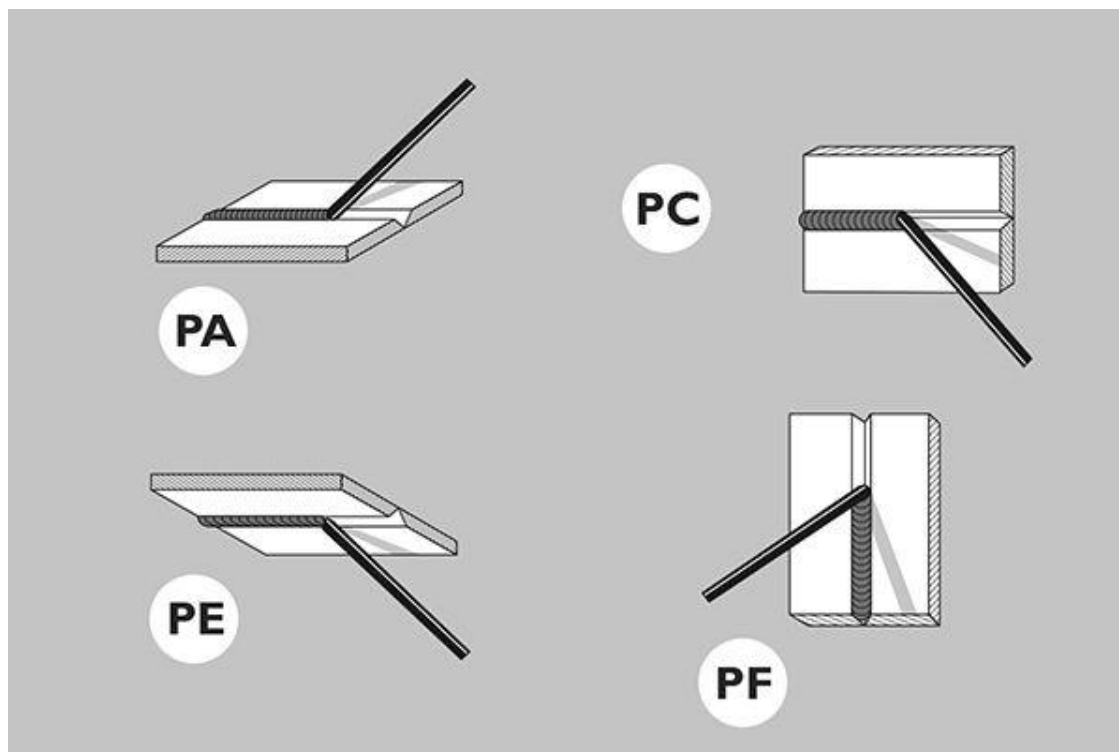


BW (Butt welds) — метод сварки, используемый для соединения деталей, которые параллельны и не перекрываются (стыковые швы).

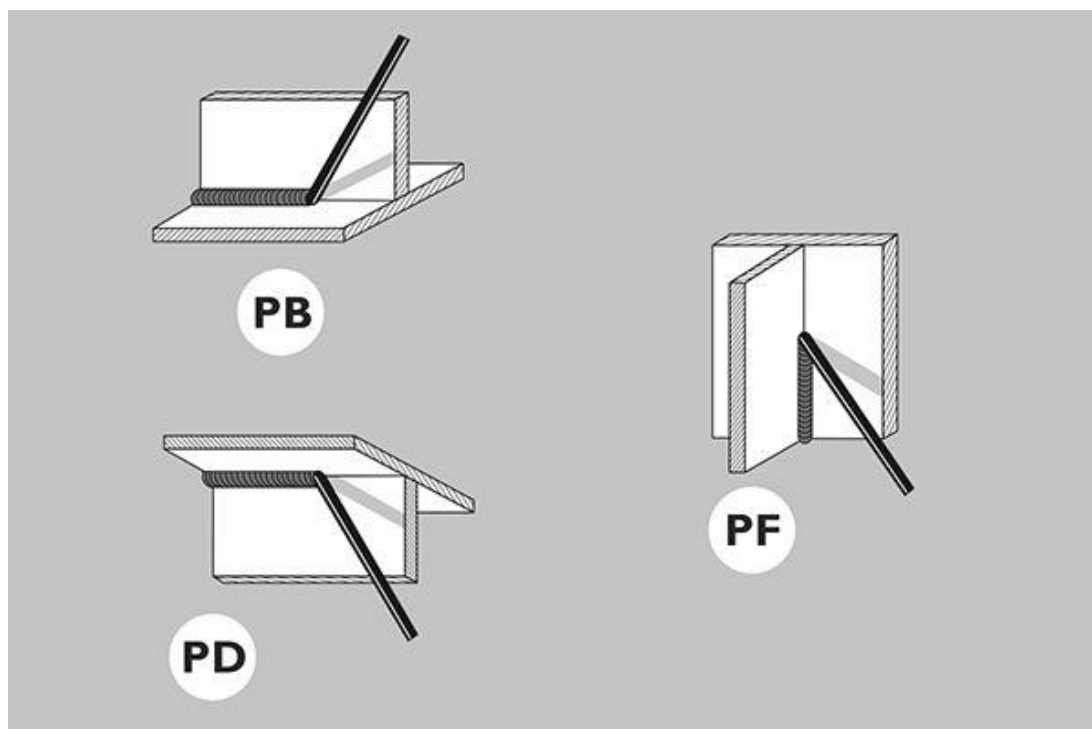
FW (Fillet welds) — процесс соединения двух металлических элементов перпендикулярных или соединяемых под углом (угловые швы).

