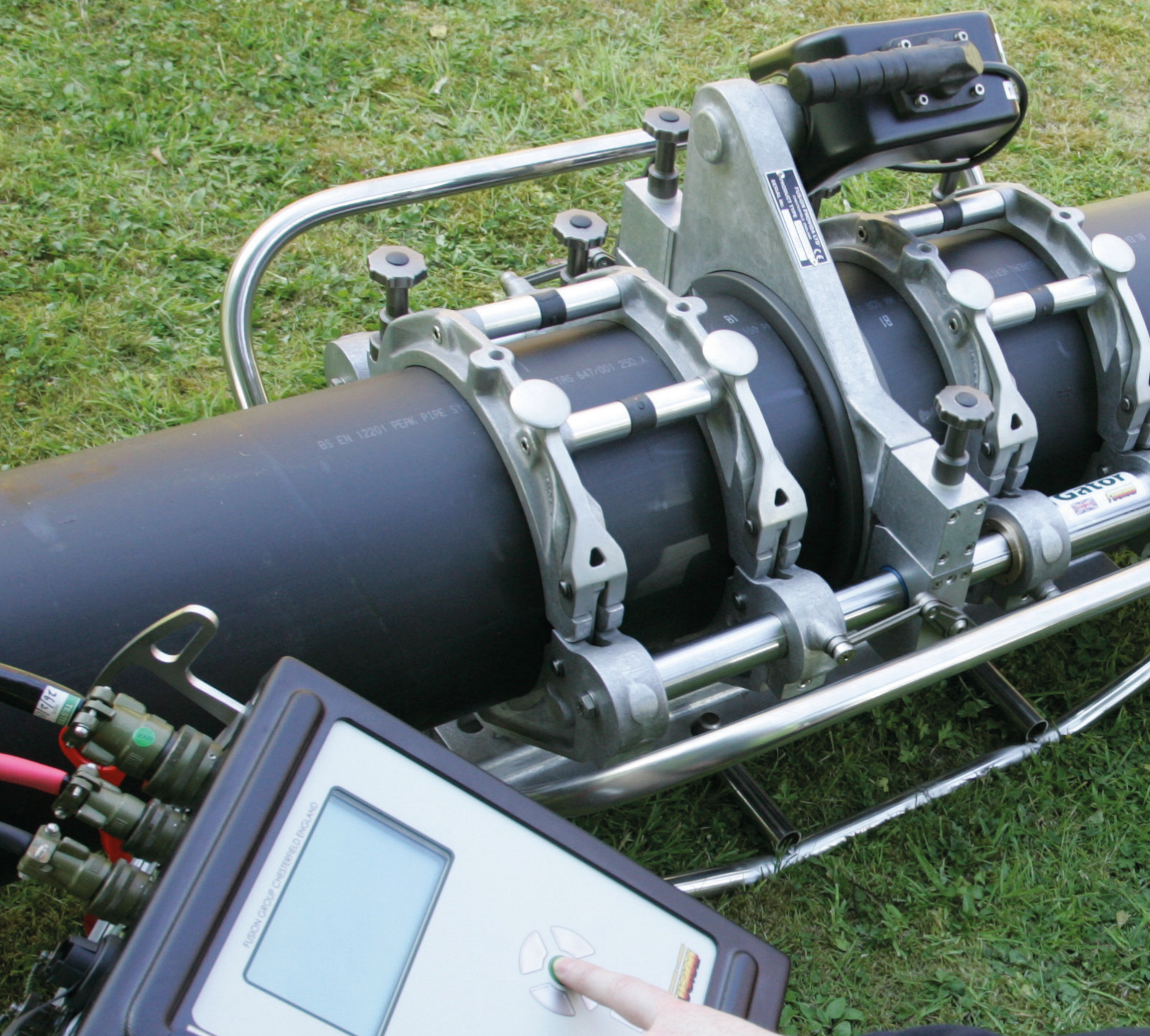
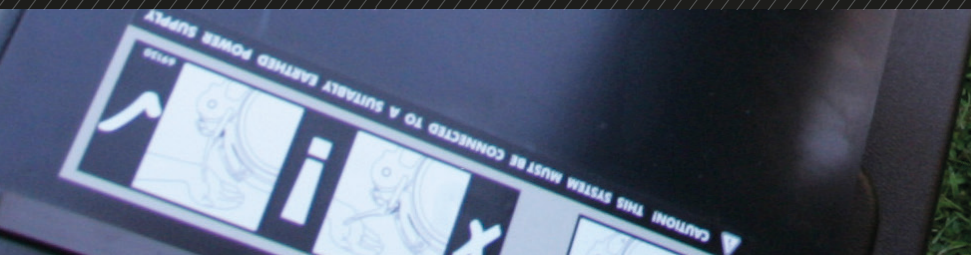




