

प्रलेख सं०: डब्लू/ब्लॉक/ 309

पृष्ठ सं०: 3 का 2

मूल प्रति जारी होने की तिथि: 14.12.96

प्रारूप सं०: 7

लागू होने की तिथि: 30.11.10

जारी कर्ता: ए डब्लू एम/ब्लॉक

शीर्षक: - सबमर्ज्ड आर्क वैल्विंग (इन्टरनल) पैरामीटर एवं रोलर चैनल का नवीनीकरण।

1.परिचय: - यह कार्य निर्देश सबमर्ज्ड वैल्विंग (इन्टरनल) मशीन पर बीजी ब्लॉक की वैल्विंग करते समय करेंट, वोल्टेज, स्पीड एवं ज्वाइंट का एंगल का जानकारी हेतु बनाया गया है।

2.विधि: - बीजी ब्लॉक: (स्केच के लिए पृष्ठ सं०: 03 को देखें) रोलर चैनल: ड्राइंग नं० FMS (E)-2049 के अनुसार पाये जाने वाले अन्तर पर या ज्यादा घिसाव आनेपर बदलना चाहिए।

ऑपरेशन I सं०	ज्वाइंट सं०	ऑपरेशन	स्पीड रेंज (इंच / मिनट)	करेंट (एम्पीयर)	वोल्टेज (वोल्ट)	ज्वाइंट का एंगल (डिग्री)
60	1 2	वेल्ड मिडिल डेक और स्पलाइन (दो बीड)	7"- 8"	700-750	33-34	27 डिग्री
60	3 4	वेल्ड मिडिल डेक और आउटसाइड वॉल (दो बीड)	7"- 8"	700-750	33-34	27 डिग्री
95	5 6	वेल्ड स्पलाइन और इनसाइड वॉल (दो बीड)	10"-11"	500-550	33-34	0 डिग्री
95	7 8	वेल्ड इनसाइड वॉल और टॉप डेक (इनसाइड) दो पास	8"-9"	600-650	34-35	27 डिग्री
95	9 10	वेल्ड आउटसाइडवॉल और टॉप डेक (इनसाइड)- दो पास	8"-9"	600-650	34-35	27 डिग्री
95	11 12	वेल्ड इनसाइड वॉल और स्पलाइन (आउटसाइड)-दो पास	11"-11- 1/2"	750-800	36-37	0 डिग्री
95	13 14	वेल्ड इनसाइड वॉल और टॉप डेक (आउटसाइड)-दो पास	7"- 8"	800-850	36-37	20 डिग्री
95	15 16	आउटसाइड वॉल और टॉप डेक (आउटसाइड)- दो पास	7"-8"	800-850	36-37	12 डिग्री
95	17 18	मिडिल डेक और स्पलाइन (अपर साइड)-दो-पास	7"-7-1/2"	750-800	34-35	27 डिग्री
95	19 20	मिडिल डेक और आउटसाइड वॉल (अपरसाइड)- दो-पास	7" 7 1/2"	750 800	34 35	27 डिग्री

सतर्कता: वेल्डर काम करने के पहले सैफ्टी हेलमेट, सैफ्टी सू, सप्रन, हन्ड ग्लव्स, इयर प्लग, वैल्विंग रजिस्ट्रार पहन ले।
मशीन का साथ सही अरदाँ करे।

टिप्पणियाँ: कुछ नहीं

सिंकेजिस: कुछ नहीं