
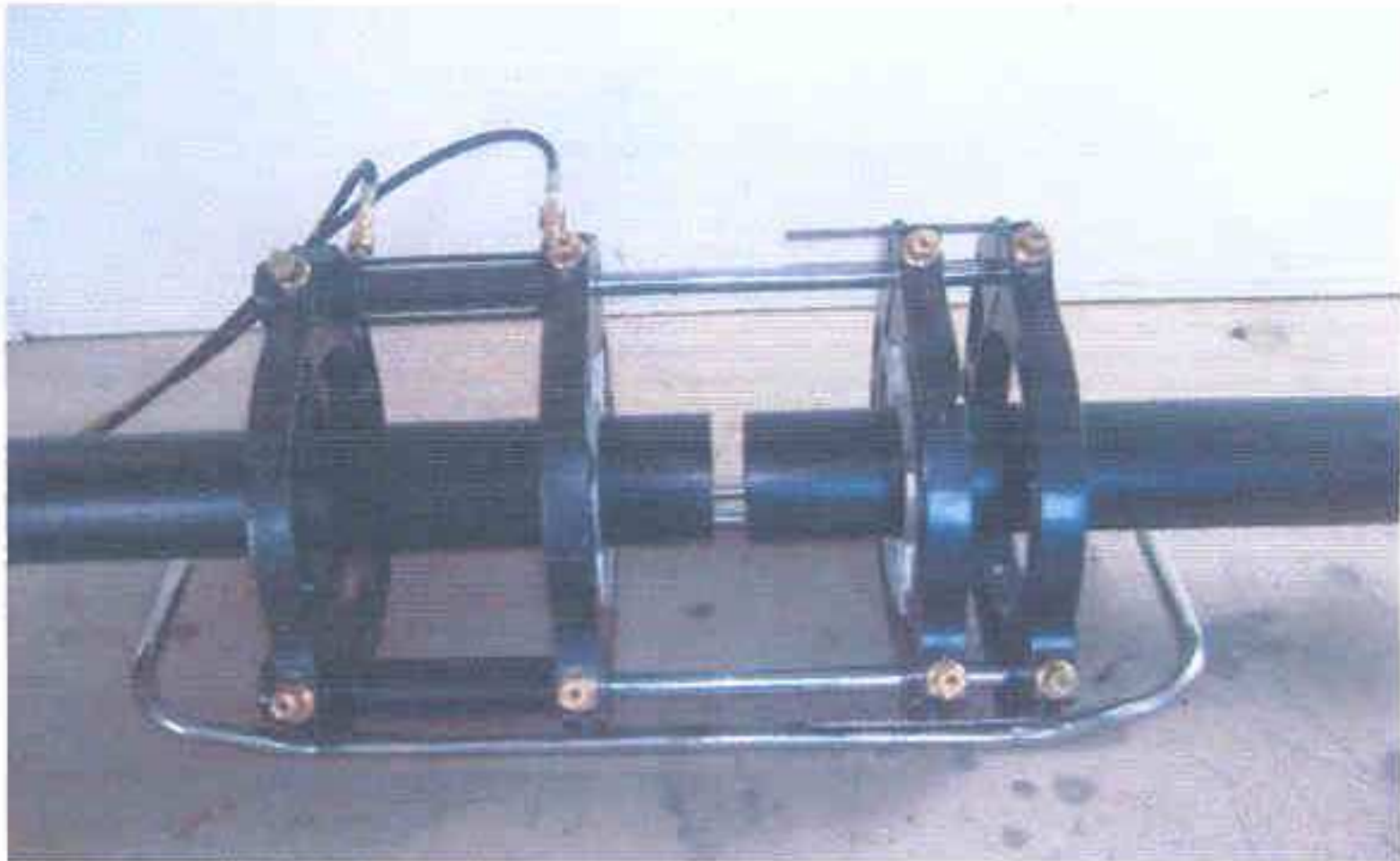
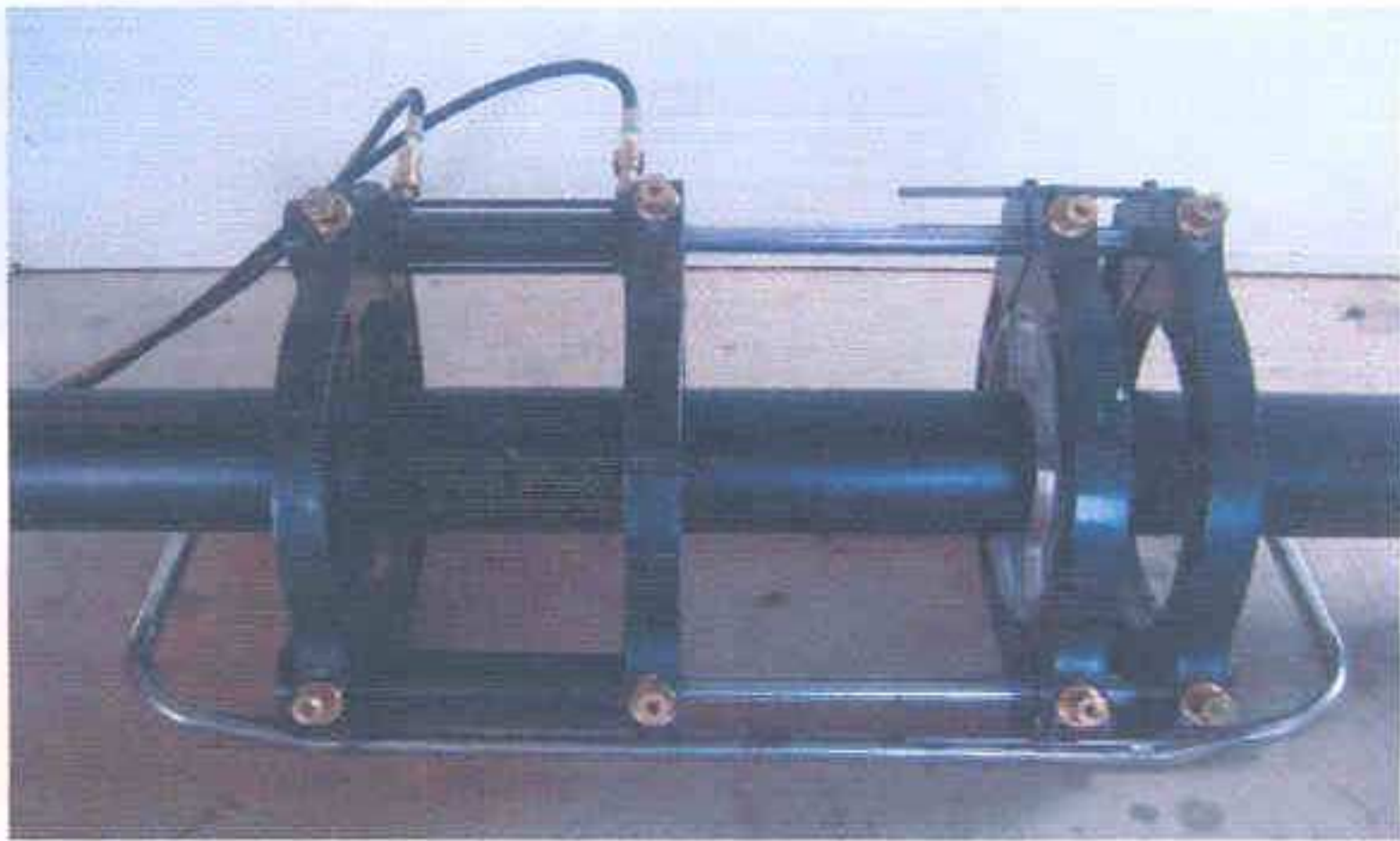
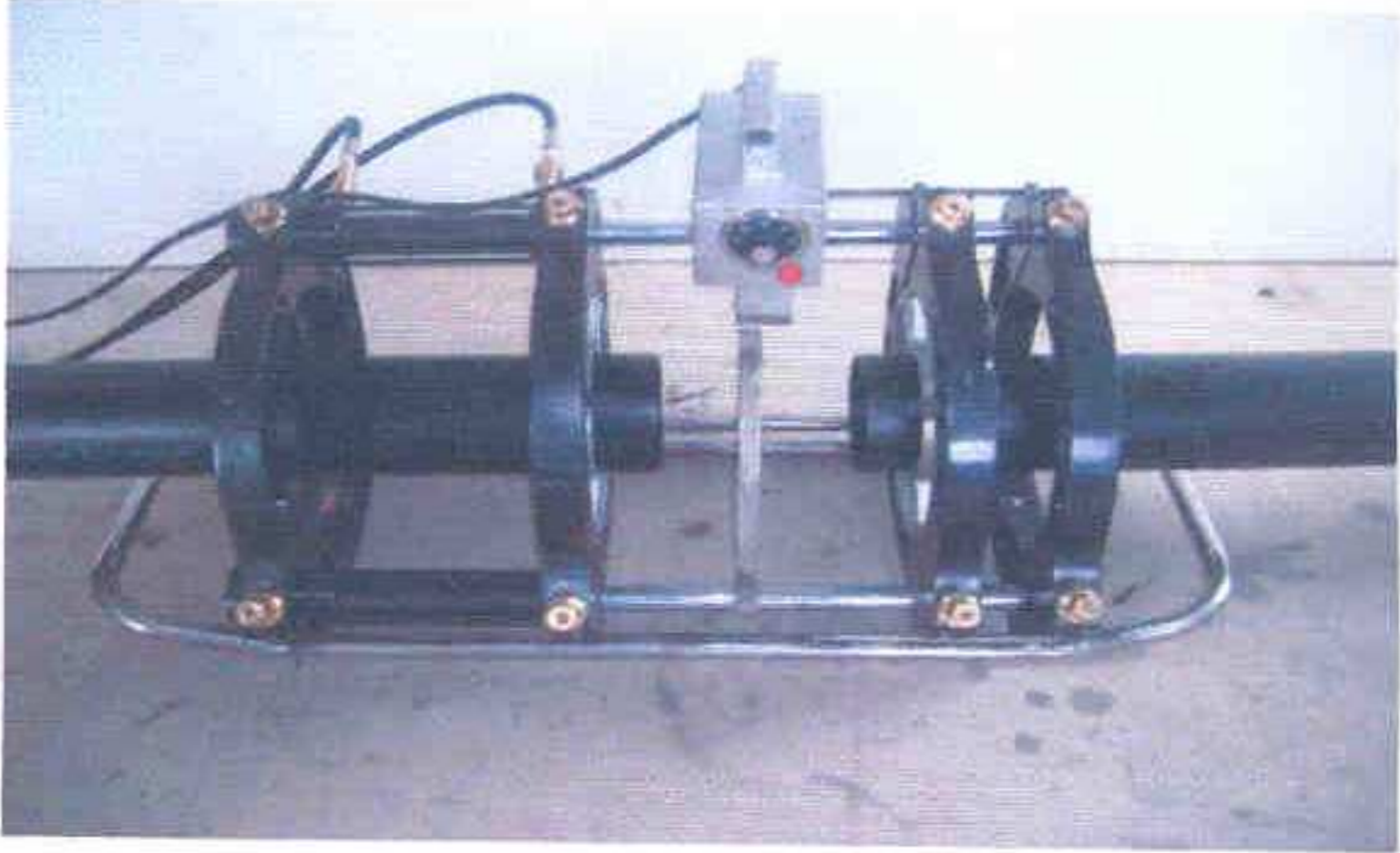


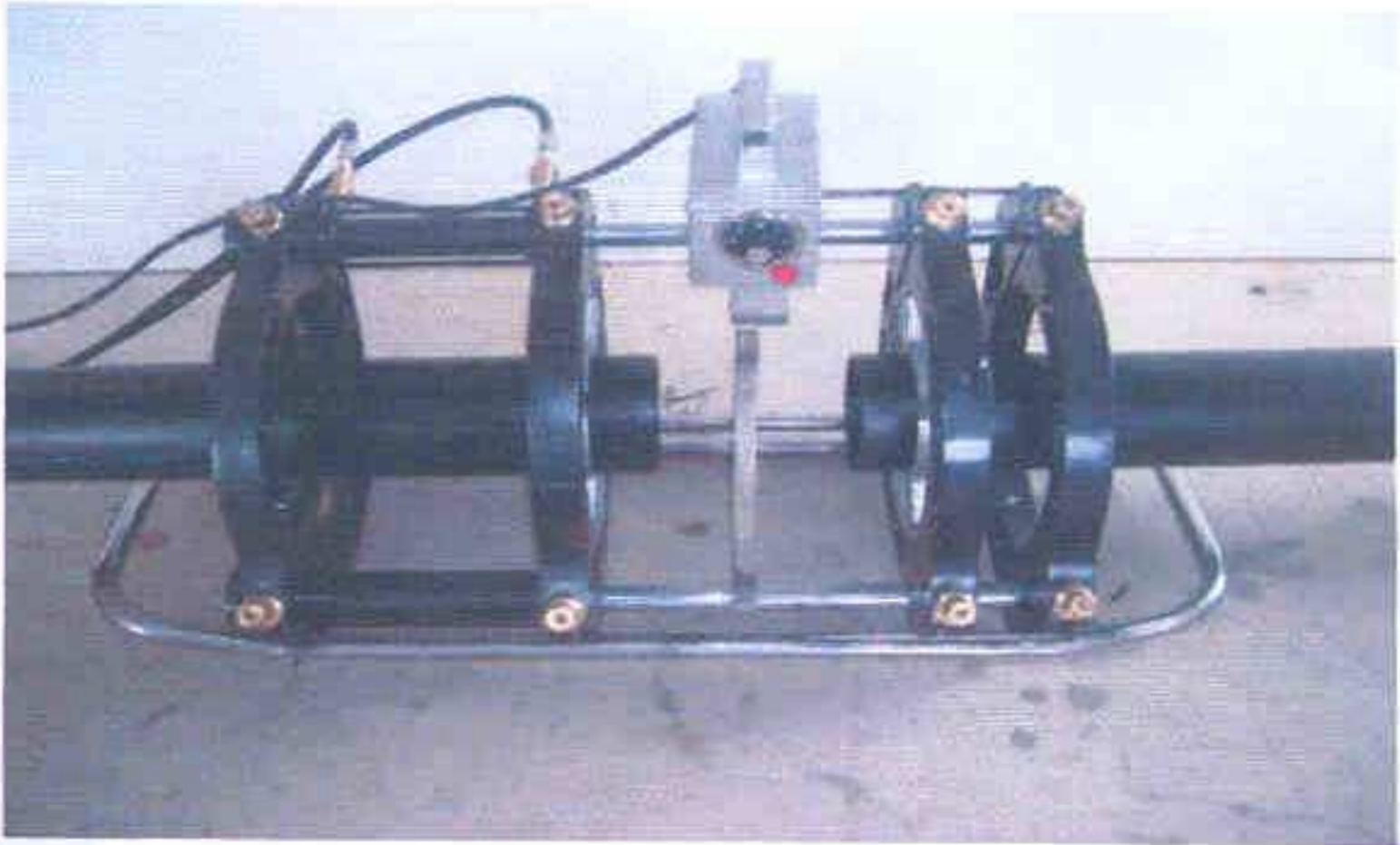

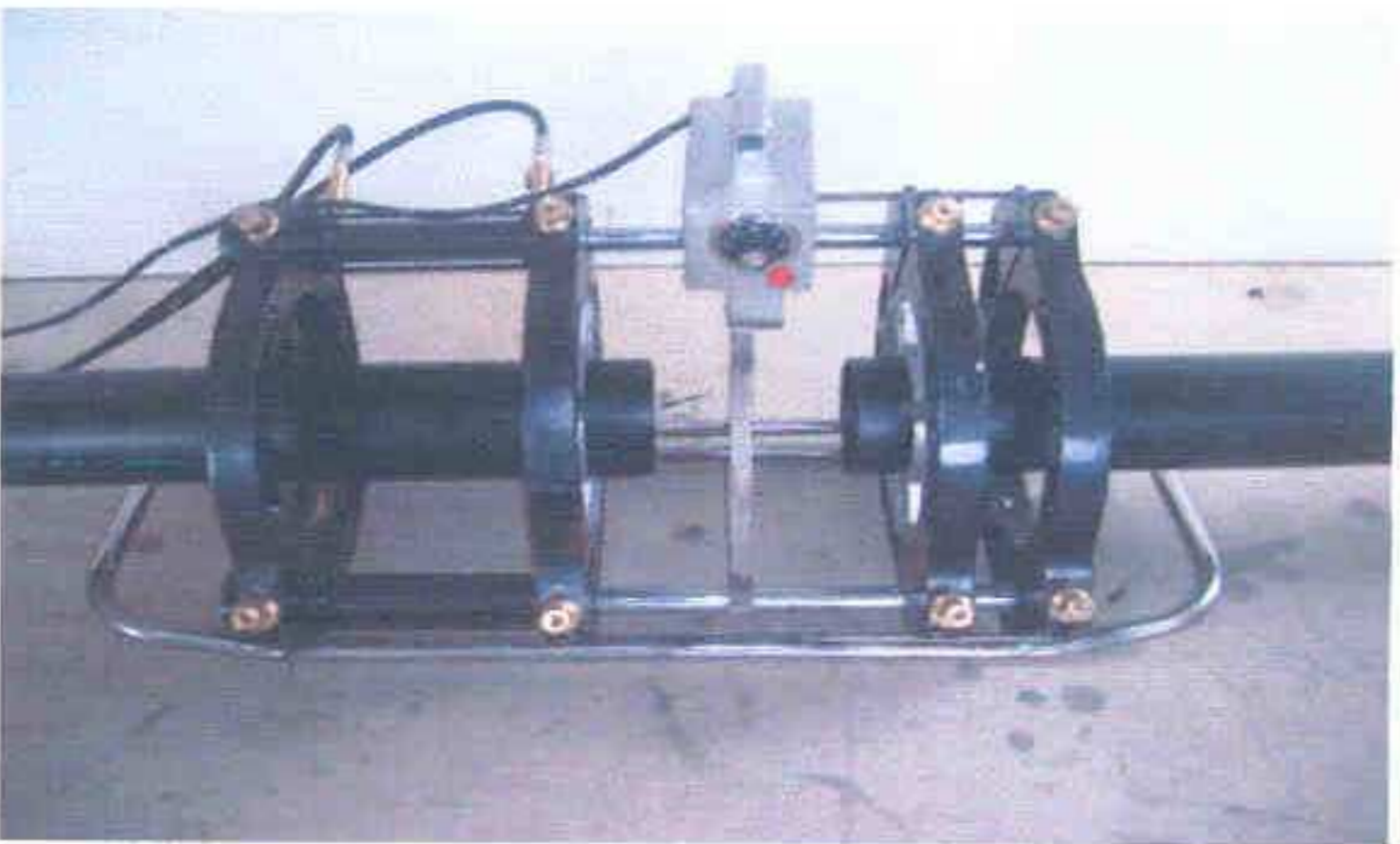


ขั้นตอน	การดำเนินงาน	แสดงภาพประกอบ
1.	เตรียมอุปกรณ์การเชื่อม	
2.	นำปลายท่อที่จะเชื่อมต่อกันมาประกอบเข้ากับเครื่องเชื่อมท่อ	
