

Изобретение относится к сварочному производству, а именно к конструкциям для перемещения сварочных трансформаторов по поверхностям на монтажных объектах.

Известен передвижной сварочный трансформатор, содержащий приемники для укладки питающего и сварочных проводов, коммутирующие элементы в виде выводов обмоток смонтированных на панели, включающей контактные зажимы для присоединения сварочных и питающих проводов и два колеса для передвижения по поверхности в район производства сварки [Оборудование для дуговой сварки. Справочное пособие. Под ред. В.В.Смирнова. Л., Энергоатомиздат, 1986, с. 412, 417].

Перемещение известного передвижного сварочного трансформатора по поверхностям без твердого покрытия и поверхностям с неровностями затруднено и не под силу одному сварщику.

В основу изобретения поставлена задача усовершенствования сварочного трансформатора, в котором упомянутые колеса диаметром больше трансформатора, расположены по его осевой линии и закреплены на полуосях с возможностью вращения, обеспечивается перемещение сварочного трансформатора по поверхностям без твердого покрытия и по поверхностям с неровностями и за счет этого появляется возможность перемещать его одному сварщику.

Поставленная задача решается тем, что в передвижном сварочном трансформаторе содержащем приемники для укладки питающих и сварочных проводов, коммутирующие элементы в виде выводов обмоток смонтированных на панели, включающей контактные зажимы для присоединения сварочных и питающих проводов и два колеса для перемещения по поверхности в район производства сварки, согласно изобретению, он снабжен двумя расположенными по осевой линии трансформатора полуосями с крепежными элементами для закрепления их на яме трансформатора и барабаном для укладки сварочных проводов. первое колесо снабжено площадками для установки трансформатора в стационарном положении, диаметры колес больше, описываемого параллельно колесам диаметра трансформатора с коммутирующими элементами, причем барабан для укладки сварочных проводов расположен на полуоси второго колеса.

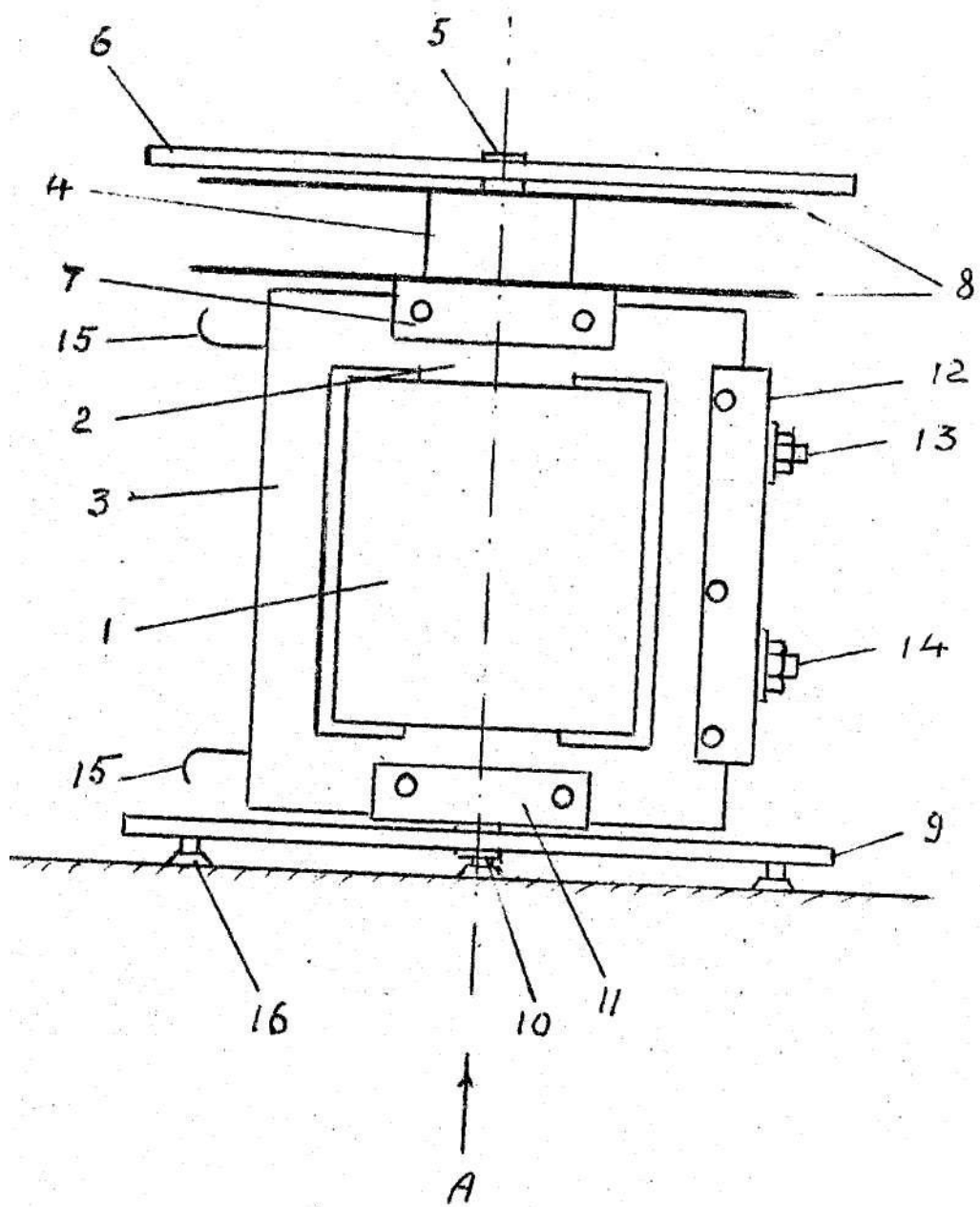
Причинно-следственная связь между совокупностью существенных признаков и полученным техническим результатом заключается в том, что передвижной сварочный трансформатор включает два колеса диаметром больше сварочного трансформатора, расположенные на его осевой линии и закреплены на полуосях с возможностью вращения, при этом первое колесо снабжено площадками для установки трансформатора в стационарном положении, а на полуоси второго колеса расположен барабан для укладки сварочных проводов. Это дает возможность достичь технический результат - перемещение сварочного трансформатора по поверхностям без твердого покрытия и по поверхностям с неровностями, и за счет этого определяются потребительские свойства - возможность перемещения сварочного трансформатора одному сварщику.

