

EDWIN LOWE LTD، برمينغهام، المملكة المتحدة

أسطوانات فولاذية ملحومة - تحتوي على تركيبات مبيت المحمل سابقة التصنيع (أو الخراطيش) - إشارة إلى أقصى وقت دورة لحام اقتصادية- تحويل
متري

1. تبعًا لاستخدام التصميم الجديد لمخرطة اللحام ثنائية الرأس، والذي يستخدمه غالبية عملائنا - تستخدم معظم جهات تصنيع ماكينات اللحام وقت دورة لحام اقتصادية لما يقرب من 1 متر (1,000 مم) في الدقيقة.

2. لحساب محيط أي دائرة، نستخدم المعادلة:

$$\text{المحيط} = 2 \times \pi \times r$$

$$\text{حيث 'r' هي نصف قطر الدائرة، وحيث } \pi = 3.143 = \frac{22}{7}$$

مثال

استنادًا إلى هذه القاعدة، يمكننا حساب وقت الدورة الاقتصادية التالي مثل وقت السكون الفعلي. **

1. أسطوانة بقطر 89.0 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 44.5) = 279.7 \text{ مم}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{279.7 \times 60}{1000.0} \text{ ثانية} = 16.8 \text{ ثانية}$$

2. أسطوانة بقطر 133.0 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 66.5) = 418.0 \text{ مم}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{418.0 \times 60}{1000.0} \text{ ثانية} = 25.1 \text{ ثانية}$$

3. أسطوانة بقطر 159.0 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 79.5) = 499.7 \text{ مم}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{499.7 \times 60}{1000.0} \text{ ثانية} = 30.0 \text{ ثانية}$$

إشارة إلى وقت دورة لحام اقتصادية - تحويل متري
(الصفحة 2.....)

تعليقات إضافية

1. وقت السكون الفعلي **

- يمثل وقت السكون الفعلي الوقت الذي تلحم فيه المسدسات محيط الأسطوانة ماديًا.
- للحصول على وقت دورة إجمالي - يجب علينا أن نضيف على هذا الوقت وقت دورة إعداد الأسطوانة وإخراجها.

2. تنظيف المكونات ضروري

يجب أن تكون جميع المكونات نظيفة تمامًا لتوفير تماس كهربائي جيد أثناء عملية اللحام مثل أنبوب الأسطوانة، وعمود الأسطوانة، وخرطوشة مبيت المحمل.

3. عدم تلف المكونات - أثناء عملية اللحام

طالما يتم اتباع هذه التوصيات ووقت الدورة الاقتصادي:

- لا يوجد تلف في مانع التسرب أو المحمل أو الزيت داخل خرطوشة التركيب سابقة التصنيع.
 - لا يوجد أي تلف نجم عن الشرارة الكهربائية التي تحدث بين قناة المحمل وكرات المحمل.
- هذا يعتمد على خبرة عمالنا في تصنيع الأسطوانات باستخدام الخراطيش الخاصة بنا لعدة سنوات.

4. إمكانية توفير وقت دورة أسرع

بكل تأكيد يمكن توفير وقت دورة لحام أسرع، ولقد لاحظنا ذلك في مصانع بعض عملائنا. إلا أن الأرقام الموضحة هنا توفر قاعدة عمل جيدة للتمرين على التقييم التمهيدي.

A V Cook
Edwin Lowe Ltd
Birmingham, England
05.03.14