

ПАСПОРТ

РОЛИКОВЫЕ ОПОРНО-НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА (СКОЛЬЗЯЩИЕ ОПОРЫ) ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ

ТИП L

РОНК тип "L" для труб наружным диаметром от 110 до 400 мм



Высота опоры: 24, 40, 60, 80 мм.

Ролики выступают над корпусом опоры на 7 мм.

Ширина опоры: 141 мм. Материал: PE HD, нейлон.

Рабочая температура: от -20° до +60°С.

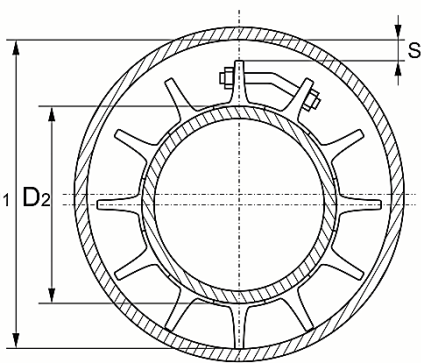
Статическая нагрузка трубопровода: до 3000N, 300 кг.

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
L-110-137/Н-10	110 – 137	6 элемента + 1 замок	L-261-280/Н-13	261 – 280	13 элемента + 1 замок
L-138-159/Н-11	138 – 159	7 элемента + 1 замок	L-281-300/Н-14	281 – 300	14 элемента + 1 замок
L-160-179/Н-12	160 – 179	8 элемента + 1 замок	L-301-320/Н-15	301 – 320	15 элемента + 1 замок
L-180-199/Н-13	180 – 199	9 элемента + 1 замок	L-321-340/Н-16	321 – 340	16 элемента + 1 замок
L-200-220/Н-14	200 – 220	10 элемента + 1 замок	L-341-360/Н-17	341 – 360	17 элемента + 1 замок
L-221-240/Н-15	221 – 240	11 элемента + 1 замок	L-361-380/Н-18	361 – 380	18 элемента + 1 замок
L-241-260/Н-16	241 – 260	12 элемента + 1 замок	L-381-400/Н-19	381 – 400	19 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:

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. Наденьте собранный комплект на протягиваемую трубу.



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



4. Переместите предварительно скрученную цепь в нужное положение.



5. Равномерно затяните обегайки так, чтобы окружность плотно прилегала к трубе. Максимальный момент затяжки составляет 1,8 - 2,0 Nm



6. 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.