

1.	Úvod	7
2.	Základy svařování tlakem za studena	9
2.1	Fyzikální podstata	9
2.2	Příprava povrchu před svařováním	11
2.3	Velikost deformace při svařování	13
2.4	Svařitelnost kovů tlakem za studena	15
2.5	Metalurgie svarového spoje	17
3.	Technologie svařování tlakem za studena	18
3.1	Technologické varianty svařování tlakem za studena	18
3.1.1	Svařování přeplátováním	18
3.1.1.1	Bodové svařování	18
3.1.1.2	Švové svařování	24
3.1.1.3	Svařování drátů přeplátováním	28
3.1.1.4	Přivařování vodičů na plechy a k trubkám přeplátováním	29
3.1.2	Svařování fólií	30
3.1.3	Armování (ztužování) hliníku mědí	32
3.1.4	Svařování smykem	34
3.1.5	Svařování protlačováním	35
3.1.6	Svařování stykové	36
3.2	Zkoušení vlastností spojů svařených tlakem za studena	42
3.3	Vlastnosti spojů svařených tlakem za studena	44
4.	Svařovací stroje a zařízení	47
4.1	Stroje a zařízení pro svařování přeplátováním	47
4.2	Stroje a zařízení pro svařování stykové	50
4.3	K současnému stavu vývoje strojů a jeho dalšímu směru	58
4.4	Obsluha a údržba stykových svařovacích strojů	59
5.	Bezpečnost práce	60
6.	Příklady ekonomického využití svařování tlakem za studena	62
6.1	Silnoproudá elektrotechnika	62
6.2	Automobilový průmysl	68
6.3	Elektrické a dieselelektrické lokomotivy	73
6.4	Svařování trolejového drátu	78

6.5	Obalová technika	85
6.6	Spojování a ukončování kabelů v montážních podmínkách	86
6.7	Tažírny neželezných kovů	88
7.	Závěr	90
8.	Použitá a doporučená literatura	92