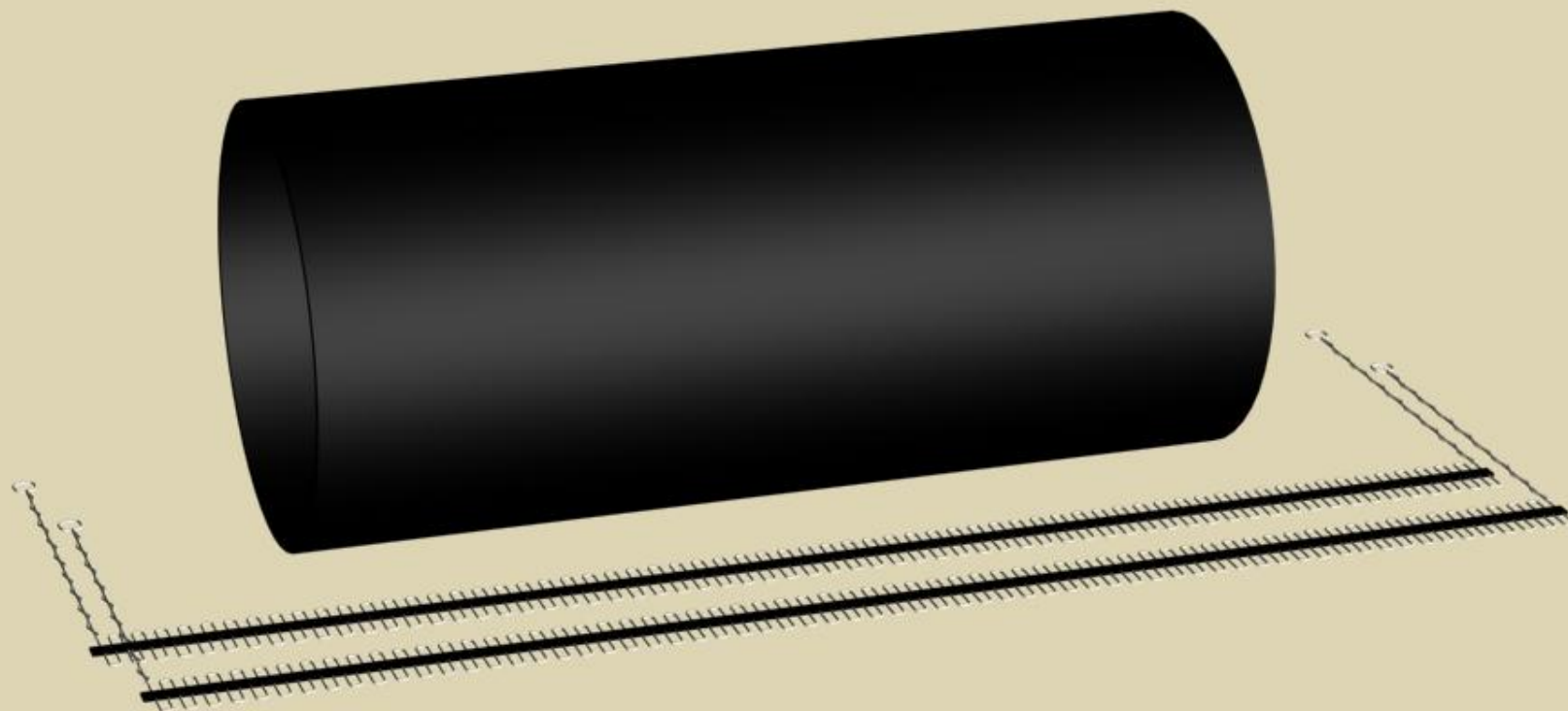


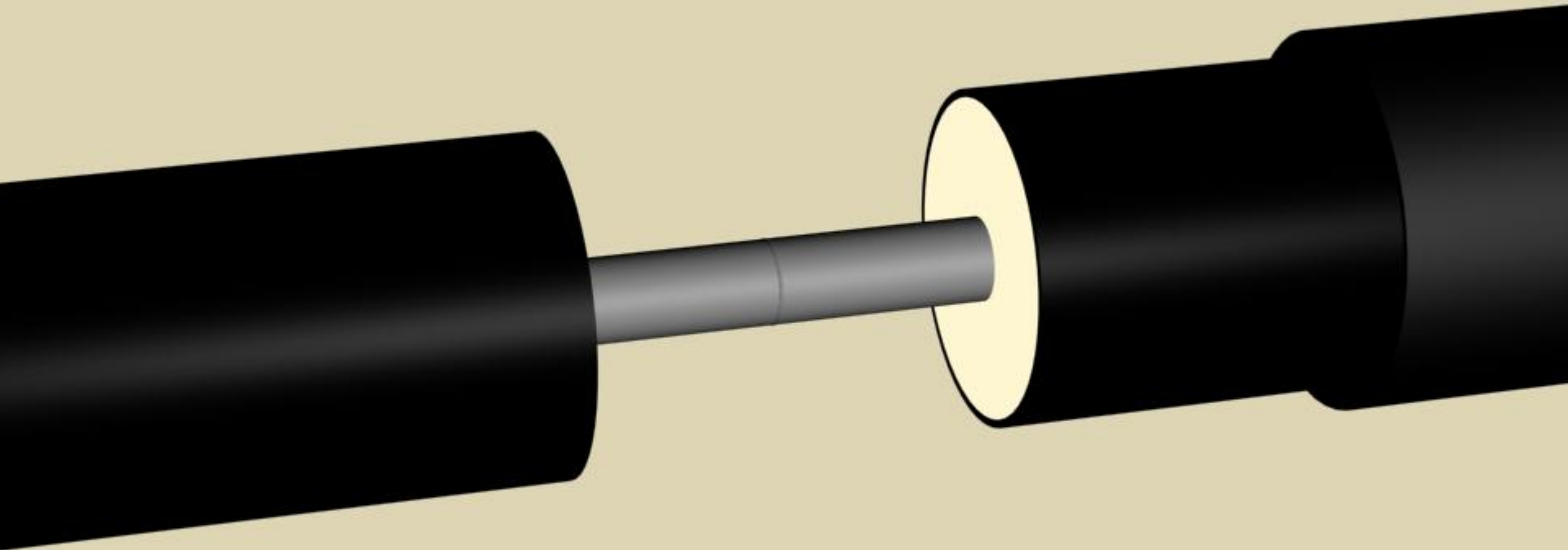
SABOTI NOVI MEHUX TNE
INDUSTRIJE I VETARINE
TEMNOCANILUX MOTO
CENTRALNA IZOBASTAN



