

Кантувач рамних виробів містить дві стійкі з опорними вузлами, в яких змонтована поворотна рама з повзунами, що мають можливість переміщення уздовж її подовжньої осі. Поворотна рама забезпечена опорними майданчиками і виконана у вигляді П-подібної вузької балки з крізною щілиною по всій її довжині, повзуни виконані у вигляді рухомих у вертикальній площині гвинтових притисків, оснащених підпружиненими губками для виробів, і розташовані у вищезазначеній щілині поворотної рами. Винахід відноситься до зварювання, конструкції зварювального кантувача рам шахтних вагонеток, вбудованого в потокову механічну лінію.