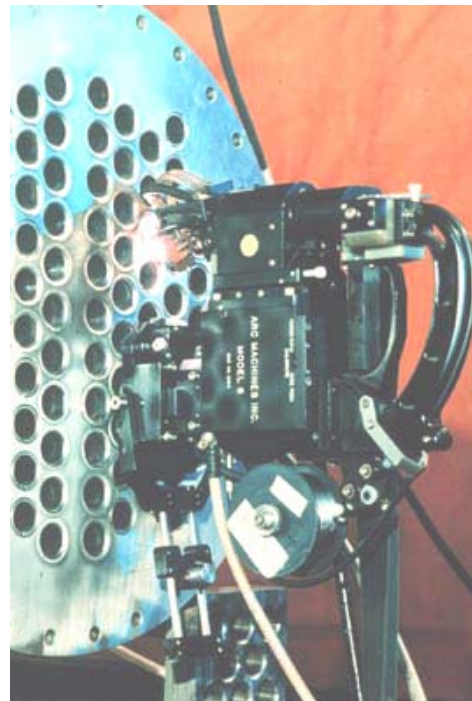


Сварочная головка тип М6 для сварки труб в трубные доски.

Внешний вид сварочной головки.

Крепление головки осуществляется на крепежную платформу, позволяющую позиционировать головку в любую трубку, даже находящуюся на краю трубной доски.



Грубое слежение за профилем трубки осуществляется «следящим» роликом, расположенным внутри свариваемой трубки.

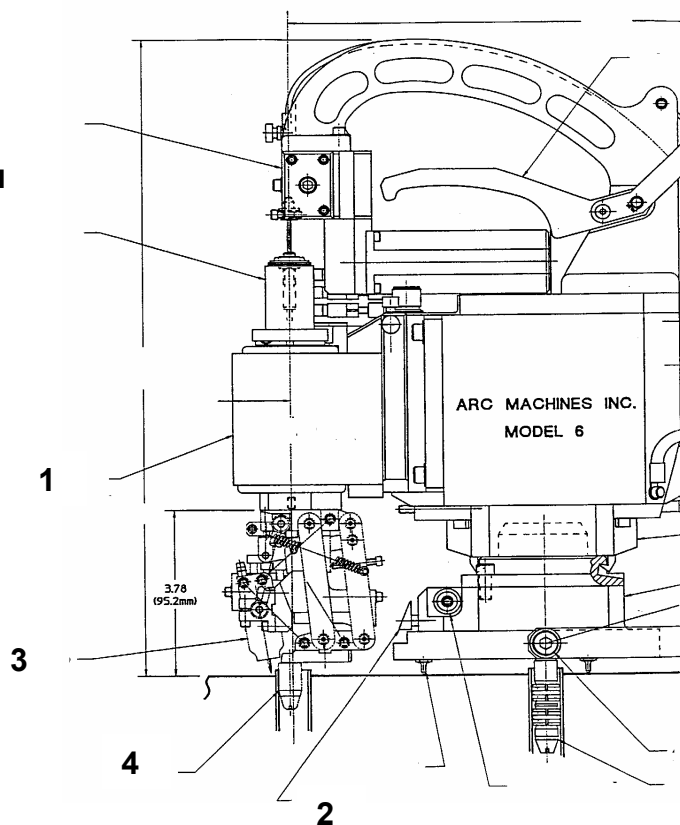


Позиционирование и крепление платформы осуществляется пневмоцилиндром, что гарантирует быстрое и надежное крепление головки. Наличие двух платформ позволяет минимизировать потери времени при переходе от одной трубки к другой.



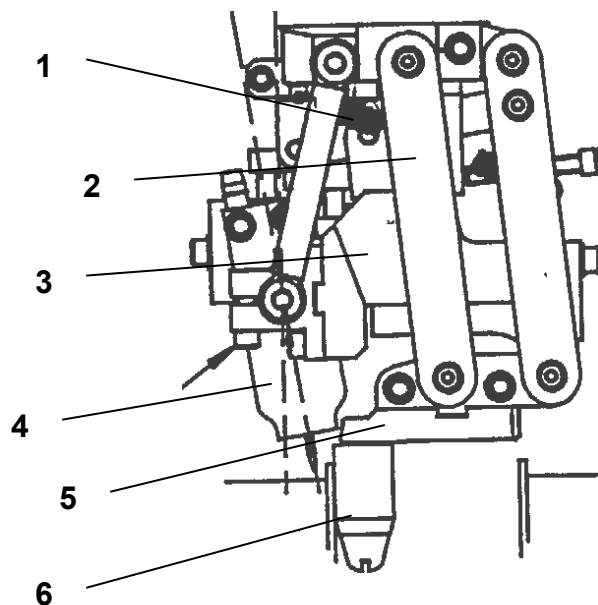
**Схема крепления
позиционирования головки
трубной доски**

- 1 – корпус сварочной головки
- 2 – платформа крепления
- 3 – сварочная горелка
- 4 – «следящий» ролик

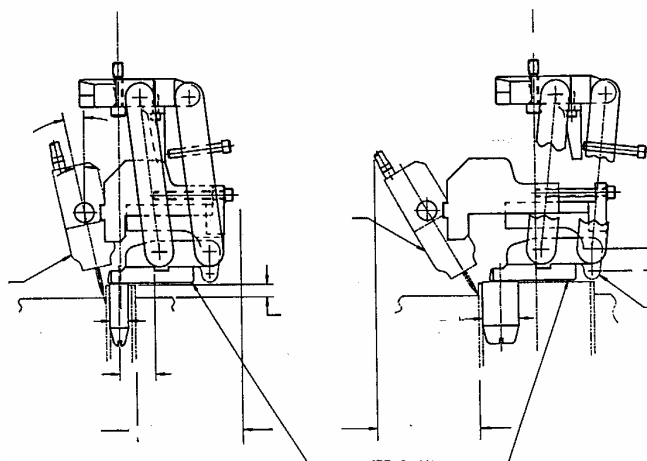


**Устройство сварочной горелки с
системой перемещения и
«следящим» роликом**

- 1 – прижимающая пружина
- 2 – трапеция перемещения
- 3 – регулировочная платформа сварочной горелки
- 4 – сварочная горелка
- 5 – платформа ролика с жидкостным охлаждением
- 6 – ролик следящий с жидкостным охлаждением.