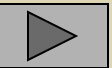


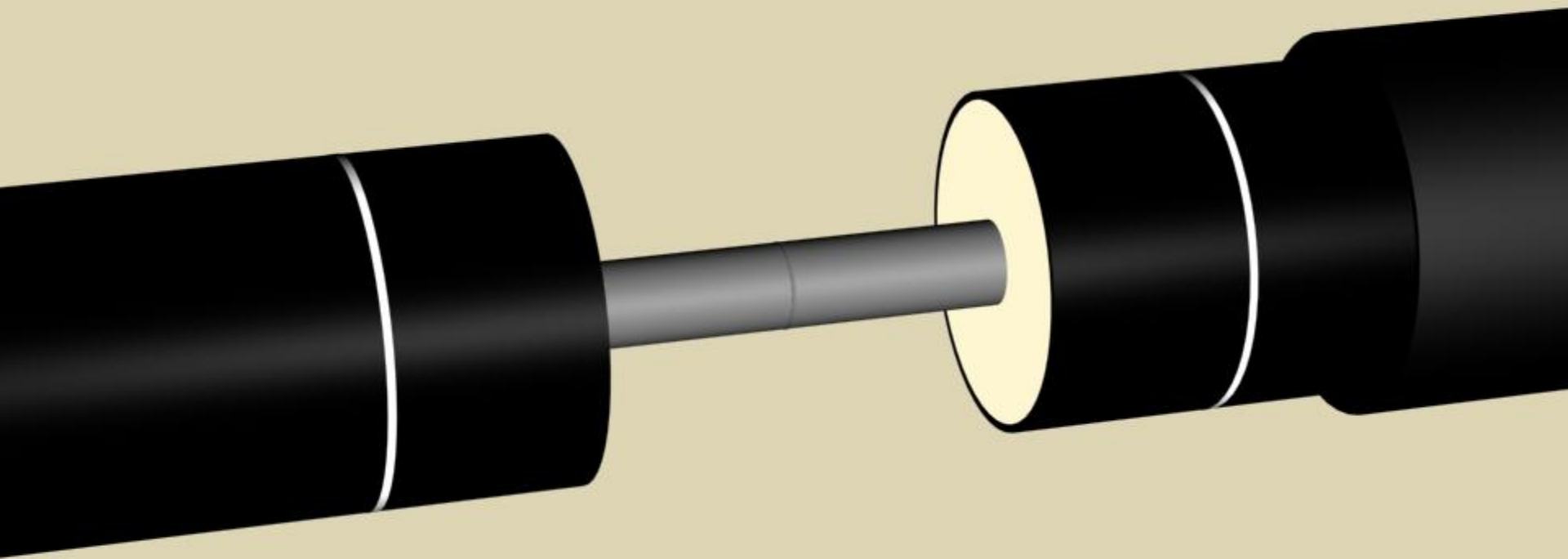
Соединительная муфта с нагревательным элементом





