

OBSAH

1. Úvod	7
2. Princip metody	9
3. Základní podmínky stability procesu	12
4. Rozdělení vibračního navařování	17
5. Vibrační navařování v kapalině	18
5.1 Popis zařízení	18
5.11 Navařovací hlavy	18
5.12 Polohovadla	26
5.13 Zdroje proudu	28
5.14 Zásady pro uspořádání pracoviště	29
5.2 Navařovací dráty a ochranné kapaliny	34
5.3 Jakost návaru	36
5.4 Technika navařování	41
5.41 Vliv navařovacích podmínek	42
5.42 Doporučené provozní podmínky	47
5.43 Technika navařování při některých zvláštních případech	48
5.5 Mimořádné technologické případy	58
5.51 Navařování ploch o vyšší tvrdosti	58
5.6 Příklady použití a ekonomické výsledky	61
6. Vibrační navařování v ochranných plynech	66
6.1 Popis zařízení	66
6.2 Ochranné plyny a chladicí kapalina	69
6.3 Navařování uhlíkových a nízkolegovaných ocelí v CO ₂	70
6.31 Příklady použití a ekonomické výsledky	74

6.4 Navařování nerezavějících ocelí	76
6.41 Příklady použití a ekonomické výsledky	81
7. Výhledové směry vibračního navařování	87
7.1 Svařování tenkých plechů	87
7.2 Navařování barevných kovů	88
8. Závěr	92
9. Literatura	93