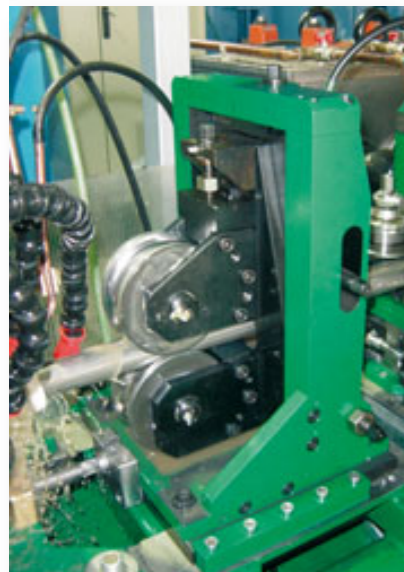
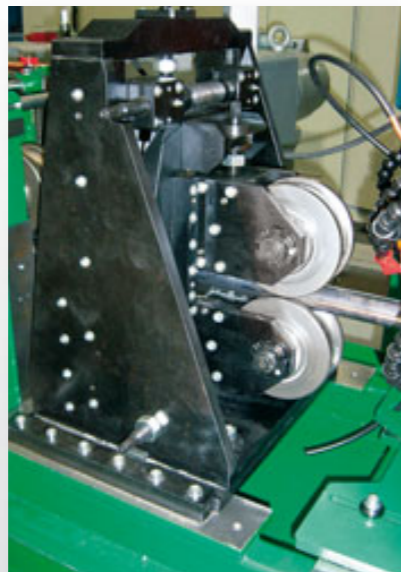


Vedení štěrby NS



Vedení štěrby NS 42



Vedení štěrby NS 76



Vedení štěrby NS 102

Typ	Max. průměr trubky (mm)	Úhel natočení suportu (°)	Válcovací rovina od stolu (mm)	Max. rychlost linky (m/min.)	Jmenovitý průměr kol (mm)
NS 42	42	±15	160	140	100
NS 76	76	±18	250	120	130
NS 102	102	±20	270	100	140
NS 160	160	±25	290	100	160

Hoblovací suporty HS



Hoblovací suport HS 42



Hoblovací suport HS 76

Typ	Max. průměr trubky (mm)	Max. rychlost linky (m/min.)	Rozměr držáku nože (mm)	Plátky (typ)
HS 42	42	140	25 x 25	Cera Tízit
HS 76	76	120	32 x 32	Cera Tízit
HS 102	102	100	32 x 32	Cera Tízit
HS 160	160	100	32 x 32	Cera Tízit

Za hoblovacími suporty je možné umístit zařízení pro dodatečné zinkování svaru u výroby trubek z pozinkované pásky.

Svařovací válce GV



Svařovací válce GV 42



Svařovací válce GV 76

Typ	Rozsah. průměrů trubek (mm)	Válcovací rovina od stolu (mm)	Max. rychlost linky (m/min.)	Jmenovitý průměr kol (mm)
GV 42	12 ÷ 42	160	140	100
GV 76	18 ÷ 76	250	120	130
GV 102	32 ÷ 102	270	100	140
GV 160	51 ÷ 159	300	100	160

Kontrola podélného svaru vířivými proudy



Aplikace na lince



Komponenty zařízení

Indikátor ET-S je kontrolní zařízení, pracující na principu vířivých proudů, které slouží k rozeznání vady vzniklé při podélném svařování nebo indikovat neprůvar. Trubka prochází v těsné blízkosti pod snímací cívkou a přístroj signalizuje vady ve svaru a jeho těsném okolí.

Typ	Rozsah. průměrů trubek (mm)	Napájení (V / Hz / VA)	Zkušební frekvence (kHz)	Sada cívek (ks)
ET - S	12 ÷ 42	230/50/700	~65	3
	18 ÷ 76			
	51 ÷ 160			