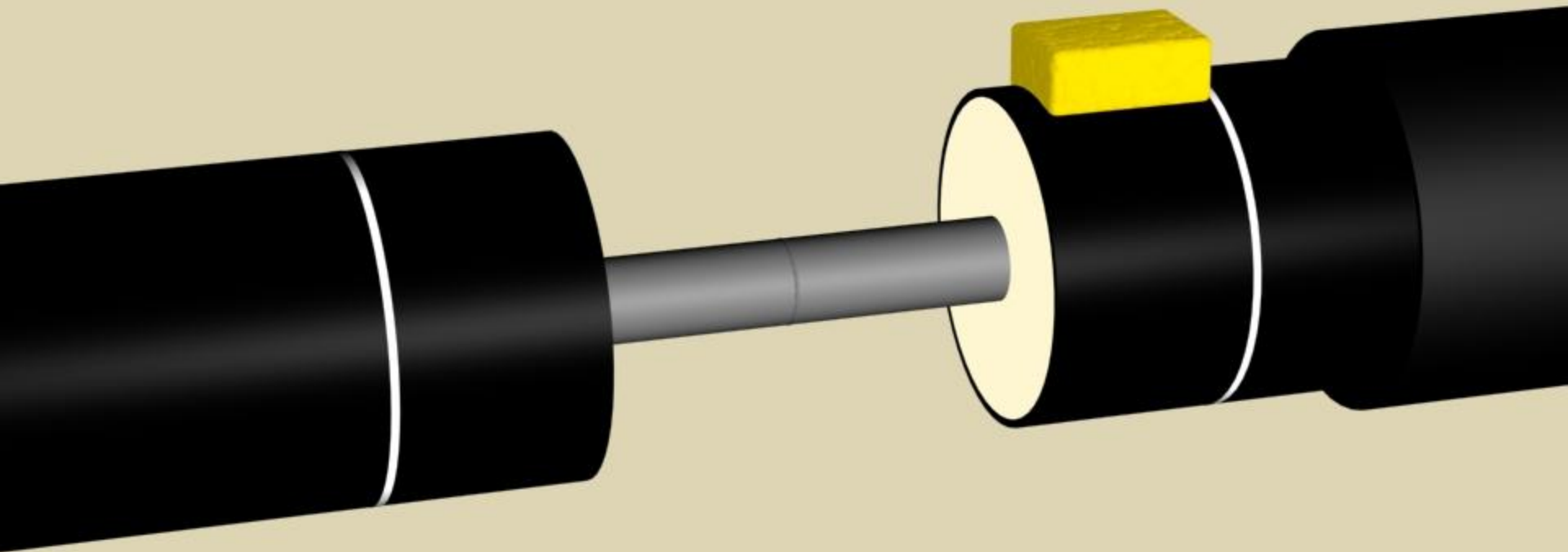
Соединительная муфта надевается на несущую трубу
до того, как производится сварка стальных труб





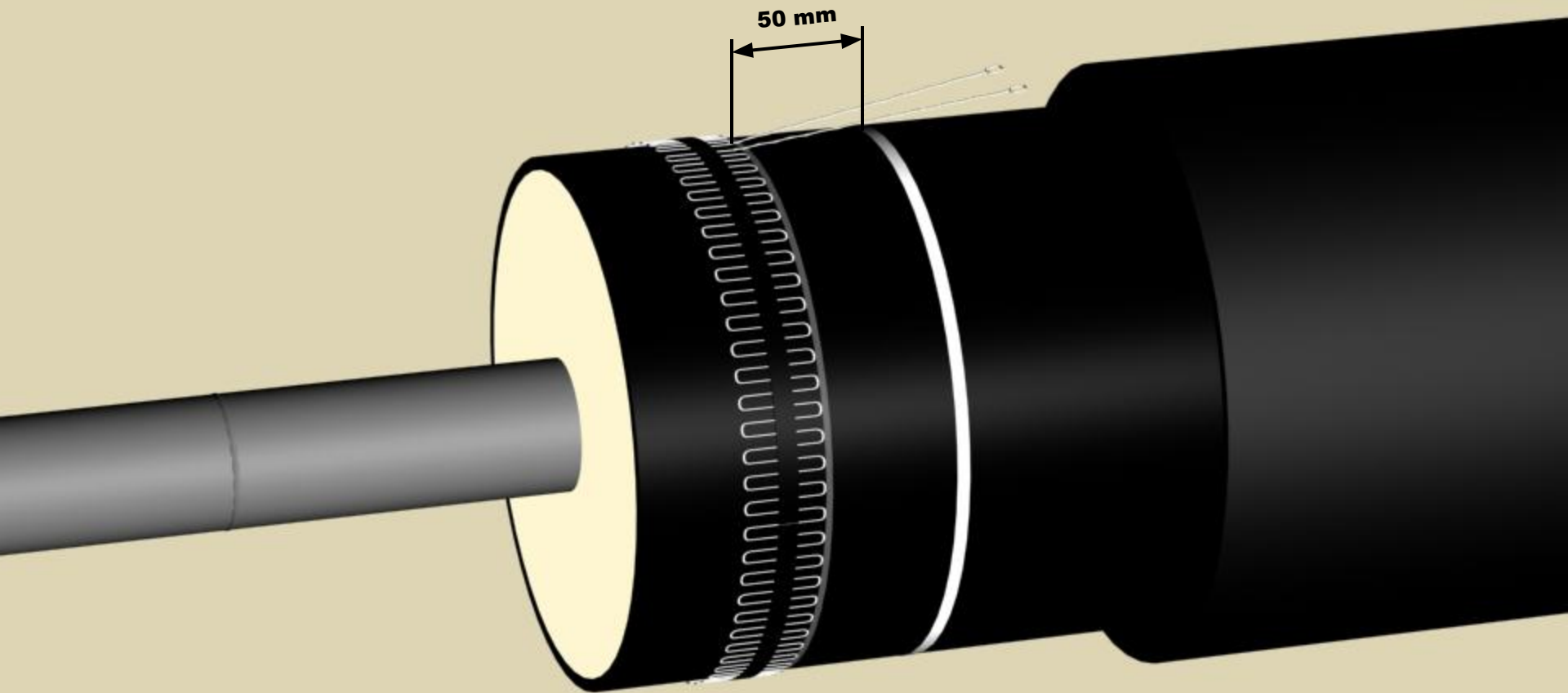
Отметьте на несущей трубе длину соединительной муфты