NÁVOD NA MONTÁŽ – SVAŘOVÁNÍ NA TUPO AVK FUSION

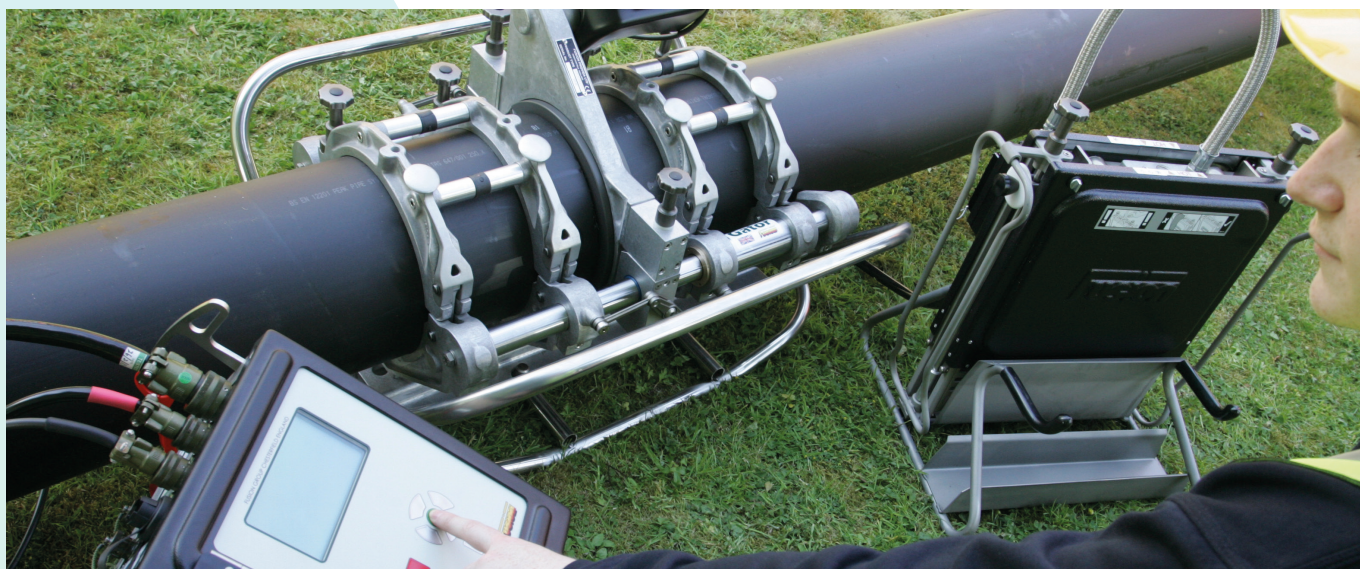
Fusion

AVR



NÁVOD NA MONTÁŽ

svařování na TUPO



Tato příručka poskytuje základní informace svařování na tupo:

- Principy polyethylenu a svařování metodou na tupo
- Identifikaci potrubí a vhodnou montáž
- Umístění zařízení
- Provedení kontroly svářečky a zařízení
- ajištění správného sváru
- Kontrolu a označení správné kvality sváru

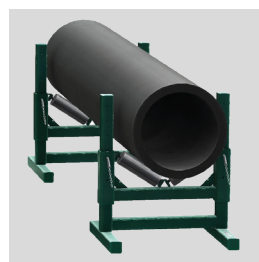
Potřebné vybavení:



Generátor vhodného výkonu v závislosti na typu svářecího přístroje (viz. doporučení výrobců - požadavky na napájení)



Svařovací přístroj a vložky (jsou-li potřeba)



Podpěrné válečky pro trubky



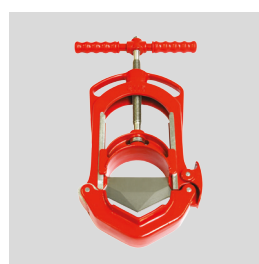
Svařovací stan / přístřešek a uzemnění



Odstraňovač výronku



Krytky potrubí



Řezák potrubí



Nesmazatelný značkovací

NÁVOD NA MONTÁŽ

svařování na tuho



Zásady

Trubky/tvarovky, které se mají spojit, jsou upevněny ve svorkách. Svěrky jsou ovládány hydraulicky nebo elektricky. Pohyb svěrek ovládá svářeč v případě ručního /poloautomatické stroje, u automatických strojů ovládá pohyb počítač.

Konce potrubí se upravují pomocí elektrického hoblíku, čela trubek jsou nahřata pomocí elektrického topného tělesa. Poté jsou roztavené konce potrubí spojeny dohromady a drženy pod tlakem až do vychladnutí.

Identifikace potrubí

Zkontrolujte, zda jsou obě trubky/tvarovky, které se mají spojit, stejné velikosti, SDR a materiálu. Měly by být svařovány pouze kompatibilní velikosti a materiály. Pokud máte pochybnosti, požádejte o radu výrobce potrubí. Informace o potrubí jsou vyznačeny na potrubí v intervalech přibližně jednoho metru.

Vybavení svařovacího stanoviště

Je-li to možné, měl by být svařovací stroj umístěn na vhodném, čistém a suchém místě nebo na podložce uvnitř stanu / přístřešku. Měla by být minimalizovaná kontaminace a vystavení chladu a větru.



Zajistěte dostatek prostoru pro provádění potřebných úkonů kolem svařovacího stroje.

Před svařováním

- Používejte svařovací přístroje jen pravidelně servisované, s platnými revizemi a v dobrém technickém stavu.
- Zajistěte správné parametry pro svařování.

- Ujistěte se, že je generátor udržován a servisován podle požadavků výrobce a zkontrolujte, zda je v něm dostatek paliva.
- Ujistěte se, že je generátor vhodně uzemněný dle požadavků výrobce.
- Zkontrolujte, zda není povrch topného tělesa poškozen a zda je čistý (pokud ne umyjte ho pouze za studena čistou vodou a suchým a čistým hadříkem nebo papírovým ručníkem).
- Zkontrolujte, zda jsou čepele hoblíku čisté a nepoškozené a jsou v dobrém technickém stavu.
- Ujistěte se, že upínací vložky a zajišťovací šrouby jsou správné velikosti. Vnitřky musí být čisté a dobře dosedat na trubku, aby bylo zajištěno správné upnutí a vyrovnaní.
- Zkontrolujte, zda má topné zrcadlo správnou teplotu. Zkontrolujte, zda jsou vybrány a nastaveny správné parametry pro daný svar.

Zkušební svar

Při provádění zkušebních svarů postupujte podle standardních postupů nebo ukončete cyklus po uplynutí doby nahřátí – pak vyndejte zrcadlo. Přístroj by měl hlásit "Chyba 20: Přerušení během svařování." Alternativně nechte svařovací cyklus dokončit a vystříhnete spoj po vychladnutí. Některé svařovací standardy doporučují jeden nebo dva zkušební svary.

NÁVOD NA MONTÁŽ

SVAŘOVÁNÍ NA TUPO

SVAŘOVÁNÍ - PŘÍPRAVA

Automatické svařování

Postup svařování popsany níže je určen pouze jako orientační vodítko, podrobný návod k obsluze dodává vždy výrobce. Než zahájíte práce, tak se vždy seznámte s návodem k obsluze a bezpečnostními pokyny výrobce.

Tlačítko Stop / Rese

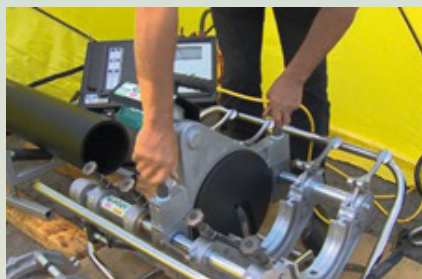
v případě nebezpečí stiskněte nouzové tlačítko na zadní straně přístroje, dojde k okamžitému odpojení od napájení. Provedte zkušební svár/y/. Před každým svařováním zkontrolujte čistotu topného zrcadla.

Připojení a výběr potrubí

1. Připojte zrcadlo, hoblík a šasi pomocí kabelů k počítači.
2. Ujistěte se, že hydraulické přípojky jsou čisté a připojte k řídicí jednotce.
3. Spusťte generátor a poté připojte kabel svářečky.
4. Vyberte velikost a typ potrubí, které chcete spojit.
5. Potvrďte data.

Příprava trubek

1. Vložte a zajistěte hoblík do stroje pomocí rychloupínacího systému. Zatlačte dolů a otočte knoflíkem ve směru hodinových ručiček.

