpravidla deklarovaná délka po svaru + cca 2 – 2,5 mm.  
Při rozměru svorníku MD 8 x 50, pak délka před svarem je 52,5 mm, po svaru 50 mm.  
Toto pravidlo platí pro svorníky určené pro přivařování zdvihovým zážehem (elektrickým obloukem) s ochranou keramických kroužků. Pro přivařování po ochrannou atmosférou je úbytek hmoty v návaznosti na nastavených parametrech.

### Značení svorníků dle ČSN EN ISO 13918

- ✓ zdvihové zapalování svorník se závitem + keramickým kroužkem PD + PF  
dtto s redukováným dříkem  
RD + RF  

svorník bez závitu + keramický kroužek	UD + UF
spřahovací trn + keramickým kroužek	SD + UF
svorník se závitem pro svařování režimem s krátkým časem	FD
- hrotové zapalování svorník se závitem PT  

svorník bez závitu	UT
svorník s vnitřním závitem	IT

### Svorníky dle způsobu přivařování

- Pro přivařování hrotovým zážehem (kondenzátorový výboj) se používají svorníky se zážehovou špičkou (ta určuje množství taveniny) a přírubou. Detailně popsáno v kapitole 2 a 7. Průměry svorníků M 3 – M 8, případně bez závitu průměr 3 – 7,1 mm, s vnitřním závitem M 3, M 4 a M 5.  
Mimo to se vyrábějí pro hrotový zážeh také izolační trny a elektrokontakty.
- Zážehová špička neslouží kvůli centrování a polohování na důlčík!
- Svorníky pro přivařování zdvihovým zážehem mohou být vyrobeny ve třech variantách:
  - A. Svorníky pro přivařování s režimem krátkého času- vyrábějí se s přírubou, kdy kužel na čele svorníku je  $7^{\circ} \pm 1^{\circ}$  v průměrech M 3 až M 10. Tyto svorníky se užívají tam, kde se přivařuje zdvihovým zážehem bez ochrany, se scařovacími časy do cca 50 msec (hodnota se může měnit v návaznosti na podmínkách)-
  - B. Svorníky pro přivařování s keramickými kroužky- vyrábějí se ve formách s plným a redukováným dříkem, nebo se závitem po celé délce v průměrech M 6 – M 24. Kužel na čele svorníku se dělá s úhlem  $10 - 13 \pm 1^{\circ}$ , s hliníkovou kuličkou, která slouží k náběhu oblouku a uklidnění svaru. Při přivařování těchto svorníků se nastavují odpovídající svařovací proudy i čas, blíže popsáno v článku 6.
  - C. Svorníky pro přivařování s ochrannou atmosférou- buď je možno použít svorníky s hliníkovou kuličkou (omezeno průměrem), nebo se vyrábějí svorníky s ostřejším kuzelem bez hliníkové kuličky cca  $15 - 20^{\circ}$ , v

průměrech  $M 5 - M 12$ . Je možno také použít svorníky pro přivařování s režimem krátkého času a svorníky pro hrotový zážeh. Rozdíly jsou ale zjevné a nejuvhodněji použitelné jsou svorníky s ostřejším úhlem.

D. Spřahovací trny – vyrábějí se v průměrech 10, 13, 16, 19, 22 a 25 mm. Ve všech případech se používá hliníkové kuličky. Čelo svorníků může mít několik variant provedení.

Rovné čelo de zaoblenými hranami, rovné čelo se sraženými hranami nebo kužel cca  $20 - 25^\circ$ . Délka je cca o 2,5 – 3 mm větší před přivařením.

### **Značení přivařování svorníků na výkresech**

- Hrotový zážeh metoda 785
  - kontaktní metoda 786
  - zdvihová metoda 786
- ✓ Zdvihový zážeh - s režimem krátkého času metoda 784
  - s keramickými kroužky nebo chrannou atmosférou metoda 783

Značka na výkresu by měla obsahovat:

- hlavní údaje

počet svorníků

rozměr jednotlivého svorníku

materiál svorníku

druh základního materiálu

- jako doplňkový údaj

číslo metody ČSN EN ISO 4063

číslo normy pro obloukové přivařování svorníků ČSN EN ISO 14555

číslo normy pro svorníky ČSN EN ISO 13918

poloha svařování ČSN EN ISO 6947

příprava základního materiálu

svařovací přípravky ( šablony, jejich čísla, apod.)