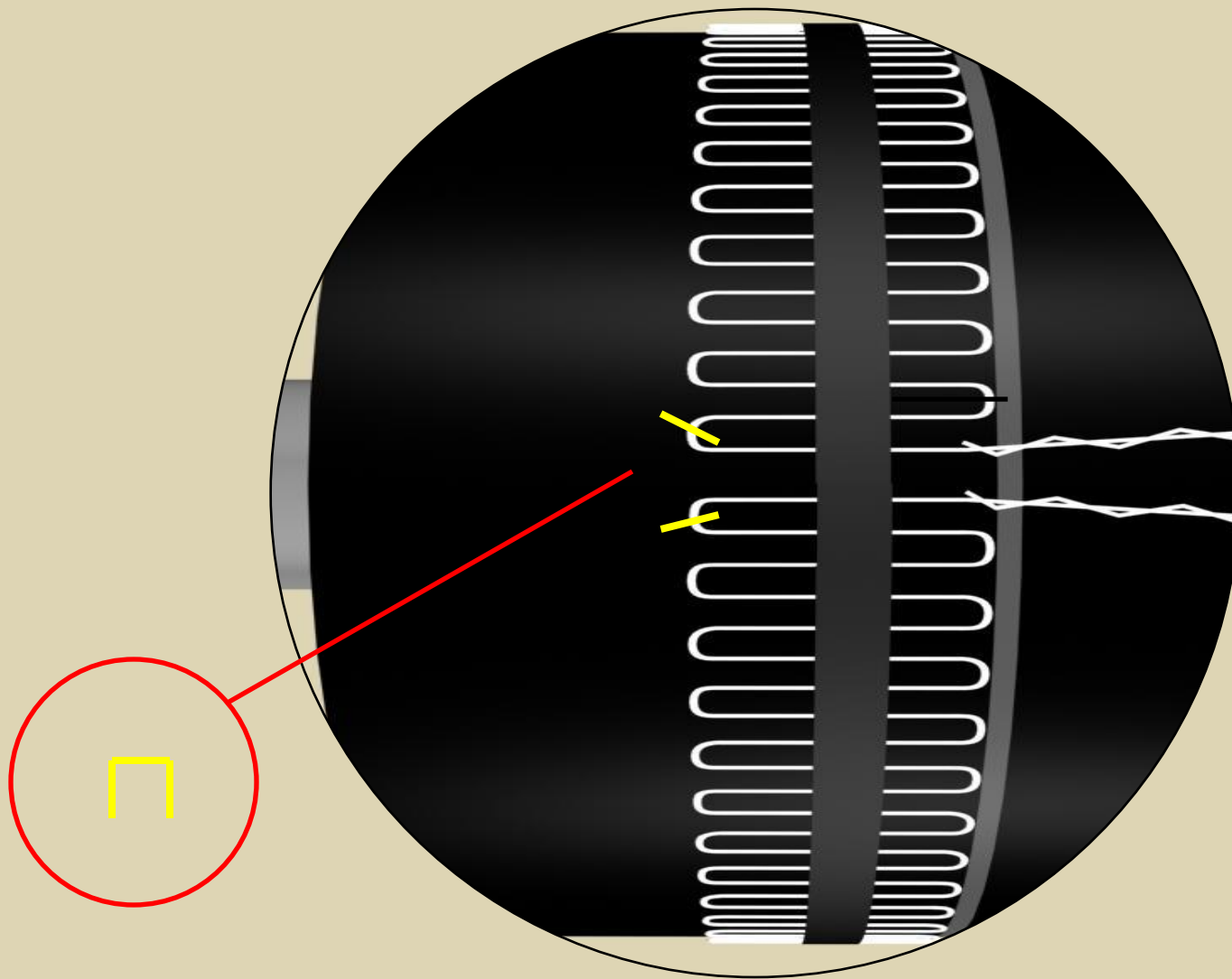
Очистите поверхность после зачистки





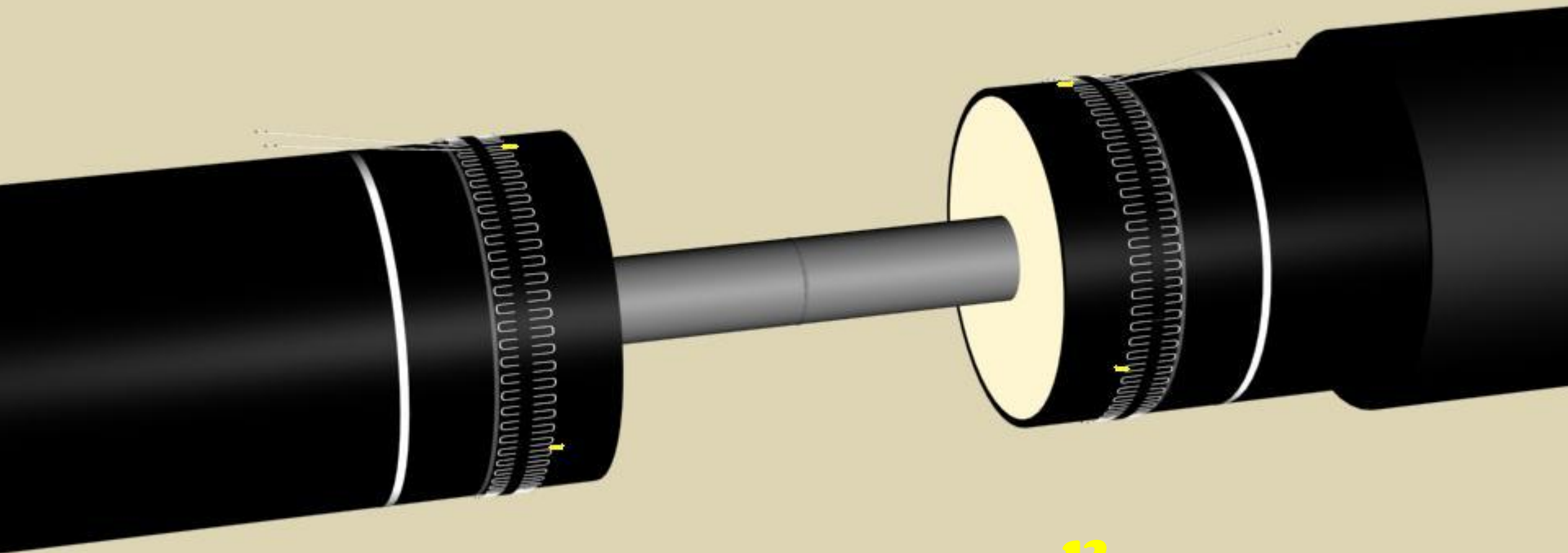
Разместите нагревательный элемент на расстоянии
50 мм от отметки



