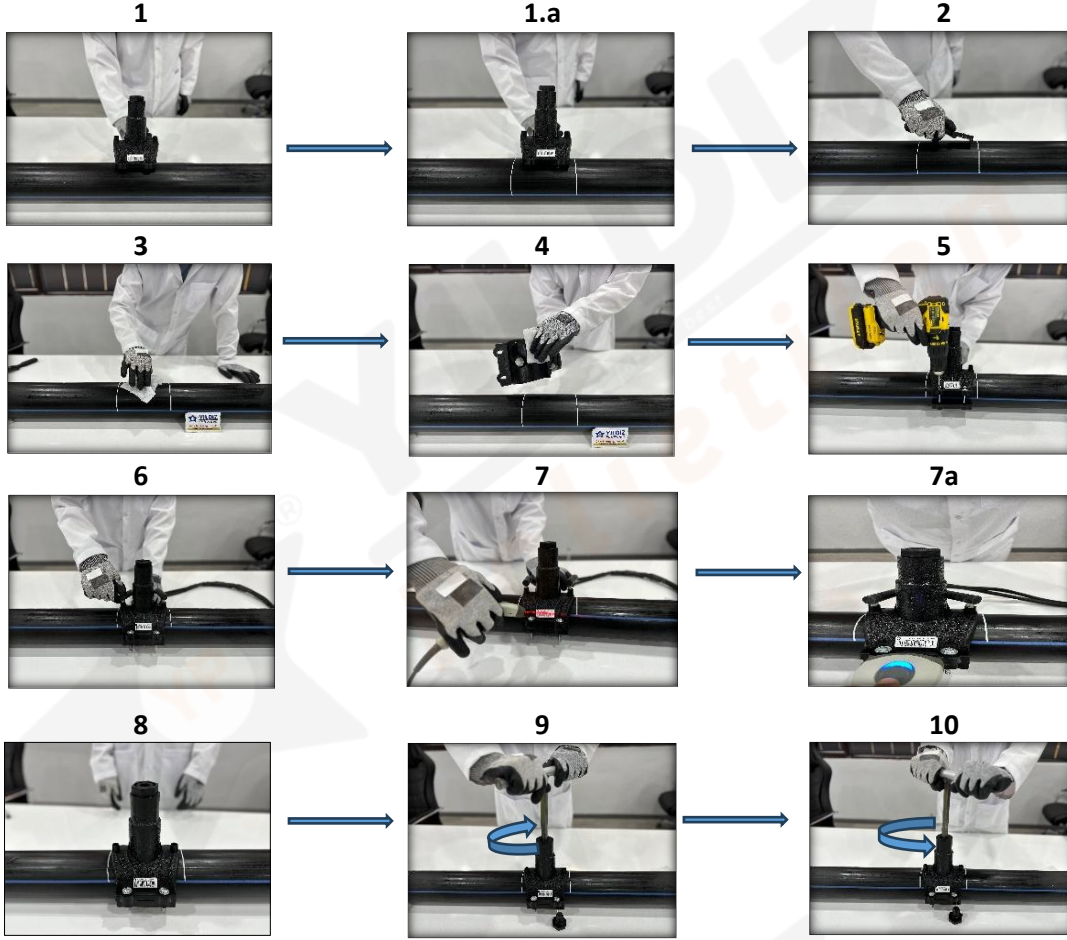


EF Servis Te Proses



1. Boru yüzeyinin işaretlenmesi

Montaj yapılacak bölgeyi boru üzerinde işaretleyin. İşaretleme, hem kaynak alanının belirlenmesi hem de işlem sırasında kaymaların önlenmesi için önemlidir.

2. Borunun kazınması

İşaretlenen alan, boru kazıyıcı ile yüzeydeki oksit tabakası tamamen temizlenene kadar kazınmalıdır. Kazıma sırasında talaş çıkmalı, işaret silinmelidir. Yetersiz kazıma ileride sızıntıya sebep olabilir.

3. Borunun silinmesi

Kazıma işlemi bittikten sonra boru yüzeyi; yağ, toz ve kirden arındırılmalıdır. Bunun için %96 ve üzeri izopropil alkol kullanılmalı, beyaz ve tüy bırakmayan bez tercih edilmelidir.

4. Servis Te'nin temizlenmesi

Servis Te'nin iç yüzeyi de aynı şekilde temizlenmelidir. Temizleme sonrasında yüzeyin tekrar kirlenmemesine dikkat edin.

5. Servis Te'nin boruya montajı

Temizlenen boru üzerine servis T doğru pozisyonda yerleştirilir.

Vida bağlantılarının sıkılması

Servis Te üzerindeki montaj vidaları çapraz sıra ile sıkılır. Bu işlem sırasında fitting boruya eşit oturmalı, boşluk kalmamalıdır.

6. EF kaynak makinesine bağlantı

Kaynak kabloları servis Te üzerindeki terminallere takılır. Bağlantı uçlarının tam oturduğundan emin olun.

7. Barkod okutma / Manuel giriş

Servis Te üzerindeki barkod, kaynak makinesine okutulur. Eğer barkod kullanılamıyorsa, kaynak parametreleri manuel olarak girilir.

8. Kaynak işlemi ve soğuma süresi

Kaynak işlemi başlatılır. Kaynak tamamlandıktan sonra, üretici tarafından belirtilen soğuma süreleri beklenmeden kesinlikle işlem yapılmamalıdır.

9. Ana borunun delinmesi

Soğuma süresi tamamlandıktan sonra bransman kapağı açılır. Alyan anahtarı yardımıyla deliciyi çevirerek ana boru delinmesi yapılır. Delme işlemi bittikten sonra deliciyi ilk pozisyona getirin.

10. Servis Te bıçağının tersine çevrilmesi ve kapatma

Delici bıçak ters yönde çevrilerek kapatılır, kapak tekrar sıkıca yerine takılır. Böylece servis hattı kullanıma hazır hale gelir.