

узлов. В крупных трубозаготовительных цехах при выпуске больших партий узлов одинаковых размеров используют специализированные установки дуговой автоматической сварки, а также применяют контактную сварку стыковых соединений.

Неповоротные монтажные стыки труб сваривают вручную или специальными автоматами в среде защитных газов. Использование автоматических головок, обегаящих стык, необходимо для выполнения труднодоступных швов. При изготовлении монтажных сты-

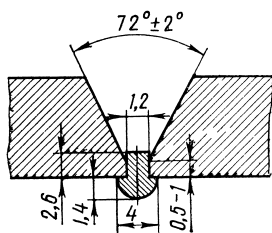


Рис. 15.56. Подготовка стыка со вставкой грибовидного сечения

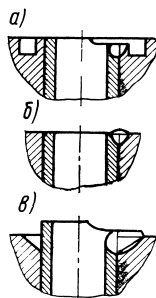


Рис. 15.57. Типы соединения труб с трубными досками

ков ответственных трубопроводов их сборка под сварку автоматической головкой, обегаящей стык, выполняется обычно с помощью специального центриатора, исключающего необходимость прихваток.

В нефтяной, химической и атомной промышленности применяют трубы из специальных сталей, цветных металлов и их сплавов, предназначенные для работы при высоких давлениях и в агрессивных средах. Технология сварки таких труб весьма разнообразна, но обязательно надежное проплавление всего сечения. Высокие требования часто предъявляют к состоянию поверхности и очерта- нию сварного шва внутри трубы. Так, в атомной промышленности

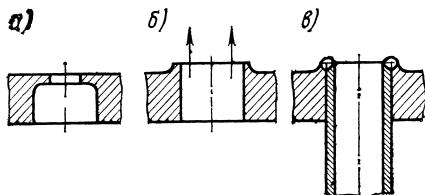


Рис. 15.58. Вариант выполнения соединения труб с трубной доской: а — сверление; б — выштамповка отбортовки; в — сварка

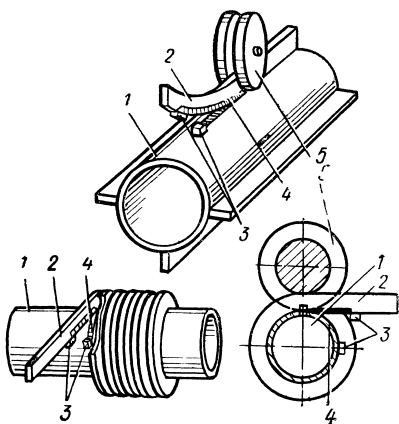


Рис. 15.59. Приварка ребер к трубам с помощью контактной сварки ТВЧ: 1 — труба; 2 — ребро; 3 — токоподводящие контакты; 4 — путь тока; 5 — прижимный ролик