



Исх. № 129926 - 07.12.2025/
Информационная статья от: 28.04.2020

Монтаж гидрошпонок. Выполнение торцевых соединений

Торцевые соединения выполняются при помощи специального оборудования: электромагнитной пластины и прижимного кондуктора или при помощи ручного фена.

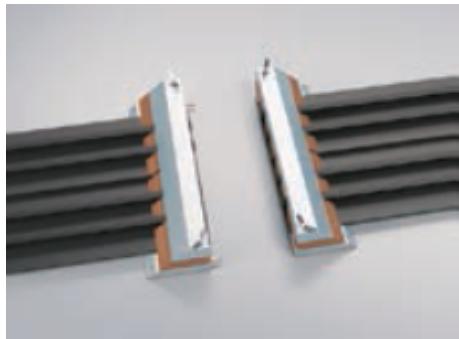
Сварка при помощи специального оборудования

Перед началом работ разогрейте нагревательный элемент до заданной температуры 450 °C.



Зафиксируйте соединяемые концы гидрошпонок в кондукторе.

Ровно обрежьте торцы гидрошпонок, предназначенные для сварки. После этого разожмите кондуктор, немного выдвиньте гидрошпонку из кондуктора и снова зажмите.

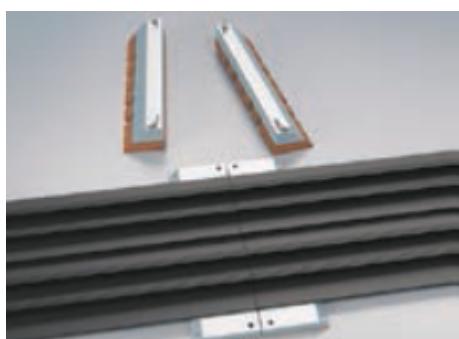


Установите нагревательный элемент в рабочее положение между концами гидрошпонок. Плавно сомкните кондуктор, подводя концы гидрошпонки к нагревательному элементу. При этом вдоль всего периметра среза шпонки образуется валик из расплавленного материала. Следите за тем, чтобы оплавление происходило равномерно.



После этого кондуктор следует раздвинуть, вынуть нагревательный элемент и сдвинуть снова. Оплавленные края шпонки при этом сомкнутся и произойдёт их сплавление.

Образовавшемуся шву необходимо дать остить, после чего демонтировать кондуктор. Валик расплавленного материала, образовавшийся по периметру сварного соединения, следует срезать макетным ножом.



Авторы статьи:

Илья Гоглев

Специалист направления «Инженерная гидроизоляция и PLANTER»

Илья Быстров

Технический специалист направления Инженерная гидроизоляция



Ответ сформирован в
базе знаний по ссылке