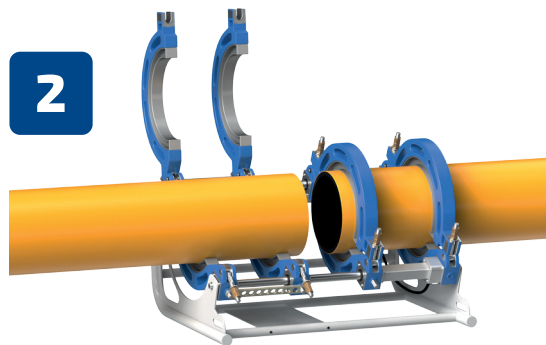


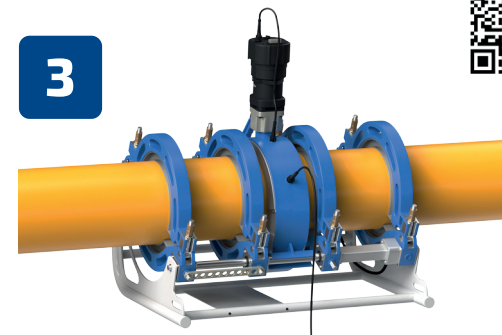
1

Площадка расчищается от мусора. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).



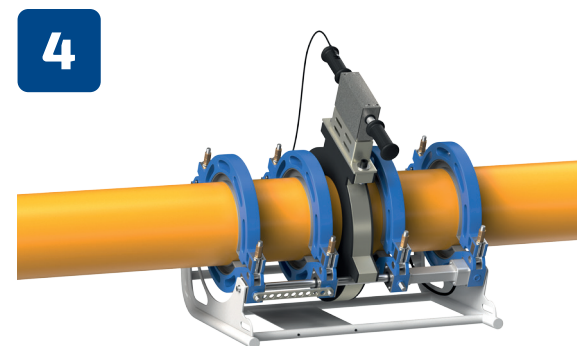
2

Концы труб, устанавливаемые в центратор, очищаются от грязи, трубы выставляются по оси и закрепляются в сварочном аппарате.



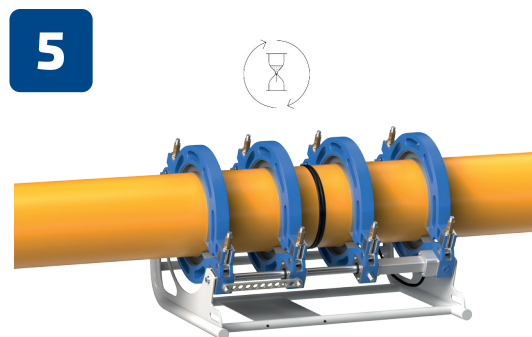
3

В аппарат устанавливается торцеватель, соприкасающиеся поверхности труб обрабатываются, торцеватель убирается и производится регулировка смещения кромок труб (норма – меньше 10% толщины стенки). После регулировки смещения при необходимости производится дополнительное торцевание.



4

Устанавливается нагреватель, трубы сводятся и оплавляются, нагреватель удаляется.



5

Торцы труб сводятся и выдерживаются под давлением до охлаждения.



6

Сварка завершена.