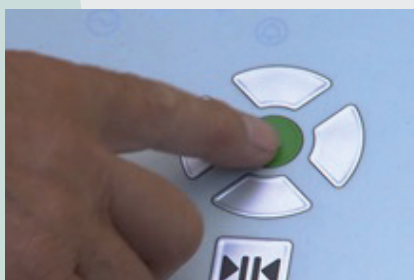


2. Umístěte trubky, které mají být spojeny na podpěrné válečky pro snížení tření.
3. Zavíčkujte konce trubek, které se nebudou svařovat, aby se zabránilo průvanu.
4. Vyčistěte konce trubek uvnitř i vně (cca. 300 mm) a poté uložte do čelistí trubky tak, aby popisy byly nahoře.

5. Zavřete a zajistěte svorky pomocí rychloupínáčů (Páku ve směru hodinových ručiček utáhněte a zajistěte proti uvolnění).



6. Stiskněte zelené tlačítko a bude zahájeno hoblování, bude pokračovat až do jeho programované zastavení. Bez zásahu obsluhy, stroj automaticky vysune hoblík

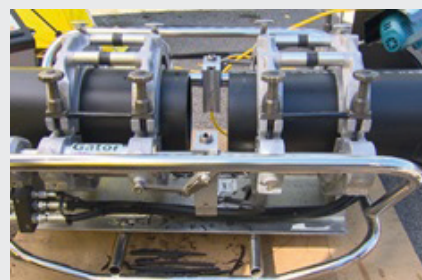


7. Po dokončení cyklu opracování a odsunutí hoblíku odstraňte špony skrz spodní část rámu. Dávejte pozor, abyste se nedotkli opracovaných čel trubek.

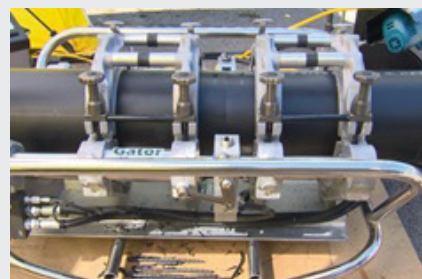


NIKDY NEODSTRAŇUJTE ŠPONY SKRZ HORNÍ ČÁST RÁMU, MOHLO BY DOJÍT KE KONTAMINACI OPRACOVANÝCH ČEL TRUBEK

8. Zkontrolujte vizuálně správnost opracování konců trubek.



9. Stisknutím "zeleného" tlačítka zavřete sání, vizuálně zkontrolujte vyrovnaní trubek, nastavte svorky. Kdykoli nastavíte zarovnání(pokud je nutné provést opětovně) proveďte kontrolu vyrovnaní trubek.



NÁVOD NA MONTÁŽ

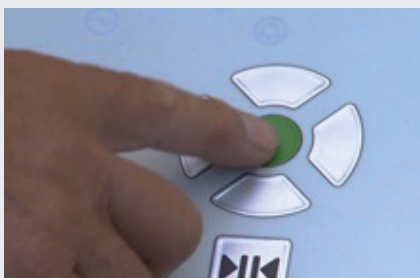
SVAŘOVÁNÍ NA TUPO

SVAŘOVÁNÍ

1. Po "kontrolu" a před "svařovací fází" zajistěte zrcadlo na šasi. Stiskněte knoflík a otočte ve směru hodinových ručiček do polohy zámek.
2. Stiskněte "zelené" tlačítko, počítač zkontroluje teplotu zrcadla, pokud má správnou teplotu pak se saně otevrou. Saně se neotevrou dokud nebude dosažena správná teplota.
3. Vložte zrcadlo do šasi, zatlačte na až doraz.



4. Znovu stiskněte "zelené" tlačítko. Fáze svařování bude provedena automaticky. Na displeji budou zobrazovány "relevantní" informace.
5. Když se na displeji zobrazí nápis "SVÁR KOMPLETNÍ", stiskněte "zelené" tlačítko.



6. Vyměňte zrcadlo ze šasi
7. Nechte trubku správně vychladnout (dle specifikace) před uvolněním ze svorek.
8. Odšroubujte svorky a opatrně jej odstraňte.

Kontroly kvality

- Vizually zkontrolujte nepravidelnosti, nesouosost a tvorbu pórů v potrubí.
- Zkontrolujte správnou velikost výronku.
- Vizually zkontrolujte spodní stranu svaru, pak ohybem zkontrolujte zda nevznikly trhliny.
- Zkontrolujte čistotu kolem oblasti spojů.
- Vytiskněte nebo stáhněte svařovací data pomocí tiskárny, USB nebo MiniTran. Zkontrolujte výsledky a ověřte správné dodržování předpisů.

