

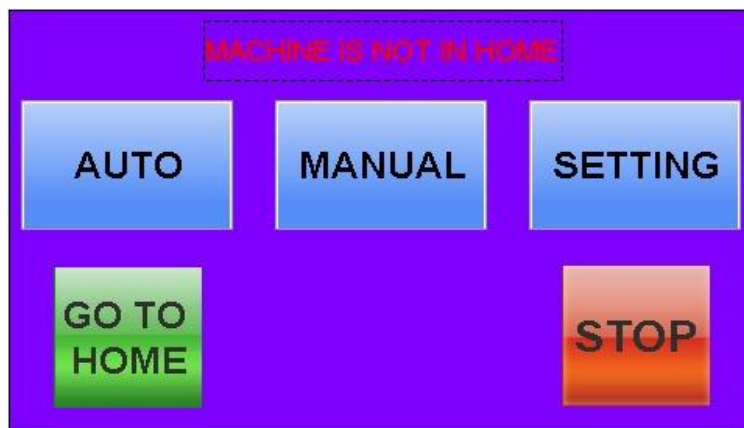
---

## راهنمای کار با دستگاه ناچ زن تست SCG

---

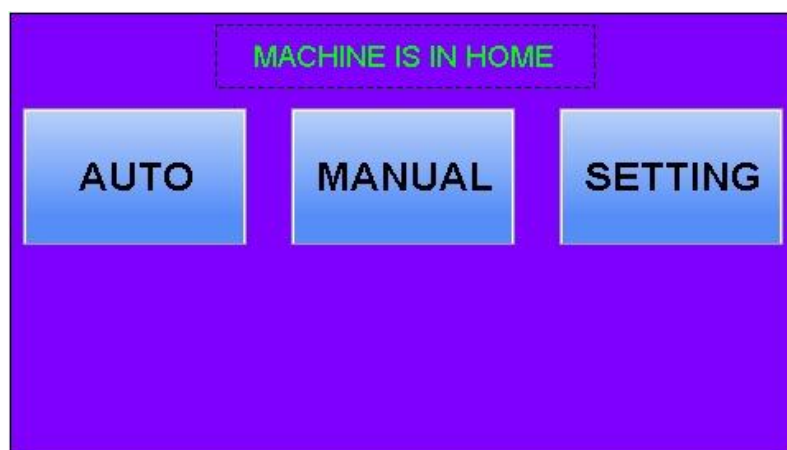
### نحوه کار با دستگاه

- (۱) پس از اطمینان از اتصال کابل تک فاز دستگاه ، آن را به کمک کلید پاور کنار پنل روشن کنید.
- (۲) پس از روشن شدن پنل، در صورتی که دستگاه در موقعیت HOME قرار ندارد، گزینه سبز رنگ هدایت به نقطه اولیه (GO TO HOME) را لمس کنید.

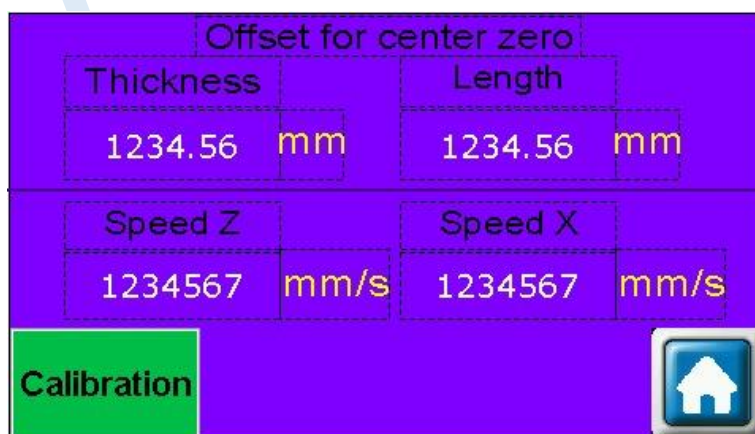


نکته: در صورتی که می خواهید دستگاه به صورت اتوماتیک فرآیند خواسته شده را انجام دهد، این مرحله ضروری است.

- (۳) با انتخاب گزینه (GO TO HOME) ، ابزار برش دستگاه به سمت چپ حرکت می کند و در نقطه مبدا از لحاظ محور های X و Z (طولی و ارتفاع) قرار می گیرد و پیغام MACHINE IS IN HOME در صفحه نمایش داده می شود.



۴) در این صفحه گزینه های AUTO جهت انجام فرآیند خودکار، MANUAL برای حرکت ابزار برش در جهت های طول و ارتفاعی و روشن و خاموش کردن تیغه برش (Cutting Blade) خارج از حالت خودکار، منوی SETTING جهت اعمال آفست برای ضخامت، طول نقطه شروع برش، سرعت در جهت طولی و ارتفاع قرار دارند. منوی کالیبراسیون نیز در این قسمت قرار گرفته است. در ادامه به ترتیب منوی بخش های MANUAL، SETTING.



۵) پس از انجام تنظیمات (در صورت نیاز) اینک برای انجام فرایند ناچ زدن نمونه، با دکمه AUTO در منوی اصلی وارد این قسمت شوید.



۶) در این صفحه و در قسمت ضخامت (Thickness)، ضخامت دیواره نمونه در ناحیه ناچ را بر حسب میلی متر وارد کنید. (قسمت عدد ضخامت را لمس کنید و در صفحه کلید باز شده، اعداد را وارد کنید و سپس ENT را بزنید). همچنین طول شکاف را در قسمت Length وارد کنید.

در زیر اعداد ضخامت و طول شکاف، موقعیت فعلی تیغه برش به ترتیب از لحاظ ارتفاع و در راستای افقی مشخص است.

لازم به ذکر است عمق شکاف طبق استاندارد ملی ۱۳۶۰۵ بایستی  $2 \pm 20\%$  درصد ضخامت دیواره در محل مورد نظر شکاف باشد و طولی به اندازه قطر خارجی لوله داشته باشد.

۷) اکنون نمونه مورد نظر را (با توجه به ابعاد مشخص جهت آزمون هیدرواستاتیک) بر روی شیار موجود بر روی سطح بالایی دستگاه قرار دهید و به کمک دکمه های بالا و پایین کنار پنل، گیره (صفحه) متحرک بالایی دستگاه را پایین آورده، به طوری که روی نمونه قرار گیرد و آن را محکم نگه دارد (لوله در طول برش نباید حرکت کند).

۸) برای شروع فرآیند گزینه START را بزنید. تیغه از نقطه HOME شروع به حرکت می کند و بعد از رسیدن به مرکز، یک ناچ (شکاف) با عمق و طول مشخص شده بر روی ناحیه مورد نظر ایجاد می کند.

۹) پس از پایان فرآیند ناچ زدن، تیغه متوقف می شود و به موقعیت مرکزی خود باز می گردد.

۱۰) جهت انجام فرآیند دوباره (ناچ بعدی)، صفحه نگهدارنده نمونه را بالا برده و نمونه را برای شکاف بعدی بچرخانید.

صفحه نگهدارنده را پایین آورده و لوله را نگهدارید و دو مرتبه گزینه START را بزنید.

A.P.S.