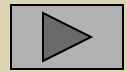
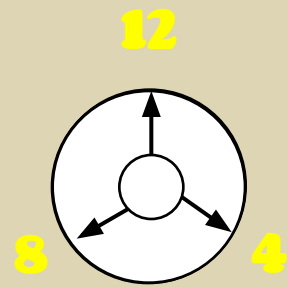


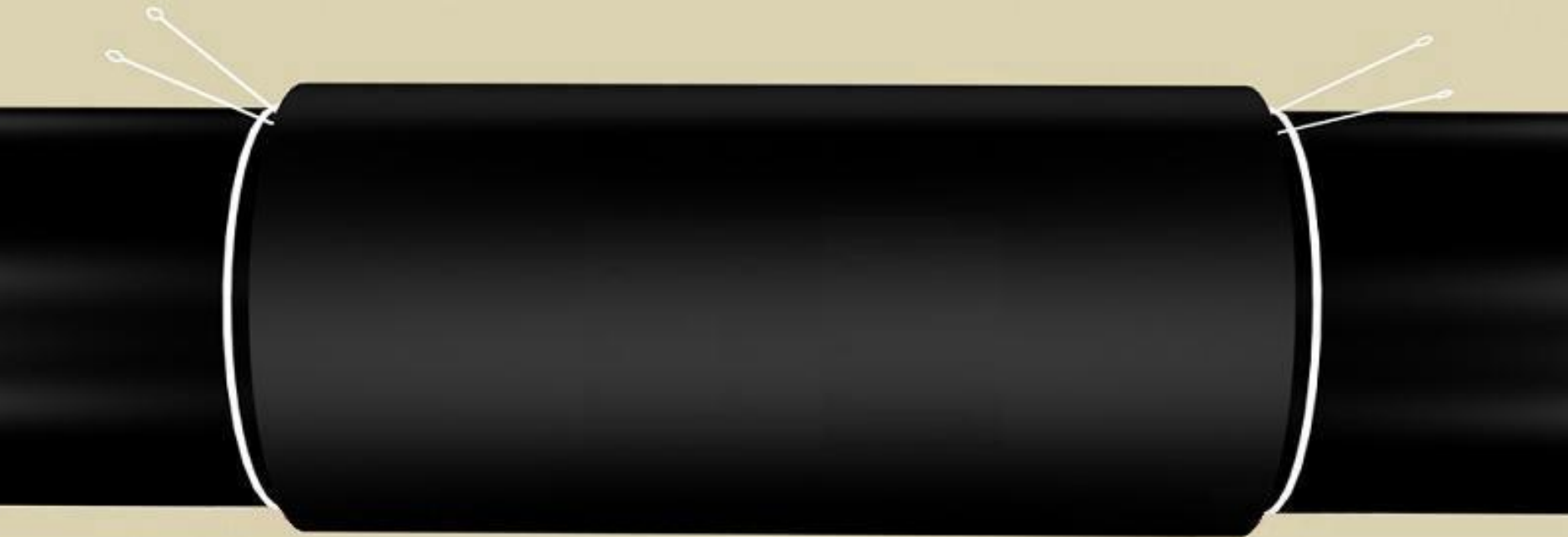
Используйте скобы для закрепления нагревательного элемента на несущей трубе





