



Общество с ограниченной ответственностью
«Производственное предприятие
«Краснохотунский арматурный завод»»

Хомут стяжной (двусторонний) из оцинкованной стали

Паспорт и инструкция по эксплуатации

1. ОЦЕНКА ИХ ИСПОЛНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Хомут стяжной (двусторонний) представляет собой изделие, состоящее из двух стальных шпиль (большая полушпиль), ступицы между собой болтами, и упорной шпильки, выполненной из высокоуглеродистой стали 20Г. ТУКШ С 7.631 ГОСТ 7338-05, которая предназначена для усиления ст. усаженного диаметра хомута, указанного в таблице применения.
- 1.2. Хомут стяжной (двусторонний) применяется для стягивания тель в подстанциях турбобор.

- 1.3. Рабочий срок: для стержней до 16 классов и температуре до 80°C.

2. ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ

Условный диаметр хомута	Диаметр стержня для хомута, мм	Линейные размеры, мм	Внутр. диаметр (±0,15)	Внеш. диаметр (±0,15)	Толщина (±0,15)	Категория прочности (класс)	Класс прочности (класс)	Назначение	Материал
DN 15	20-21,3	73	39	31	0,18	3	M8x20	Рис.1	Ст. 20mm x 1,5mm
DN 20	25-26,5	80	39	26	0,19	3	M8x20	Рис.1	Ст. 20mm x 1,5mm
DN 25	32-33,5	83	39	33	0,20	3	M8x20	Рис.1	Ст. 20mm x 1,5mm
DN 32	42-46	93	53	44	0,34	3	M8x20	Рис.2	Ст. 20mm x 2,0mm
DN 40	48-50	104	53	53	0,37	3	M8x20	Рис.3	Ст. 20mm x 2,0mm
DN 50	57-65	150	103	65	1,1	5	M12x50	Рис.3	Ст. 20mm x 2,5mm
DN 65	75-76	160	103	86	1,33	5	M12x50	Рис.3	Ст. 20mm x 2,5mm
DN 80	85-89	180	103	96	1,33	5	M12x50	Рис.3	Ст. 20mm x 2,5mm
DN 100	108-138	195	103	118	1,50	5	M12x50	Рис.3	Ст. 20mm x 2,5mm

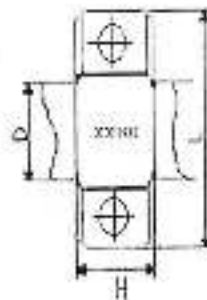


Рисунок 1



Рисунок 2

3. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

- 3.1. Для подготовки к работе места герметичности требуется зачистить от ржавчины и грязи по ширине хомута.
- 3.2. Проверить сайлы, шпиль шайбы.
- 3.3. После сборки подготовленное место промазать. После сборки подготовленное место зачистить и комплект резьбовой арматуры, не допуская попадания на арматуру. Для устранения коррозии на резьбовой арматуре использовать смазку. После завершения сборки обязательно проверить надежность крепления.
- 3.4. Проверить наличие смазки привала.
- 3.5. Надеть болты, так, чтобы не допустить вылета прокладок и за края болтов.
- 3.6. Стянуть болты вручную и ввинтить болты в отверстие болта.
- 3.7. Затянуть попарно гайки ключом.

При выполнении монтажных работ применять следующие инструменты:

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 4.1. Хомут стяжной (двусторонний) транспортирует всеми видами транспорта в закрытых вагонах при перевозке грузов, а также контейнерами на транспорте автомобильного назначения в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте автомобильного назначения. При транспортировании изделия в неблагоприятных условиях также можно: 30 °C не допускается воздействие ударных нагрузок на изделие в процессе транспортировки. Монтаж изделия можно производить при любых температурах, следует избегать хранения их в течение суток при температуре (20 ± 5) °C.
- 4.2. Изделия должны храниться в помещении при температуре до макс. 25 °C, в упаковке или в ящиках. Деформация упаковки при хранении не допускается.

После хранения при отрицательной температуре изделия перед использованием должны быть высушены в течение суток при температуре (20 ± 5) °C.

Допускается хранить изделие при температуре от 25 до 35 °C не более трех месяцев в течение хранения в еureka упаковке.

- 4.3. Изделия при хранении должны находиться от теплоизлучающих приборов на расстоянии не менее 1 м.
- При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и других лучей, от попадания на них масла, бензина, керосина и других жидкостей на парон, а также кислот, щелочей, газов и других веществ, разрушающих резину и сталь.

5. ГАРАНТИИ ИЗОТВОРИТЕЛЯ

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим условиям и стандартам в течение срока службы условий эксплуатации, хранения, транспортирования и применения.

- 5.2. Гарантийный срок хранения изделия – 2 года со дня изготовления.



Дата изготовления: 10.11.2017