Нам интересны следующие положения:

для BW: PA (нижнее положение), PC (горизонтальное на вертикальной плоскости), PE (потолочное), PF (снизу вверх)



для FW: PB (горизонтальное нижнее для угловых швов), PD (горизонтальное потолочное), PF (снизу вверх)



Пример тестового задания на одном из предприятий группы Elkoplast

Zkouška 1: Koutový svár



Postup:

- Nahevtovat (zboku)
 - předeřát
 - U jednoho sváru přerušit (chtějí vidět, jak svářeč zvládne napojení sváru)
 - Po dokončení nařezat svár a z boku mezi plotnami /příprava na rozlomení
- Nebo napřed ještě před stehováním nahřát, nevím, musí stanovit svařovací technolog.

Zkouška 2: materiál na plochu

Odborný výraz musí říct svařovací technolog, já nejsem svařovací specialista.



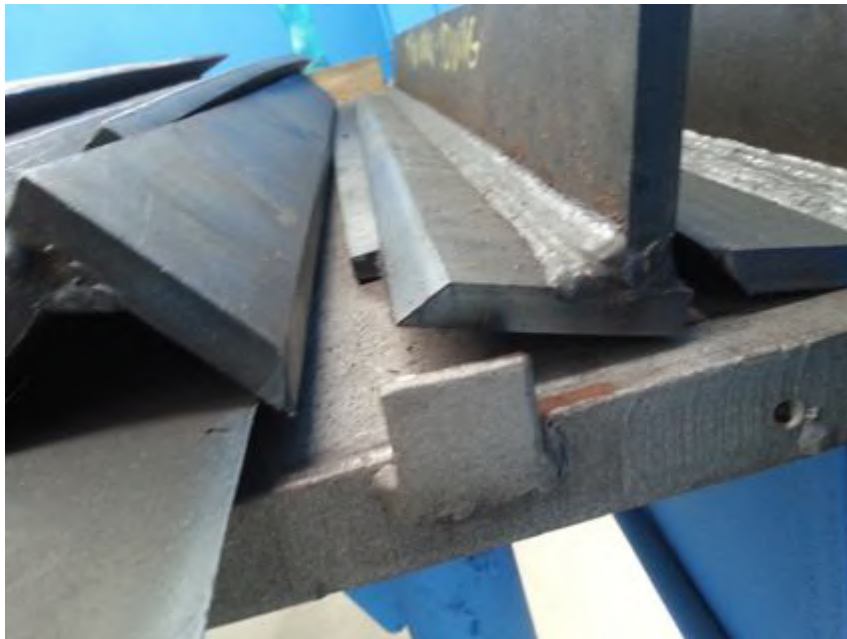
Postup:

- Vymazat vůli
- Předeřát
- Nastehovat
- Zavařit kořen
- Další sváry

Poznámka:

- Kořen musí být provařen
- Sváry nesmí trčet nad plochu materiálu
- Nesmí být propadlý (nesmí být vidět hrany materiálu)

Zkouška 3: metrový nepřerušný svár



Postup:

- Vymezení vŭle 2 mm
- Nahřátí materiálu
- Nastehování
- Kořen
- Překrytí kořene
- Další 3 vrstvené sváry

Poznámka:

- Po svaření kořene hodnotí technolog provedení
- Sváry musí být v délce 1 metru bez přerušení a napojení

Materiál (vysokopevnostní ocel) se musí (a teď nevím, jestli před stehování a vymezením vŭle nebo až před svařováním) hořákem nahřát

Jestli je materiál nahřátý se zkouší speciální křídou, udělá se na materiálu křížek a pokud se křída rozteče, je materiál předehřátý

Svár se dělá v jednom kuse v délce 1 metru (nesmí se nikde přerušit)