



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**VAVILON
AQUA**

**Механический аппарат для сварки труб
диаметром 63-125**



Краткий обзор:

Механический аппарат для сварки труб предназначен для проведения сварочных работ на высоте.

Аппарат подходит для раструбной сварки труб и фитингов из ПЭ, ПП, ПБ и ПВХДФ диаметром от 63 до 125 мм.

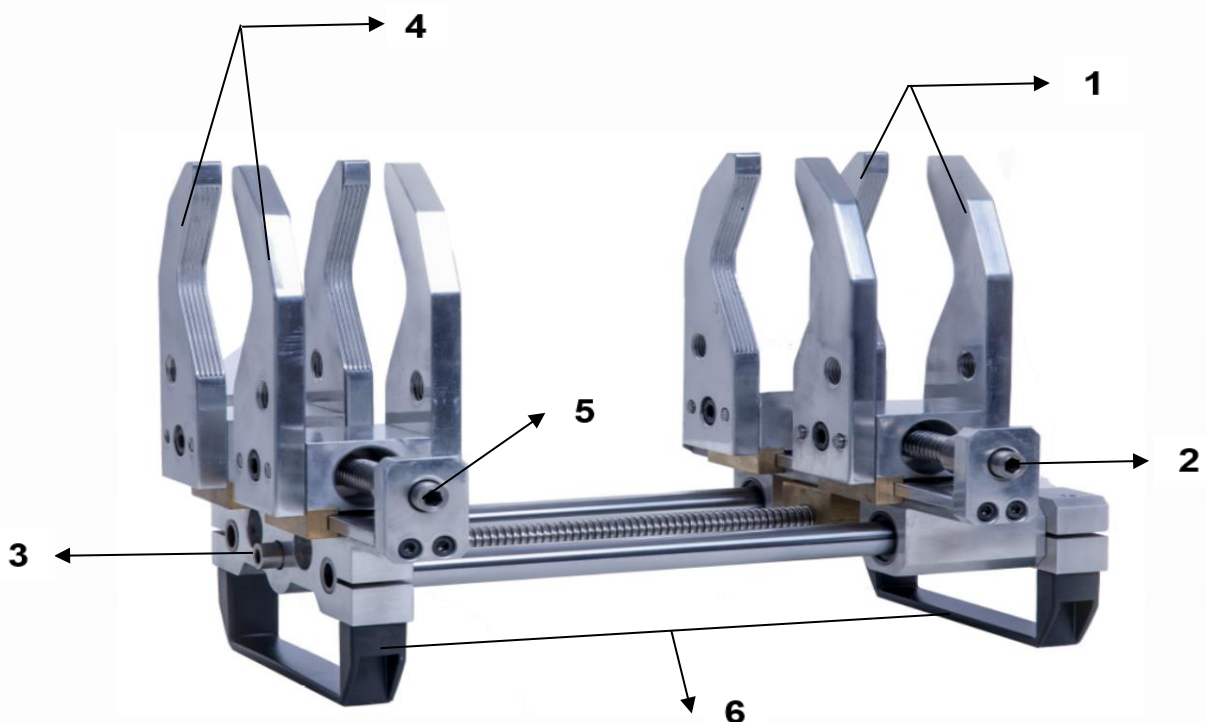
Данная инструкция представляет информацию по всем наиболее важным вопросам, касающимся конструкции, безопасной работы с аппаратом, а также принимаемым мерам по предотвращению поломок.

Технические характеристики:

Максимальный диаметр труб:	63 – 125 мм
Вес:	11 кг
Габариты (Ш x В x Г) без зажимов:	469 x 329 x 266 мм
Габариты (Ш x В x Г) с зажимами:	553 x 413 x 266 мм

Комплектация оборудования:

№	Название
1	Механические зажимные скобы для труб
2	Привод для фиксации труб и фитингов
3	Продольный механический привод
4	Механические зажимные скобы для фитингов
5	Привод для фиксации труб и фитингов
6	Ручки для переноса устройства

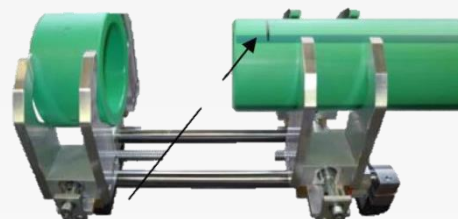




Инструкция по эксплуатации:

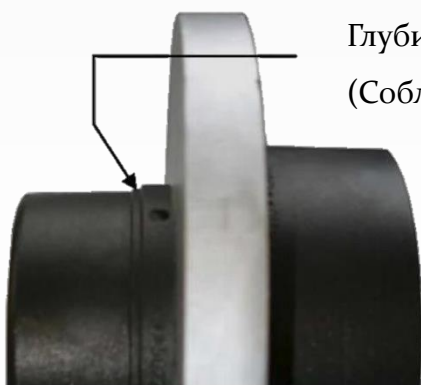
Требования к сварке должны соответствовать стандартам (ISO / CEN / DVS / ASTM...).

- Убедитесь, что фитинги, трубы, сварочные насадки и нагревательные элементы находятся в чистом состоянии, а также на них отсутствуют следы смазки.
- Разведите зажимные скобы при помощи ключа SW 10 или ручной дрели. Вставьте и зафиксируйте фитинг так, чтобы он не смог выскользнуть, однако не стоит зажимать слишком крепко, т.к. это может привести к деформации фитинга.
- Далее разведите вторые зажимные скобы и поместите трубу с достаточным выступом внутрь и закройте зажимные скобы.

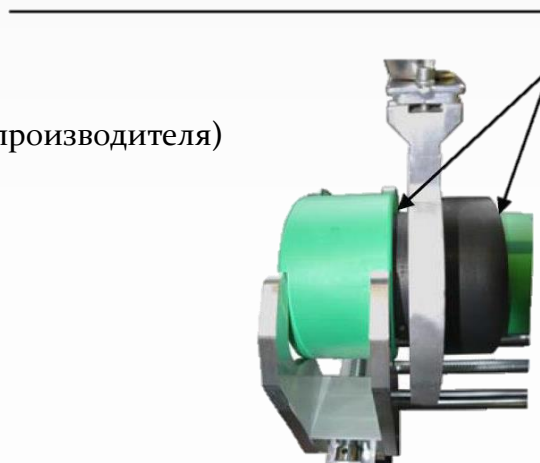


Отметьте глубину сварки на трубе

- Поместите нагретую сварочную насадку между свариваемыми деталями.
- Переместите подвижный зажимной механизм в сторону зажимных скоб до тех пор, пока нагревательная насадка не достигнет требуемой глубины свариваемых деталей.



Глубина прогрева
(Соблюдайте инструкцию производителя)



- По истечении времени разогрева быстро разведите зажимные скобы от сварочного инструмента и извлеките нагревательный элемент со сварочной насадкой из устройства.
- Далее максимально быстро сведите разогретую трубу в раструб до момента согласно инструкции по монтажу производителя.
- После завершения процесса сварки откройте оба зажима и извлеките сварочную готовое изделие из устройства.



Техническое обслуживание и хранение:

- Поврежденные элементы требуют обязательной замены;
- Хранение машины должно осуществляться в сухом состоянии;
- Не допускать воздействия внешних ударов;
- Соблюдайте аккуратность при обращении с устройством;
- Центрирующая ось и стрелки должны быть чистыми и слегка смазанными маслом.