

Штамп упрощенной конструкции предназначался для изготовления опытных и опытно-промышленных партий штампосварных испарителя и абсорбера. При более тщательном изготовлении этот штамп можно рекомендовать для массового производства.

Благодаря тому, что теплообменник состоит из двух штампованных половинок, легко выполняется тщательная очистка внутренних полостей каналов и производится контроль ее качества, что положительно влияет на надежность работы холодильной машины и ее долговечность. Указанный контроль ; нельзя осуществить в случае трубчатого варианта теплообменника.

Пластинчатые испаритель и абсорбер сваривались на серийных машинах МШП-100 и МШП-150, предназначенных для I контактной роликовой сварки. Режим сварки выбирался из » условия получения прочно-плотных швов (скорость сварки - 1,5 м/мин, время сварки-0,08 сек, пауза - 0,04 сек, сварочный ток- 17500-18000 а, давление между роликовыми электродами - 450-500 кГ), так как рабочее давление в испарителе и абсорбере составляет 16-18 ати, а испытательное - 35-40 ати.

Лабораторные и эксплуатационные испытания большого количества холодильных машин с пластинчатыми испарителем и абсорбером показали, что по теплотехническим качествам они не уступают машинам с трубчатыми испарителем и абсорбером. Как правило, холодильные машины со штампо-сварными теплообменниками обеспечивают в шкафу перепад температуры на 1,5-2,0° больше (термометр устанавливался в средней части шкафа). Кроме того, при наружных температурах 30-35° С эти машины показывают удовлетворительные эксплуатационные качества, устойчиво сохраняя в заданных пределах перепад температуры. У некоторых машин с трубчатыми конструкциями теплообменников при этих температурах наблюдаются отклонения от нормальных рабочих параметров.

Вас интересуют [горнопроходические работы](http://psk-mig.ru) ? Подробности вы можете узнать на сайте psk-mig.ru