

بر اساس تجربه ما در زمینه اتصالات الکتروپیوژن، روش سیم‌گذاری برای محدوده اندازه‌های بیش از 50mm مناسب‌تر است. فرض کنیم بخواهیم برای محدوده بیش از 50mm، با استفاده از لوله‌های HDPE با ضخامت دیواره اصلاح‌شده، اتصالات الکتروپیوژن ایجاد کنیم. این روش برای محدوده مذکور امکان‌پذیر است، اما برای اندازه‌های بزرگ کویلرها که به قالب‌های بزرگ و دستگاه‌های بزرگ قالب‌گیری تزریقی برای فرایند تولید نیاز دارند، از نظر اقتصادی مقرون‌به‌صرفه است. بنابراین پیشنهاد می‌کنم از این روش برای اندازه‌های بیش از 160mm استفاده شود.

AHP برای این منظور روش ویژه‌ای توسعه داده است. برای اجرای آن، باید تجهیزات زیر را تهیه کنید:

## برش لوله به قطعات

در مرحله نخست، لوله HDPE با ضخامت دیواره اصلاح‌شده را به قطعات برش می‌دهید. برای برش، گزینه‌های مختلفی وجود دارد. استفاده از اره‌های برش خودکار مناسب‌ترین روش است.

## شکل‌دهی سطح خارجی قطعه

برای شکل‌دهی سطح خارجی، دو گزینه دارید:

- دستگاه تراش دستی
- دستگاه تراش CNC

اگر می‌خواهید از دستگاه تراش دستی برای شکل‌دهی سطح خارجی استفاده کنید، به ابزارهای شکل‌دهی نیاز خواهید داشت که با دستگاه دستی مورد استفاده قرار می‌گیرند.



## سوراخ کاری محل اتصال برنجی، محافظ و نشانگرهای جوش

در مرحله بعد، قطعه را به بخش سوراخ کاری منتقل می کنید.



## فرایند سیم‌گذاری با استفاده از دستگاه سیم‌گذاری CNC شرکت AHP

این فرایند با استفاده از دستگاه سیم‌گذاری CNC عمودی یا افقی شرکت AHP PLASTIK MAKINA انجام می‌شود.



## نصب ترمینال برنجی با استفاده از دستگاه پرس دستی

این مرحله، فرایند ساده پرس کردن ترمینال‌ها روی انتهای سیم‌هایی است که در فرایند سیم‌گذاری قرار گرفته‌اند.

## جوش دادن محافظ ترمینال برنجی در صورت نیاز

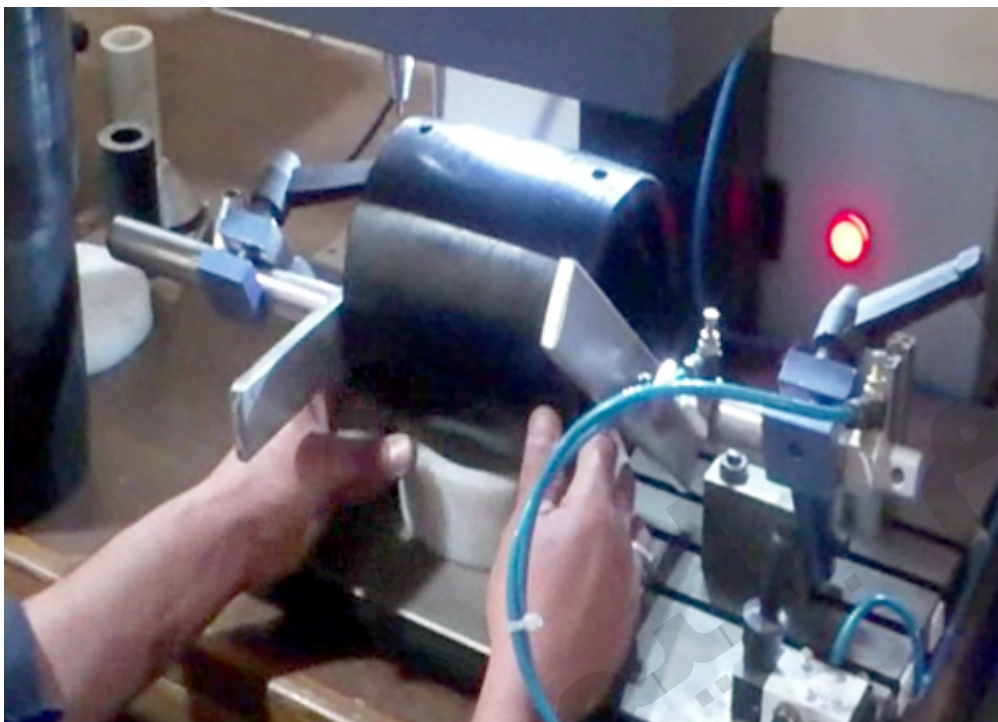
در صورت نیاز، می‌توانید قطعات پلاستیکی کوچک ساخته‌شده با فرایند قالب‌گیری تزریقی را برای محافظت از ترمینال‌های برنجی، به روش جوش سوکتی به یکدیگر متصل کنید. این کار با استفاده از دستگاه جوش سوکتی دستی انجام می‌شود.

## قرار دادن رینگ‌های پلاستیکی متوقف‌کننده داخل اتصالات

در وسط اتصالات سوکتی، یک رینگ خردار وجود دارد که به‌عنوان متوقف‌کننده عمل می‌کند. اگر استاندارد شما بر اساس آن تولید می‌شود، استفاده از این رینگ را الزامی کرده باشد، باید این رینگ پلاستیکی خردار را در مرحله نهایی داخل اتصالات قرار دهید.

## نشانه‌گذاری با استفاده از نشانه‌گذاری فرورونده CNC

بسته به استاندارد که محصول شما با آن مطابقت دارد، می‌توانید از دو روش برای نشانه‌گذاری استفاده کنید: نشانه‌گذاری فرورونده CNC و نشانه‌گذاری لیزری. در برخی استانداردها، نشانه‌گذاری لیزری قابل قبول نیست؛ زیرا پس از مدتی دفن شدن قطعه در زیر زمین، نشانه‌ها از سطح آن محو می‌شوند. به همین دلیل، در این موارد باید از نشانه‌گذاری فرورونده استفاده کنید.



## برچسب بارکد جوشکاری

آخرین مرحله، آماده‌سازی برچسب بارکد جوشکاری مطابق با پارامترهای جوشکاری اتصالات است. AHP در آماده‌سازی این برچسب بارکد به شما کمک خواهد کرد.