В зависимости от диаметра свариваемой трубки используются ролики разных диаметров. Благодаря трапецеидальной конструкции подвеса горелки ролик постоянно прижат к внутренней стенке свариваемой трубки.

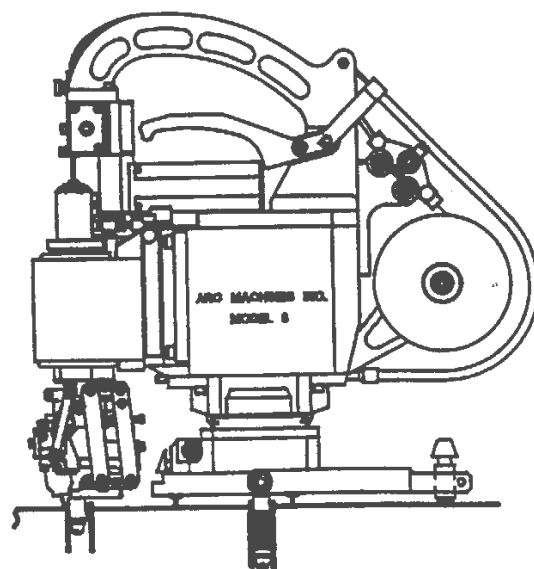
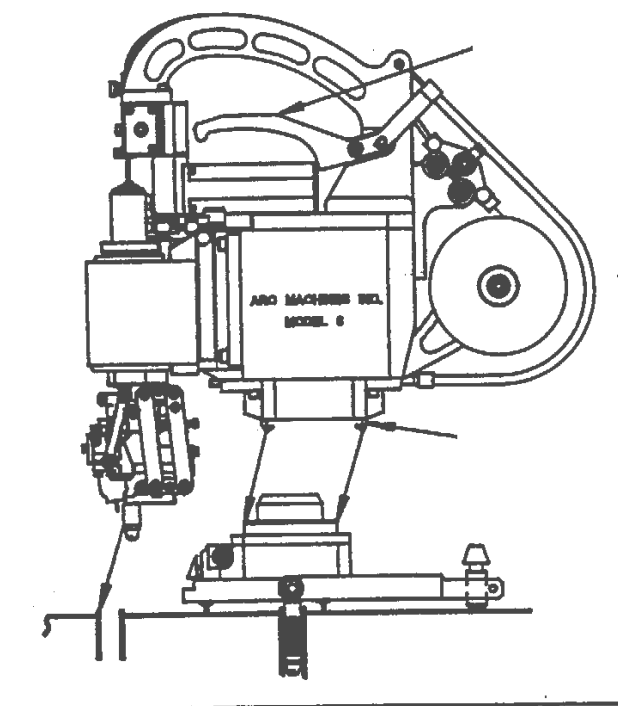


Последовательность крепления сварочной головки на трубную доску.

1 – ролик «слежения» помещается в трубку, подлежащую сварке.

2 – головка перемещается в сторону свариваемой трубки, до совмещения выступа на платформе и центрирующего отверстия в корпусе головки. При этом прижимающая пружина трапеции перемещения растягивается, обеспечивая прижим «следящего» ролик к внутренней стенке трубки.

3 – головка фиксируется на платформе крепления.



Крепежная платформа – устройство.

1 – пневматическая магистраль (обычно используется аргон из баллона).

2 – кронштейн позиционирования

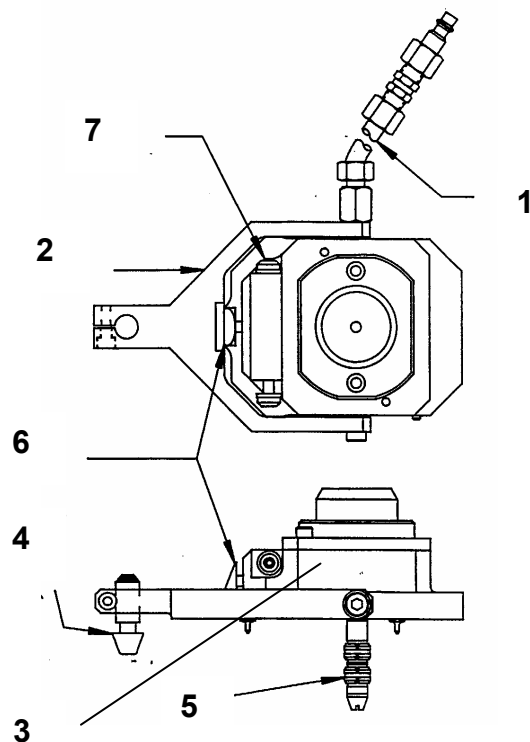
3 – пневмоцилиндр

4 – конус позиционирования

5 – цапга крепления

6 – защелка фиксации кронштейна позиционирования

7 – кнопка подачи газа в пневмоцилиндр



Последовательность монтажа платформы.

1 – установка цапги в свободную трубку, позиционирование конуса в трубку, подлежащую сварке.

2. – крепление платформы нажатием клапана подачи газа (нажатием кнопки на платформе).

3 – перемещение кронштейна на 180 градусов, освобождение рубки, подлежащей сварке.

