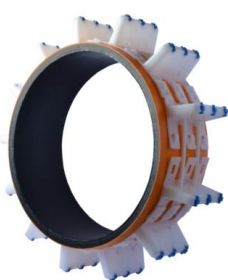


ПАСПОРТ

РОЛИКОВЫЕ ОПОРНО-НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА (СКОЛЬЗЯЩИЕ ОПОРЫ) ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ

ТИП ZR

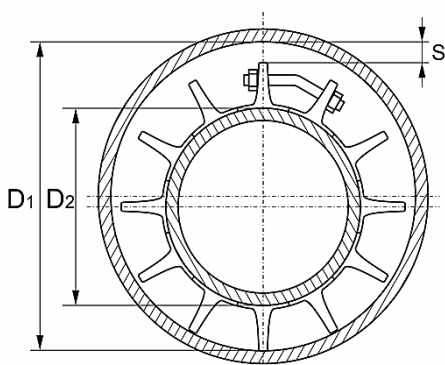
РОНК тип "ZR" для труб наружным диаметром от 266 до 807 мм



Высота опоры: 35, 60, 90, 130 мм.
 Ролики выступают над корпусом опоры на 7 мм.
 Ширина опоры: 180 мм. Материал: PE HD, нейлон.
 Рабочая температура: от -20° до +60°С.
 Статическая нагрузка трубопровода: до 18000N, 1800 кг.
 Расстояние между опорами – 1,0-1,5 м.
 Расстояние от фланцевых соединений – 0,1-0,15 м.

Артикул	Наружный диаметр трубы, мм	Комплект	Артикул	Наружный диаметр трубы, мм	Комплект
ZR-266-309/H-7	266 – 309	7 элемента + 1 замок	ZR-559-599/H-14	559 – 599	14 элемента + 1 замок
ZR-310-350/H-8	310 – 350	8 элемента + 1 замок	ZR-600-641/H-15	600 – 641	15 элемента + 1 замок
ZR-351-392/H-9	351 – 392	9 элемента + 1 замок	ZR-642-683/H-16	642 – 683	16 элемента + 1 замок
ZR-393-433/H-10	393 – 433	10 элемента + 1 замок	ZR-684-724/H-17	684 – 724	17 элемента + 1 замок
ZR-434-475/H-11	434 – 475	11 элемента + 1 замок	ZR-725-766/H-18	725 – 766	18 элемента + 1 замок
ZR-476-516/H-12	476 – 516	12 элемента + 1 замок	ZR-767-807/H-19	767 – 807	19 элемента + 1 замок
ZR-517-558/H-13	517 – 558	13 элемента + 1 замок			

Подбор необходимых РОНК производится следующим образом:



- 1. Определяется необходимая максимальная высота:**
 $(D1 - D2) : 2 =$ максимальная высота опоры
 где: D1 - внутренний диаметр внешней трубы (футляра),
 D2 – наружный диаметр внутренней трубы.
 Действительная высота опоры не должна превышать расчетную высоту.
- 2. Рассчитывается необходимое количество комплектов скользящих опор:**
 $\text{Количество комплектов} = L : 1,5 + 3$
 где: L – длина футляра в м.п.
- 3. Подбирается необходимый тип и соответствующее количество элементов скользящих опор.**

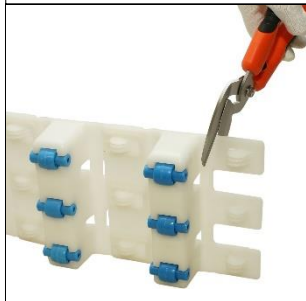
ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ РОНК НА ТРУБОПРОВОД

ВАЖНО!!! Роликовые опорно-направляющие кольца поставляются в разобранном виде. Сборка осуществляется непосредственно на объекте в соответствии с инструкцией.

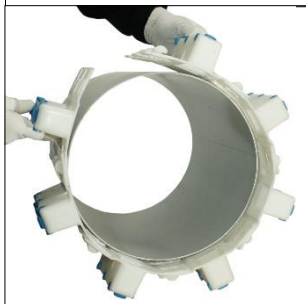
1. Соедините соответствующее количество элементов с помощью защелок.



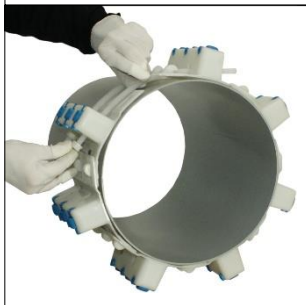
2. При необходимости обрежьте концы на крайних участках цепи по отмеченным линиям.



3. Наденьте собранный комплект на протягиваемую трубу.



4. Пропустите замки через боковые отверстия крайних элементов, установите шайбы и гайки.



5. Переместите предварительно скрученную цепь в нужное положение.



6. Равномерно затяните обегайки так, чтобы окружность плотно прилегала к трубе. Максимальный момент затяжки составляет 3,0 - 3,2 Nm



7. После определения необходимого количества комплектов следует вставить протягиваемую трубу в футляр.



Производитель:

Компания-производитель: INTEGRA Gliwice Krause, Zwierzycki Sp.j. Польша

Гарантийные обязательства:

ООО "Технологии Воды" предоставляет гарантию на все поставляемое оборудование в течение 12 месяцев с даты продажи.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделий и деталей, не ухудшающих качество изделия, без предварительного уведомления.