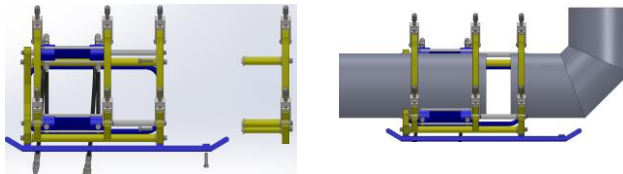


КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Сварочный аппарат типа ZHCB [стр.1/2]

Этап I. Подготовка места сварки и проверка устройства

- Температура окружающей среды в зоне сварки должна составлять от 0°C до 40°C.
- Во время дождя, снега или в условиях тумана необходимо обеспечить защиту места сварки с помощью защитной палатки.
- Устанавливайте аппарат на ровной твердой поверхности (на мокрой местности подстелите деревянный поддон).
- Перед запуском устройства проверьте общую чистоту и техническое состояние основных компонентов и систем аппарата.
- Закрепите трубы или фитинги в зажимах центратора (при необходимости воспользуйтесь соответствующими редуцированными кольцами) так, чтобы по отношению к зажимам трубы выступали не менее, чем на 25мм.
- Для сварки фитингов, не позволяющих закрепить их двумя зажимами, существует возможность демонтажа с центратора одного зажима и закрепления фитинга только одним зажимом.



- Для установки труб в центратор рекомендуется применять специальные роликовые упоры. **Недопустимо производство сварки труб без использования опор**, так как это может привести к повреждению труб и негативно сказаться на прочности центратора.
- Концы свариваемых труб или фитингов должны быть чистыми в области сварки (недопустимо присутствие грязи, воды, снега и т. п.). В случае необходимости сначала очистьте загрязненную поверхность чистой влажной тряпкой, а затем обезжирьте её.
- Свободные концы свариваемых труб должны быть закупорены защитными пробками во избежание быстрого охлаждения нагреваемых поверхностей потоками воздуха и попадания загрязнений в зону сварки.

Этап II. Определение давления перемещения

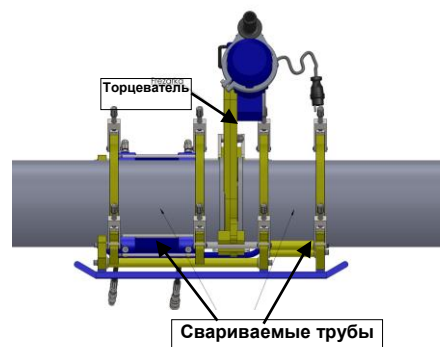
- Убедитесь, что рычаг спускового клапана находится в закрытом положении;
- Установите каретку центратора в центральное положение;
- Открутите клапан DBD до такого положения, чтобы рабочее давление имело значение меньше, чем давление перемещения;
- Оперирова рычагом управления, увеличивайте давление клапаном DBD до момента, пока система управления не позволит перемещать трубы в обоих направлениях. Соедините трубы друг с другом, и в момент контакта определить по манометру величину давления. Это значение необходимо запомнить как p_1 , поскольку оно будет необходимо для дальнейшей работы.



1. Манометр, 2. Рычаг управления
3. Рычаг спускового клапана, 4. Регулировка клапана DBD

Этап III. Торцевание свариваемых концов труб

- Убедитесь, что торцы труб чистые. В случае необходимости протрите и высушите их;
- Установите торцеватель на центраторе и зафиксируйте его специальным защелкивающим механизмом;
- **При включении торцевателя будьте предельно осторожны с вращающимися ножами!**
- Процесс торцевания нужно производить под минимальным давлением до достижения непрерывной стружки по всей окружности трубы;
- По окончании торцевания верните торцеватель в инструментальный набор и аккуратно удалите стружку. По возможности, обезжирьте.



Этап IV. Подготовка к сварке

- Определите внешний диаметр D и толщину стенок s свариваемых труб;
- Возьмите из таблицы параметров сварки значения давления для свариваемых труб p_2 , высоты начального грата h , времени основного нагрева t_2 , времени охлаждения t_5 и занесите их в протокол;
- Давление сварки p_1 определяется следующим образом:

$$p_1 = p_1 + p_2 \text{ (рассчитайте и запишите)}$$

где p_1 – давление перемещения, а p_2 – табличное значение давления для свариваемых труб.

- При помощи рычага управления соедините друг с другом торцы труб. Поворачивайте клапан DBD до получения на манометре вычисленного ранее значения давления p_1 .

