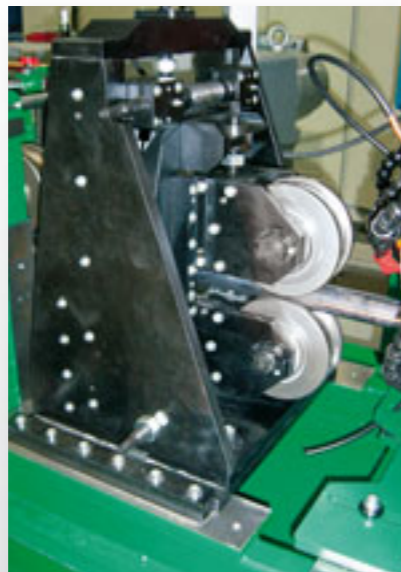


Vedení štěrby NS



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 × 25	Cera Tízit
HS 76	76	120	32 × 32	Cera Tízit
HS 102	102	100	32 × 32	Cera Tízit
HS 160	160	100	32 × 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



Svařovací válce GV 102

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

Indikační přístroj 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	Sada cívek (ks)
ET	12 ÷ 42	230/50/700	10 kHz ÷ 1 MHz	podle průměru trubky
	18 ÷ 76			
	51 ÷ 160			