

## Přivařování svorníků, 783, 784, 785, 786, ČSN EN ISO 14555

**\*Kondenzátorový výboj** \*Hrotový zážeh  
\*785, 786 \*Svařovací čas 1-5 msec \*Průměr 2-8(10)mm (stroje LBS 44, 75, 90 a 130, PRO-C 750, 900, 1000, 1500, LBS accu 75, 90)

**\*Kontaktní, 786**  
\*Průměr **2-8 (10)**  
\*Svař.čas 2-5 msec  
\*Sv.proud <10.000  
\*Napětí na EO 30V  
\*Svařování-  
stejnoseměrné

\*Použití: ocel, nerez, pozinkovaný plech a na komplikovanější povrchy. Hliník a mosaz výjimečně.

\*Výhoda: jednodušší obsluha (není nutno nastavovat zdvih), delší svařovací čas umožňuje lepší výsledky na pozinkovaný plech, větší tloušťku plechu, opískovaný materiál apod.

(pistole PKM-1B svorníky, PIM-1B iz. trny, aut. pistole PKA-500, sv. hlava KKA-200F automatizace, mini svař. hlava MHSK)

**\*Zdvihové, 785**  
\*Průměr **2-8 (10)**  
\*Svař.čas 1-2 msec  
\*Sv. proud <10.000  
\*Napětí na EO 30 V  
\*Svařování-  
stejnoseměrné

\*Použití: ocel, nerez, mosaz a hliník. Speciální metoda pro přivařování hliníkových a mosazných svorníků. Možno použít na tenké plechy (nerez).

\*Výhoda: menší tepelné ovlivnění podkladního materiálu. Výborné výsledky na hliník. Možnost nasazení natenké plechy od cca 0,8 mm ocel, nerez od 1 mm.

(pistole PHM-1A, aut. sv. pistole PHA-500, sv. hlava KHA-200F automatizace)

**\*Transformátorové** \*Zdvihový zážeh \*783, 784,  
\*Svařovací čas 5 msec-1,5 sec \*Průměr 3-25 mm  
(stroje LBH-400, 710, 910, 1600, 2200, 2800, PRO-I-1300, 2200, 2800)

**\*S režimem krátkého času, 784**  
\*Průměr **2-8 mm** \*Svař. čas <50 msec \*Svař. proud 100-1.000 A  
\*Napětí na EO cca 30 V \*Svařování stejnosměrné

\*Použití: ocel, nerez a žáruvzdorná ocel, podm. hliník, silné plechy, izolační trny pr. 3-5 mm  
Výhoda: jednoduchá obsluha, rychlá montáž

(pistole PHM-10, PHM-12)

**\*S ochrannou atmosférou, 783**  
\*Průměr **3-16 mm** \*Svař. čas <150 msec \*Svař. Proud 100-1.200 A  
\*Napětí na EO cca 30 V \*Svařování-  
stejnoseměrné

\*Použití: ocel, nerez a žáruvzdorná ocel, pohledový svar

Výhoda: vzhled svaru, jednoduchost oproti ker. kroužku

(pistole PHM-10, 12, GD-16)

**\*S keramickým kroužkem, 783**  
\*Průměr **5-25 mm** \*Svař. čas 50 msec-1,5 sec \*Svař. proud 300-3.000 A \*Napětí na EO 25-40 V  
\*Svařování-  
stejnoseměrné

\*Použití: svorníky, speciální svorníky, spřahovací trny, pevnostní spoje

Výhoda: velký průměrový rozsah, vysoká kvalita spoje a hluboký průvar

(pistole PHM-10, 12, GD-16, 22, 25)

**\*S ker. kroužkem na konstrukce, ocel, nerez a žáruvzdorná ocel** \*Svař. čas 50 msec-1 sec  
\*Průměr **5-25 mm**

**\*S ker. kroužkem skrz pozinkovaný plech, na profily, na kterých je plech tl. 0,8-1,2 mm** \*Svař. čas 900 msec-1,5 sec \*Průměr **10-19 mm**

### Údaje nutné pro nabídku zařízení:

\*průměrový rozsah stroje, příp. průměr a délka svorníku

\*tloušťka a druh podkl. materiálu a svorníku

\*kadence stroje

\*event. druh metody kondenzátor/transfórmátor

# Svorníky pro přivařování ČSN EN ISO 13918

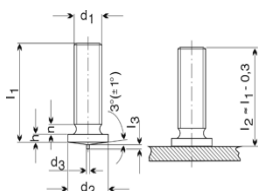
\*Kondenzátorový výboj  
\*Materiál-ocel, nerez, mosaz a hliník

\*Transformátorové  
\*Materiál-ocel, nerez a žáruvzdorná ocel

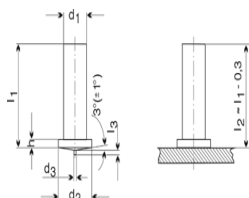
2-8 (10) mm

3-25 mm

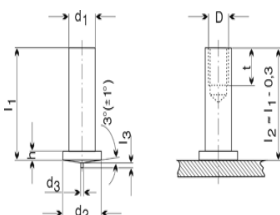
**Svorník se závitem**  
PT, M3-M10



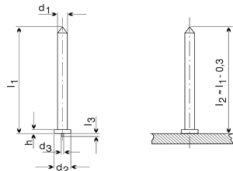
**Svorník bez závitu**  
UT, pr. 3-8 mm



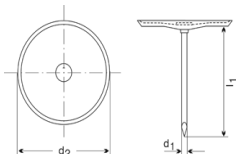
**Svorník s vnitřním závitem** IT, M3-M5



**Izolační trn**  
pr. 2-3 mm

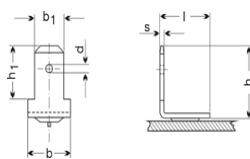


**Izolační trn s krytkou** pr. 2,7 mm

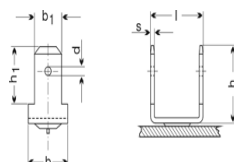


**Elektrokontakt**

**Jednoduchý**

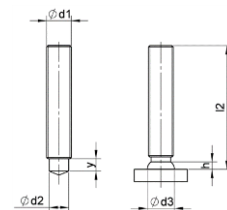


**Dvojitý**

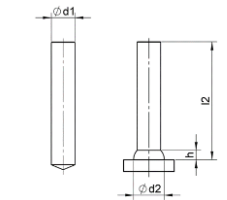


**Svorník se závitem**  
M5-M20

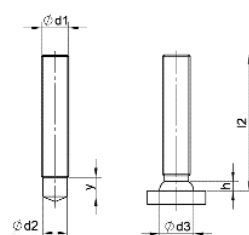
Redukovaný  
RD



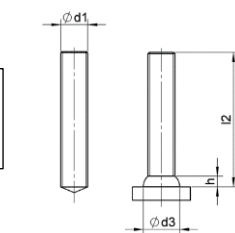
Neredukovaný  
PD



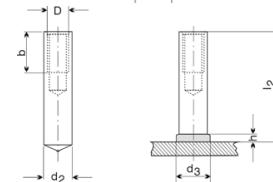
Neredukovaný  
MD



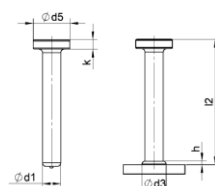
**Svorník bez závitu**  
UD, pr. 6-12



**Svorník s vnitř.**  
závit ID, pr. M6-M16



**Spráhovací trny**  
SD 1, pr. 6-25 mm



**Izolační trn**  
pr. 2-5 mm

