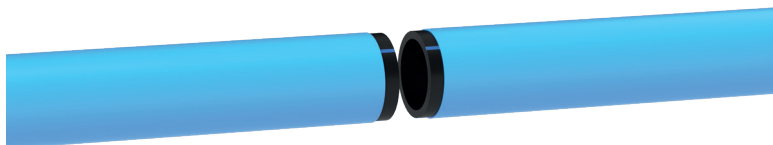


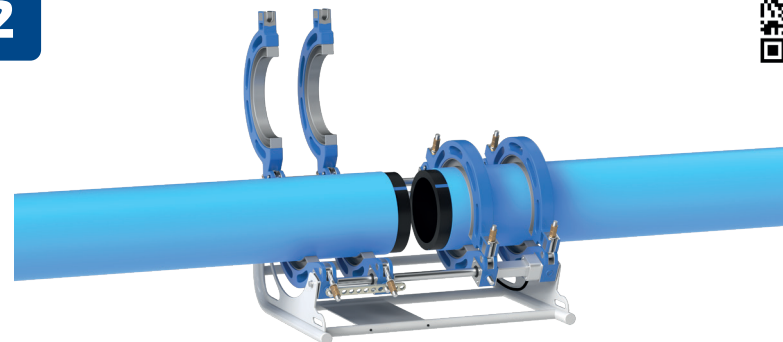


1



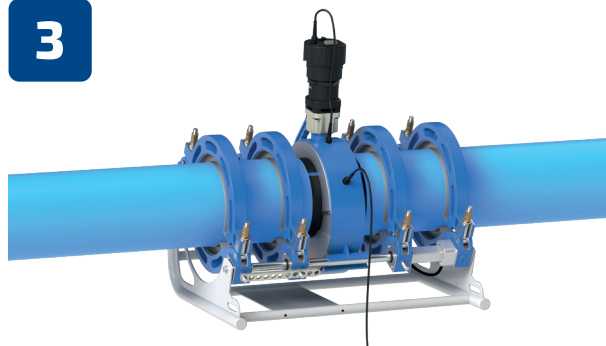
Площадка расчищается от мусора. Концы труб очищаются от грязи. Защитную оболочку на концах труб удаляют на длину, достаточную для обработки торцов. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



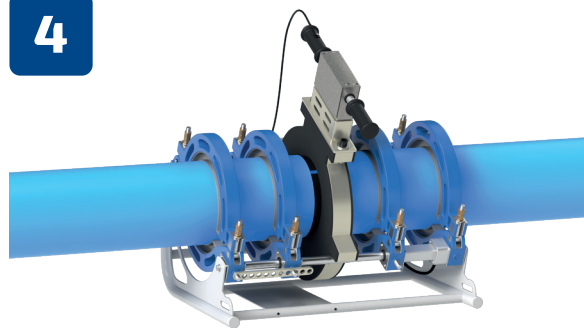
Трубы выставляются по оси и закрепляются в сварочном аппарате.

3



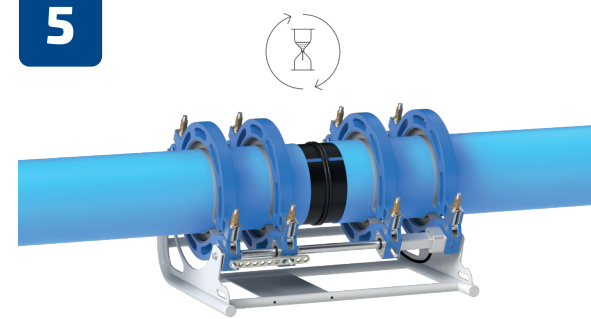
В аппарат устанавливается торцеватель, соприкасающиеся поверхности труб обрабатываются, торцеватель убирается и производится регулировка смещения кромок труб (норма – меньше 10% толщины стенки). После регулировки смещения при необходимости производится дополнительное торцевание.

4



Устанавливается нагреватель, трубы сводятся и оплавляются, нагреватель удаляется.

5



Торцы труб сводятся и выдерживаются под давлением до охлаждения.