

ÚPRAVY KONCŮ TRUBEK PO DĚLENÍ



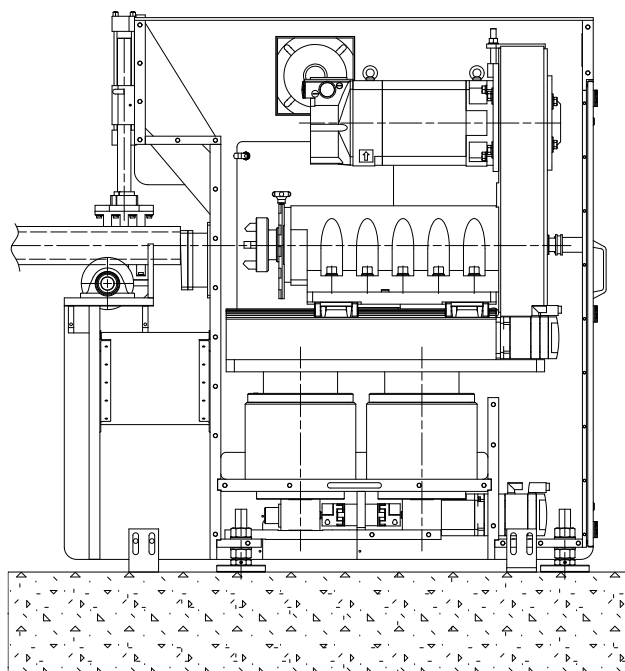
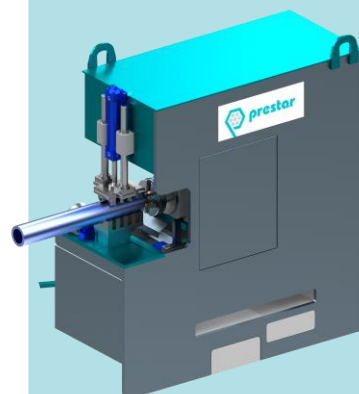
Po dělení trubek na kotoučových pilách používáme pro úpravu konce trubek:

Úkosování konců trubek

Sražení hran z důvodu přípravy konců trubek pro svařování. Rozsahy sražení jsou 2 – 10 mm x 30, 45 nebo 60 st.

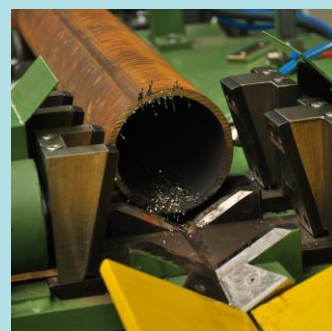
Pro sražení hran je sklíčidlo vybaveno dvěma až třemi upnutými noži s vyměnitelnými destičkami. Při jednom záběru je sražena vnější hrana, vnitřní hrana a je zarovnáno čelo trubky.

Pro upnutí trubek je nutno použít hydraulické válce. Trubku je nutno vždy vystředit do osy proti sklíčidlu



Sražení hran

Jedná se o menší průměry trubek. Trubka dojde k dorazu k ustavení polohy a poté je přesunuta do polohy úkosování. K trubce přijede úkosovací hlava.





Kartáčování konců trubek

Po dělení na pilách je požadavek na odstranění otřepů po dělení a odstranění ostrých hran.

Kartáčování konců probíhá buďto průběžně, nebo při zastavení trubky.

- a. **Průběžné kartáčování** – kolem rotujícího ocelového kartáče (např. OD 300 mm, L- 450 mm) jsou pomocí příčných unašečů posouvány kolem kartáčů. Rozteč mezi dvěma kartáči na konci odpovídá délce trubek. Při průjezdu kolem kartáčů se trubky samovolně otáčejí a čistí.

Toto průběžné kartáčování je možno jen při stejné délce trubek v celém zpracovávaném balíku trubek. Při změně délek trubek se z řídicího pultu přestaví vzdálenost dvou protilehlých kartáčů

- b. **Při stojící trubce** - trubka je svým konce zarovnána k dorazu, který odpovídá poloze hrany kartáče. Z této polohy je trubka přeložena těsně před kartáč. Trubka je sevřena mezi válečky, které umožňují otáčení trubky a současně zamezí odtlačení trubky. Kartáč se posouvá kolem trubky pomocí pneumatického válce v délce 300 mm tam a zpět. Pohybem kartáče se trubky otáčejí a kartáčují rovnoměrně po obvodu.

Oběma způsoby dochází k okartáčování jak vnější, tak i vnitřní hrany trubky

Při opotřebení kartáče obsluha ručně posune kartáč dle odměřovacího pravítka zpět do záběru.

Pro větší rozsahy kartáčovaných trubek je potřeba výškové stavění kartáče tak, aby osa kartáče odpovídala ose trubky.