

EDWIN LOWE LTD، برمينغهام، المملكة المتحدة

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

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 "36" (بوصة) 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 التالية مثل وقت السكون الفعلي. **

1. أسطوانات بقطر 4 بوصة / 102 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 2) = 12.6 \text{ بوصة}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{12.6 \text{ بوصة}}{60 \text{ ثانية}} \times 36.0 \text{ بوصة} = 21 \text{ ثانية}$$

2. أسطوانات بقطر 5 بوصة / 127 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 2.5) = 15.7 \text{ بوصة}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{15.7 \text{ بوصة}}{60 \text{ ثانية}} \times 36.0 \text{ بوصة} = 26 \text{ ثانية}$$

3. أسطوانات بقطر 6 بوصة / 152 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 3) = 18.9 \text{ بوصة}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{18.9 \text{ بوصة}}{60 \text{ ثانية}} \times 36.0 \text{ بوصة} = 31.5 \text{ ثانية}$$

4. أسطوانات بقطر 8 بوصة / 200 مم

$$\text{محيط الدائرة} = (2 \times 3.143 \times 4.0) = 25.1 \text{ بوصة}$$

$$\text{بناء عليه وقت اللحام} = \frac{25.1 \text{ بوصة}}{60 \text{ ثانية}} \times 36 \text{ بوصة} = 41.9 \text{ ثانية}$$

إشارة إلى وقت دورة اللحام الاقتصادية - تحويل إمبراطوري/بوصة
(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. يجب حماية المكونات من أي تلف - أثناء عملية اللحام

طالما يتم اتباع هذه التوصيات ووقت الدورة الاقتصادية:

- 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 توفر وقت دورة أسرع

بكل تأكيد يمكن توفر 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