



ВАЛВЛВНИЦА ЗА САВ ЦЕВКИ Л-1066

- |    |   |    |  |
|----|---|----|--|
| K1 | Контрола на ТВЛ                                 | 7  | Внатрешно надолжно заварување под заштита на прашок  |
| K2 | Контрола на обрезани ивици                      | 8  | Надворешно надолжно заварување под заштита на прашок |
| K3 | Визуелна и димензионална контрола на сегменти   | 9  | Транспортер за сегменти                              |
| K4 | УС контрола на сегменти                         | 10 | Место за репаратура на сегменти                      |
| K5 | Ро контрола на сегменти                         | 11 | Контрола на сегменти и полutki                       |
| K6 | Контрола на внатрешен притисок                  | 12 | Локација за одлагање на сегменти и репаратура        |
| K7 | Визуелна и димензионална контрола на цевки      | 13 | Внатрешно попречно заварување под заштита на прашок  |
| K8 | Ро контрола на цевки                            | 14 | Надворешно попречно заварување под заштита на прашок |
| 1  | Челични лимови                                  | 15 | Попречно припојување на сегменти                     |
| 2  | Обрезување на ивици                             | 16 | Преса за хидро тест                                  |
| 3  | Претсвиткување на ивици                         | 17 | Репаратура на цевки                                  |
| 4  | Транспортер за ТВЛ                              | 18 | Машина за калибрирање на краеви на цевки             |
| 5  | Машина за свиткување (валц машина)              | 19 | Машина за обрезавање на краеви на цевки              |
| 6  | Надолжно припојување и нанесување на тех. завар | 20 | Завршна контрола на производ                         |