3.	ทำการปรับศูนย์ท่อ โดยการขันน็อตที่ประกบยึดท่อแต่ละตัวจนปลายท่อทั้งสองอยู่ในแนวเดียวกัน (โดยใช้ Roller หรือที่รองรับช่วย) ประกอบเครื่องปาดหน้าท่อลงตรงกลางระหว่างปลายท่อทั้งสอง	

ขั้นตอน	การดำเนินงาน	แสดงภาพประกอบ
4.	ประกอบเครื่องปาดหน้าท่อลงตรงกลางระหว่างปลายท่อทั้งสอง	
5.	เลื่อนปลายท่อเข้าประกบกันเครื่องปาดหน้าท่อที่กำลังหมุนอยู่ เพื่อปาดหน้าท่อให้เรียบเสมอกัน	
6.	เมื่อปาดหน้าท่อเรียบเสมอกันดีแล้ว ให้เลื่อนปลายท่อออกจากเครื่องปาดหน้าท่อ และเอาตัวปาดหน้าออก	

ขั้นตอน	การดำเนินงาน	แสดงภาพประกอบ
7.	ทำความสะอาด โดยใช้แปรงปัดเศษพลาสติกออกจากปลายท่อให้หมด	
8.	ตรวจสอบความขนานโดยการเลื่อนปลายท่อเข้าชนกันเพื่อตรวจสอบความขนาน และตรวจสอบความเหลื่อมของท่อ (เหลื่อมที่ภายนอกได้สูงสุด 0.1 X ความหนาของผนังท่อ = 10% ของความหนาของผนังท่อ)	
9.	ทำความสะอาดท่อและแผ่นฮีตเตอร์ด้วยน้ำสะอาดหรือกระดาษที่ไม่เป็นเส้น ด้วยแอลกอฮอล์	

ขั้นตอน	การดำเนินงาน	แสดงภาพประกอบ
10.	ตรวจสอบอุณหภูมิเชื่อม	อุณหภูมิการเชื่อมต่อ = $195 - 220^{\circ}\text{C}$
11.	ประกอบแผ่นฮีตเตอร์เข้าตำแหน่งกลางระหว่างปลายท่อทั้งสอง	
12.	เลื่อนปลายท่อเข้าปะกบกับแผ่นฮีตเตอร์โดยใช้ค่าแรงหรือความดันชนแผ่นฮีตเตอร์ตามค่ากำหนดสำหรับการให้ความร้อนจนได้ตะเข้รอบๆท่อ	
13.	ลดแรงดันสำหรับการให้ความดันแช่ลงจนเข้าใกล้ศูนย์ ($0.01 - 0.02\text{ N/mm}^2$) หลังจากร้อนพอดีแล้ว ให้ถอยหน้าสัมผัสออกจากแผ่นฮีตเตอร์	

ขั้นตอน	การดำเนินงาน	แสดงภาพประกอบ
14.	เอาแผ่นฮีตเตอร์ออก แล้วเลื่อนท่อเข้าชนกันดูระยะเวลาสำหรับการเชื่อมประสาน ค่อยๆเพิ่มแรงดันหรือความดันอย่างสม่ำเสมอจนใกล้แรงดันเชื่อม	
15.	ปล่อยให้เย็นตัวภายใต้ความดันเชื่อม โดยให้สังเกตจากตาหลังจากเวลาการหล่อเย็นสิ้นสุดลง ให้ปลดชิ้นงานออกได้ขนาด ความกว้างของตะเข็บเชื่อม จะต้องได้ค่าตามตารางหรือประมาณความหนาของท่อ และตรวจสอบแนวเชื่อมให้เรียบร้อย	