При большом объеме работ по изготовлению труб большого диаметра или цилиндрических баков небольшой емкости для их сборки и сварки организуется поточная линия с применением рольгангов, кранов и стенов-вращателей. Свальцованную обечайку снимают с вальцев и подают на стенд-вращатель электротельфером, передвигающимся по монорельсу.

На раме I, которая крепится фундаментными болтами к шпальному или бетонному основанию, установлены два ряда роликов. Приводные ролики 2 насажены на валы, соединенные между собой при помощи шарнирных муфт. Эти ролики приводятся во вращение от электродвигателя через редуктор и вариатор фрикционного типа, плавно изменяющий скорость вращения трубы, а следовательно, и скорость сварки в пределах 20- 100 м/ч. Во втором ряду ролики 5 -холостые. Их переставляют при сварке труб разных диаметров.

Сварочный автомат АДС-1000-2 устанавливается на подъемной площадке 4, высота положения которой изменяется с помощью настенной ручной лебедки 5 в зависимости от диаметра свариваемой трубы. Площадка уравнивается противовесом 6, связанным с пей тросами, перекинутыми через ролики. При сварке труб различных диаметров автомат переставляют вдоль площадки вручную.

При подварке корневых поперечных швов сварочным трактором ТС-17МУ флюс снаружи поддерживается специальной флюсовой подушкой 7. При сварке продольных швов вышка 8 с помощью механизма 9 такого же типа, какой применен для вращения трубы перемещается вдоль трубы. Скорость продольного перемещения вышки регулируется в пределах 20-100 м/ч. Для защиты автомата от осадков при размещении стенда на открытой площадке над ним закрепляется навес 10. Чтобы вышка была более устойчивой, на ней укреплен контргруз 11. Электросиловое оборудование размещено внутри вышки.