DOPORUČENÍ

- Při nízkých teplotách by měly být saně přibližně desetkrát rychle po sobě ručně otevřeny a zavřeny.
- Ujistěte se, že svařovací přístroj je pravidelně servisovaný a má platnou revizi.
- Vždy svařujte uvnitř přístřešku nebo na vhodném místě.
- Vždy se ujistěte, že je potrubí správně vyrovnáno a podepřeno, aby se minimalizovalo tření.
- Zakryjte otevřené konce trubek, abyste zabránili ochlazení místa svařování průvanem.
- Vyčistěte povrch potrubí (vnitřní i vnější) před vložením do svářečky.
- Umístěte potrubí do upínacích svorek označením nahoru.
- Před každým svařováním očistěte topné zrcadlo (vychladlé).
- Provádějte zkušební sváry
- Před použitím vyčistěte kotouče a nože.
- Ujistěte se, že při hoblování je špona spojitá a správné tloušťky
- Vždy počkejte, až se hoblík zastaví před jeho vyjmutím the feathering operation.
- Hoblík vraťte do ochranného stojanu

- Odstraňte hobliny z konců trubek a šasi. Vytáhněte je skrz spodní část rámu dejte pozor, abyste se nedotkli konců trubek.
- Vizually zkontrolujte, zda jsou oba konce trubek správně opracovány.
- Vždy zkontrolujte, zda potrubí správně vyrovnáno.
- Po dokončení kontroly opracování, přejděte bez zbytečného odkladu ke svařování.
- Číslo / kód sváru zapište nesmazatelným značkovačem.
- Po uplynutí doby chlazení můžete odstranit výronek

POZOR

- Nepokoušejte se otevřít kryt počítače- uvnitř nejsou žádné součásti opravitelné uživatelem.
- Nepoužívejte poškozená zařízení.
- Nesvařujte rozdílná potrubí (materiál, průměr nebo SDR).
- Nenechávejte hobliny uvnitř potrubí nebo na šasi svářečky.
- Nesvařujte neočištěné konce trubek.
- Nedotýkejte se opracovaných konců trubek.
- Neodstraňujte trubky ze zařízení předtím než uplyne úplný čas chlazení.
- Neotvírejte čelisti v žádné části svařovacího cyklu.
- Neinstalujte potrubí, dokud neuplyne čas chlazení.

NÁVOD NA MONTÁŽ

SVAŘOVÁNÍ NA TUPO

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Přestože vynakládáme maximální úsilí při navrhování našich výrobků, aby byla zajištěna bezpečnost obsluhy, nezapomínejte prosím na následující opatření:

- Nedoťkejte se rozehrátého zrcadla.
- Zabraňte styku roztaveného polyetylenu s pokožkou. Pokud se tak stane, vypláchněte postižené místo studenou vodou a neprodleně vyhledejte lékařskou pomoc.

ZA ŽÁDNÝCH OKOLNOSTÍ NEDOVOLTE, ABY SE ROZTAVENÝ MATERIÁL DOTKL POKOŽKY, PROTOŽE BY DOŠLO K JEJÍMU POŠKOZENÍ.

- Vyhybejte se kontaktu s noži při čištění disku hoblíku(zejména v pohybu), jsou ostré a mohou způsobit řezná zranění. • Nepoužívejte hoblík, pokud je mimo stroj, nepokoušejte se překonat bezpečnostní spínač.
- Nestrkejte prsty ani ruce do blízkosti přístroje během provozu.
- Nezvedejte těžké a dlouhé předměty bez pomoci nebo mechanizace.
- Na zadním panelu je instalován zvukový alarm který upozorňuje na hrozící nebezpečí.
- Odstraňte všechny zbytky polyetylenu ze zrcadla, aby se zabránilo vytvoření výparů z degradovaných zbytků (výpary budou výraznější při vyšších teplotách).
- Dodržujte bezpečnostní opatření při manipulaci s elektrickými spotřebiči..
- Doporučujeme používat pracovní ochranné pomůcky, které slouží jako doplňky k zajištění BOZP.
- Ujistěte se, že zařízení která používáte jsou pravidelně kontrolována a servisována, jak doporučují výrobci zařízení.
- **Respektujte platné předpisy v ČR, včetně TPG.**



POZNÁMKY:



AVK VOD-KA a.s.
Labská 233/11
Litoměřice - Předměstí
412 01

T: 602 445 812
E: obchod@avkvodka.cz
www.avkvodka.cz

