Nová možnost zkoušení bodových svarů

Spojování kovových materiálů odporovým svařováním je velmi rozšířené, zejména ve formě bodových svarů při spojování plachových dílů. Bodové svary jsou dosud nejrozšířenějšími způsoby spojování materiálů při výrobě automobilových karoserií. Parametry bodového svaření jsou velmi sledované, protože je snahou o ekonomických hledisech navrhoval konstrukce s minimálním počtem uzávěr svarových spojů, protože je zbytně z hlediska bezpečnosti konstrukce zajistit dokonalou kvalitu těchto spojů.

Jiří Scanner

Pro zkoušení bodových svarů je-li dispozice celé řady zkušených postupů. Desetiletí zkušeností metod, ať je to základní sekáčová zkouška nebo odpověď na metody, představují jednotlivce postupy s jezdeckým možnostem, které však vyžadují obecná část produktu. To može u širokého okruhu většiny k článkům, kterým jsou v rámci zkušeného vývoje výrobků. Detailní destruktní metodou je laboratorní příprava metalurgického vzorku bodového svaření a možnost jeho optického vyhodnocení a dokonale dokumentace stavu svařování. Tato metoda je velmi používaná zejména při vývoji výrobku, protože je často velmi náročná a její uplatnění v seriálové výrobě je tak omezeno.