Точки
закрепления: 12, 4 и 8 часов

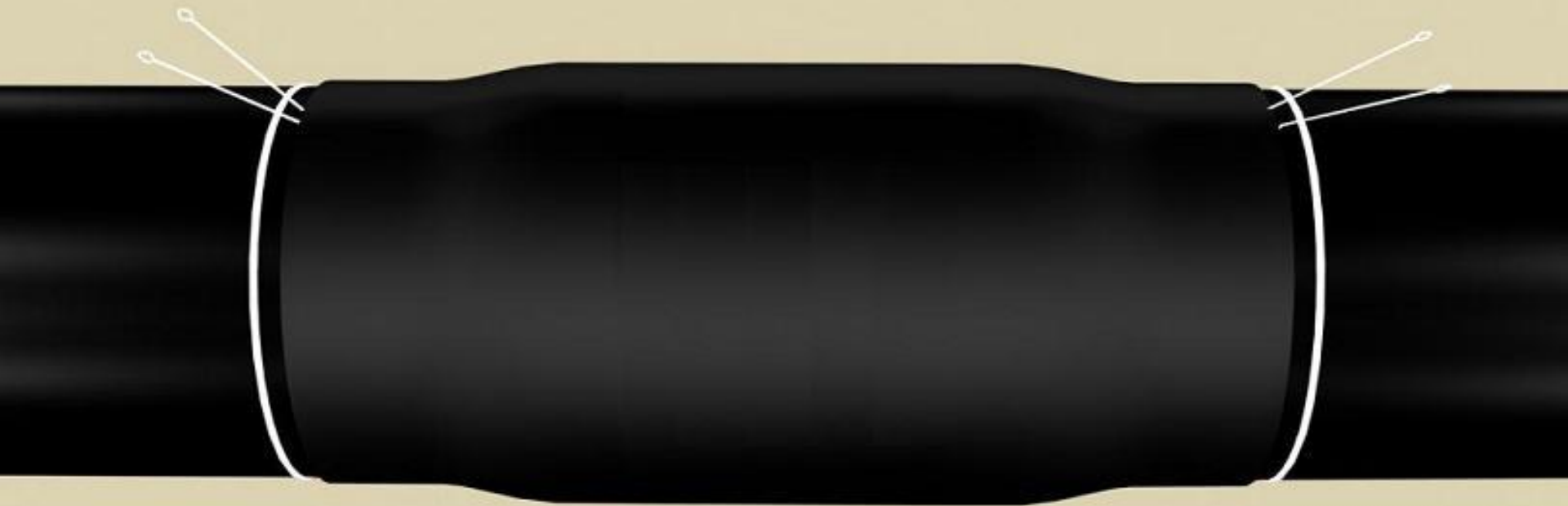




← Подогнать →

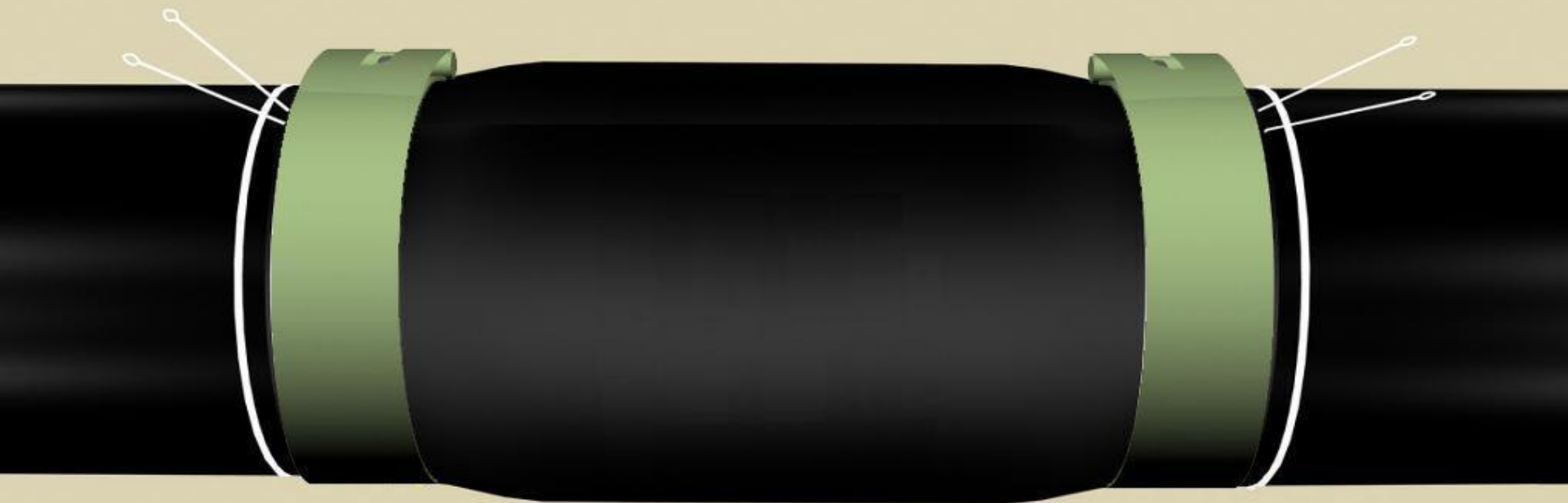
Разместите соединительную муфту на соединение