На фиг. 1 представлен общий вид сварочного трансформатора в стационарном положении; на фиг. 2 - вид по стрелке А на фиг. 1; на фиг. 3 - вид трансформатора в транспортном положении.

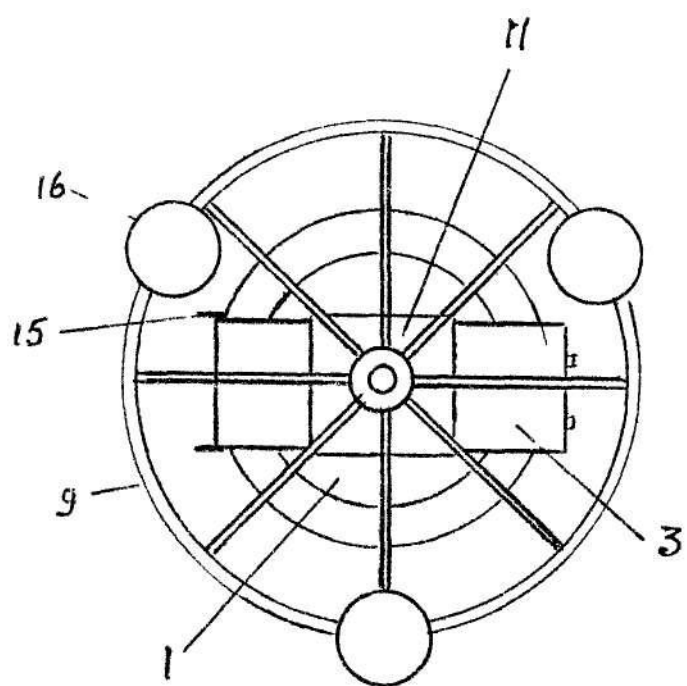
Передвижной сварочный трансформатор содержит, обмотки 1, сердечник 2 и ядро 3 к которому, с одной стороны закреплен барабан 4 с полуосью 5 и колесом на ней 8 посредством крепления 7. Барабан 4 включает реборды 8 и является приемником сварочных проводов при их укладке. С другой стороны ядра 3 установлено колесо 9 на полуоси 10 посредством крепления 11. Выводы обмоток 1 смонтированы на панели 12, включающей контактные зажимы 13 и 14 для присоединения сварочных и питающих проводов. С другой стороны закреплены зацепы 15, образующие приемник для укладки питающих проводов. Колесо 9 снабжено площадками 16 для опоры трансформатора в стационарном положении. Сварочные провода 17 (фиг. 2) укладываются между ребордами 8 барабана 4, а питающие провода 18 7 на зацепы 15.

Сварочный трансформатор работает следующим образом.

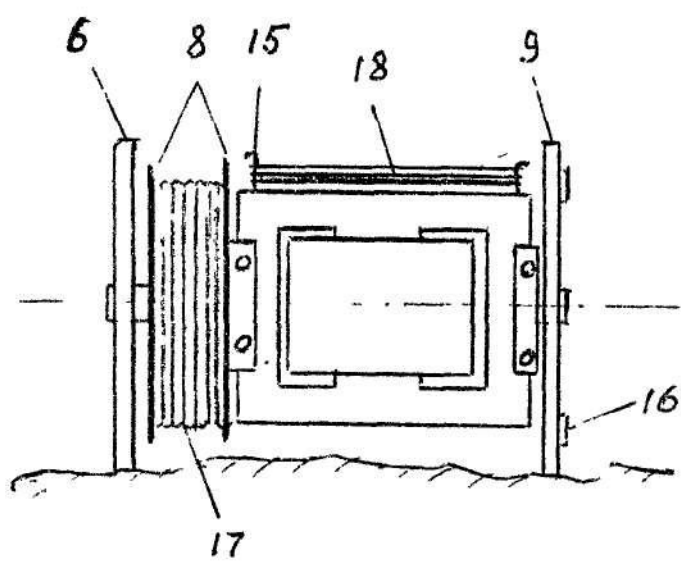
При перемещении трансформатора в другой район сварочных работ, укладывают провода 17 на барабан 4 и провода 18 на зацепы 15. Из стационарного положения (фиг. 1) трансформатор переворачивают в транспортное положение, т.е. на колеса (фиг. 3) и производят перемещение. На нужном месте трансформатор переворачивают в стационарное положение (фиг. 1) и разматывают провода 17 и 18. Доступность перемещения сварочного трансформатора непосредственно к местам сварочных работ позволяет пользоваться укороченными сварочными проводами, при этом уменьшаются электрические потери, сокращается время перерывов в работе на транспортировку.



фиг. 1



фиг. 2



фиг. 3.