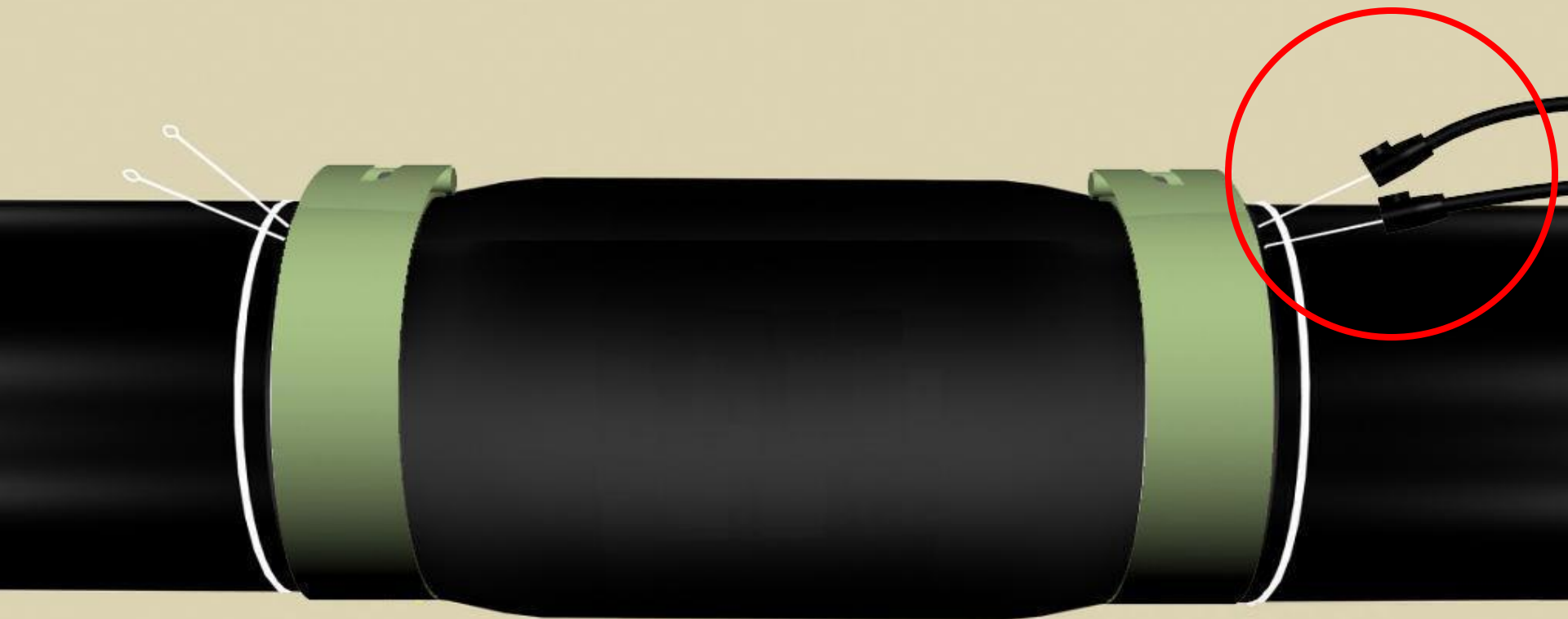
Нагревайте оба конца для усадки





Стяните хомуты





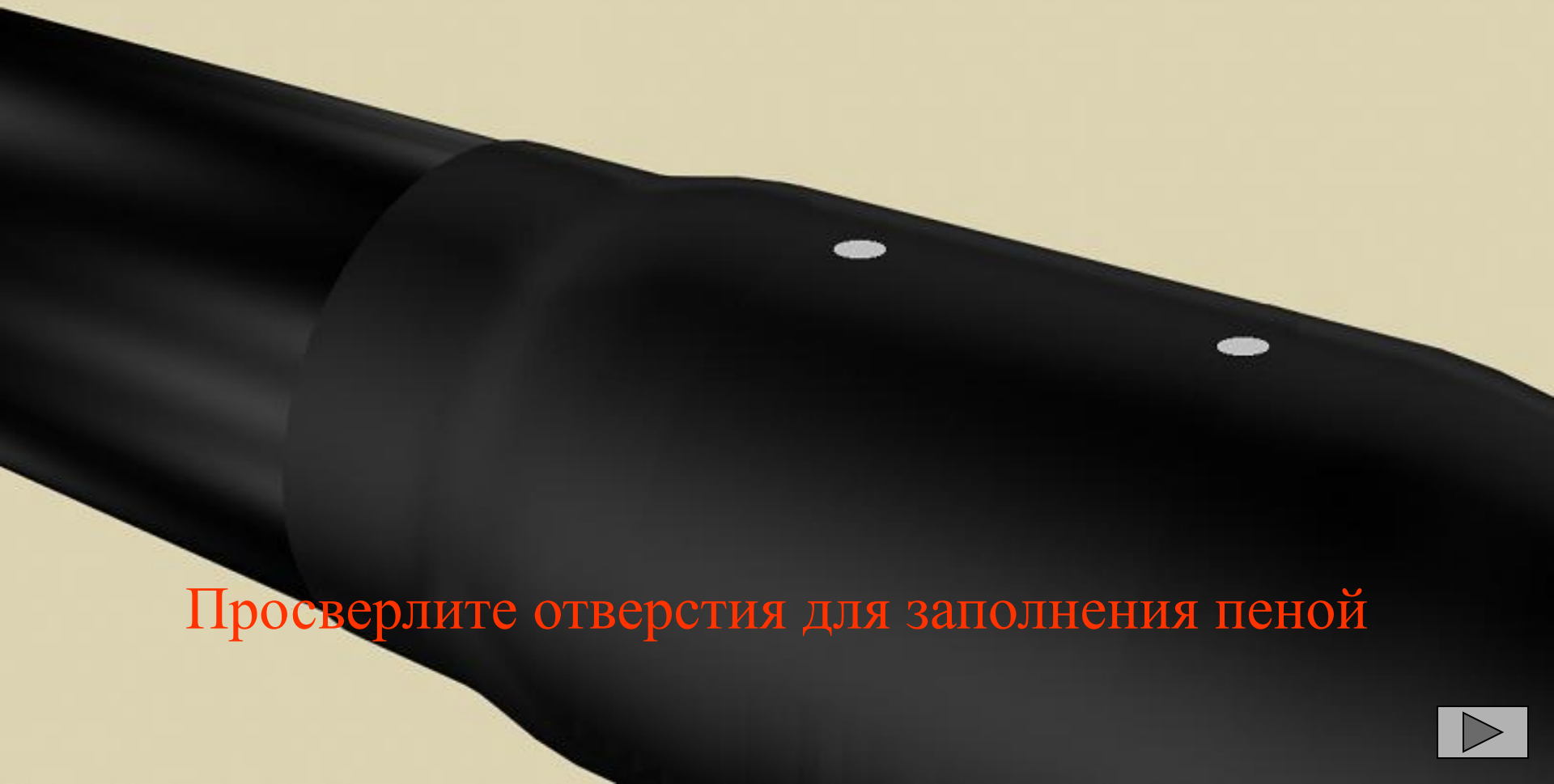
Подсоедините нагревательный элемент
к сварочному аппарату





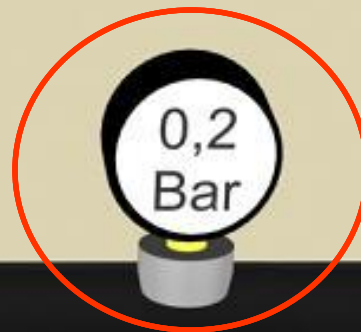
Пожалуйста, ознакомьтесь с инструкцией перед тем,
как использовать сварочный аппарат





Просверлите отверстия для заполнения пеной





Проверьте давление

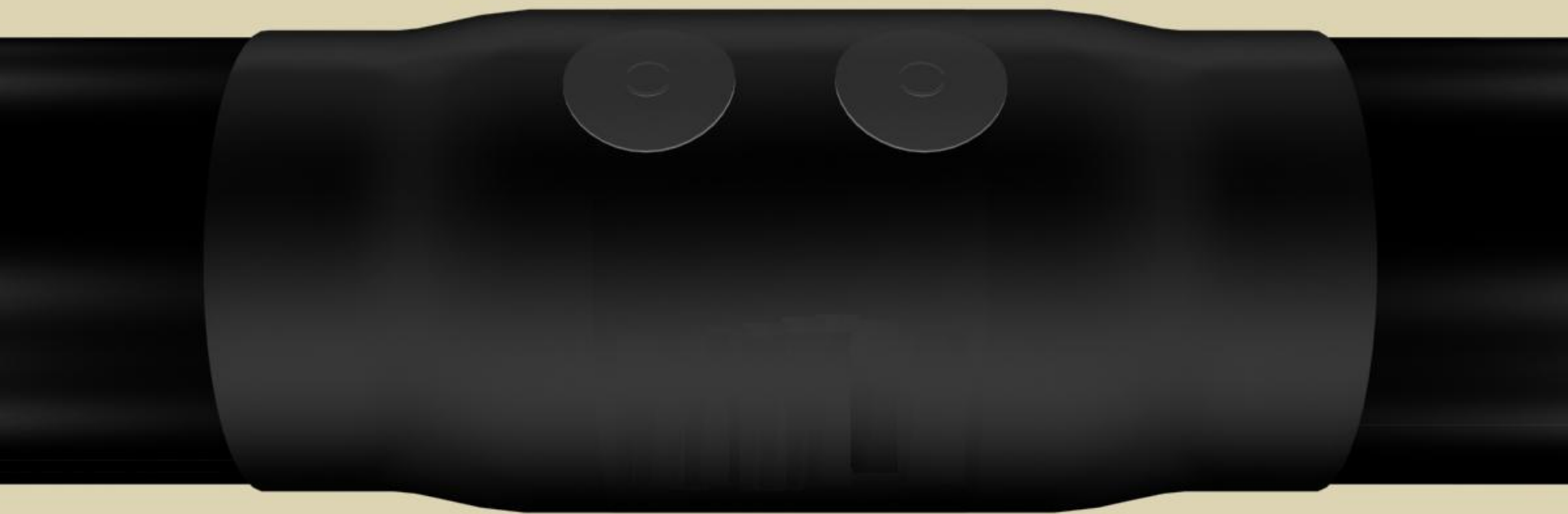


Заполнение пеной



Установите сварочные пробки





Установка соединительной муфты завершена

