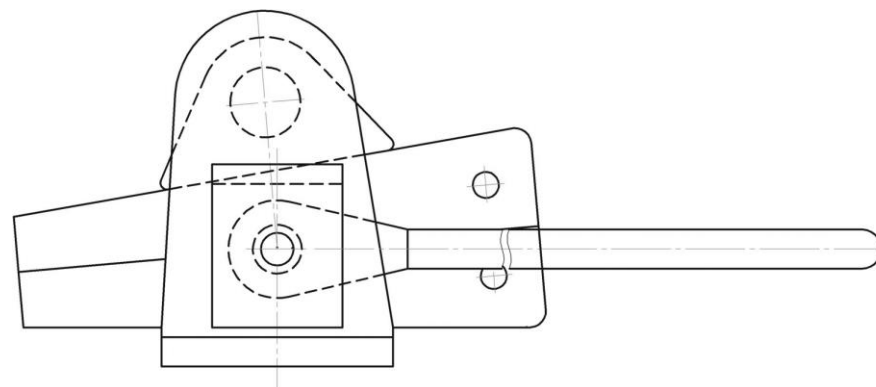


Зажимы монтажные клинового типа МК

Паспорт и руководство
по эксплуатации



Благодарим Вас за выбор продукции компании

ООО АПП «Энергомаш»

Мы надеемся, что работа с нашим оборудованием принесет Вам только положительные эмоции.

Нашей целью является удовлетворение Ваших требований при использовании данного оборудования, а данное руководство по эксплуатации обеспечит его безопасную и удобную эксплуатацию в течение всего срока службы оборудования.

При проектировании и производстве нашего оборудования особое внимание мы уделяем мерам по безопасности и удобству эксплуатации. Поэтому перед началом работ важно изучить данную инструкцию по эксплуатации.

Благодаря постоянному взаимодействию с пользователями нашего оборудования мы постоянно совершенствуем нашу продукцию, стараемся сделать её более безопасной и удобной в эксплуатации, а также более доступной по цене за счет внедрения современных технологий.

Нам важно Ваше мнение о товаре. Свой отзыв и замечания Вы можете отправить нам на e-mail: info@energomash-factory.tools

Со всем перечнем выпускаемой нашим предприятием продукции возможно ознакомиться на сайте: www.energomash-factory.tools

10. Гарантийные обязательства.

Изготовитель гарантирует исправную работу Зажима монтажного клинового типа МК при соблюдении потребителем правил эксплуатации хранения, изложенные в данном документе. Гарантийный срок устанавливается – 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

11. Сведения о рекламациях.

Рекламации и другие сведения и претензии направлять по адресу: 453300, Респ. Башкортостан, г. Кумертау, ул. Ленина, д.6, а/я 103, ООО АПП «Энергомаш», тел./факс (34761) 4-82-06, E-mail: service@energomash-factory.tools

превышать 50 мм. Если проскальзывание провода или каната больше 50 мм, то требуется замена клиньев.

7.6 После испытания на видном месте зажима (или специальной бирке) наносится несмываемой краской или выбивается дата следующего испытания.

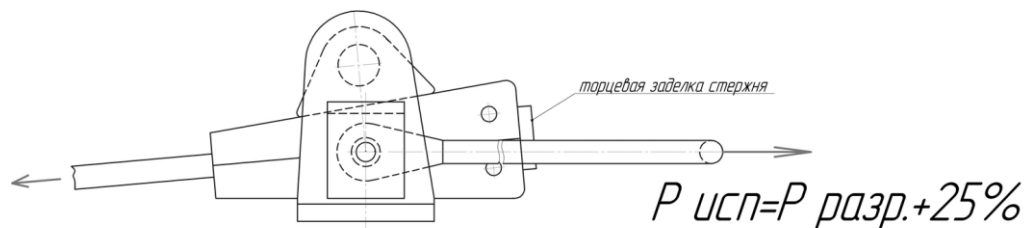


Рис. 2

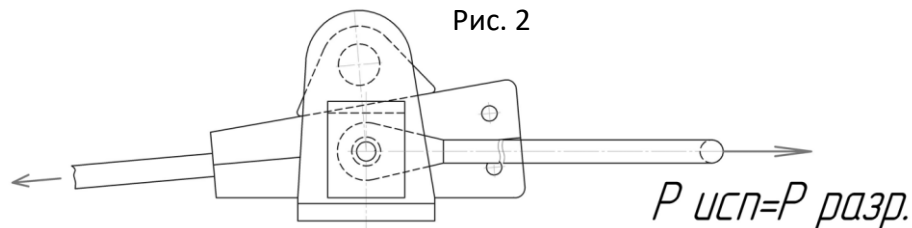


Рис. 3

8. Техническое обслуживание и условия хранения.

Условия хранения изделия по ГОСТ 15150.

9. Свидетельство о приемке.

Зажим монтажный клиновой МК- _____ кл. _____ в количестве _____ шт. соответствует техническим требованиям конструкторской документации МК-2.000.000.СБ, МК-3.000.000.СБ, МК-4.000.000.СБ (нужное подчеркнуть) и признан годным к эксплуатации.

М.П. Дата выпуска.....

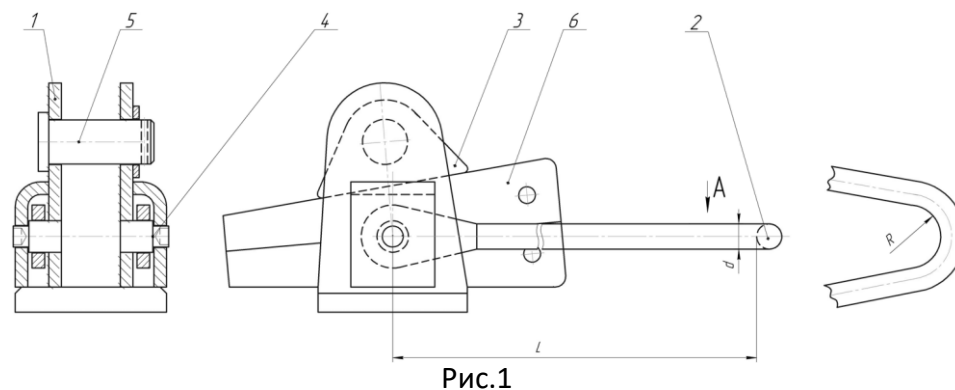
(подпись лица ответственного за приемку)

1. Назначение.

Зажимы монтажные клинового типа МК предназначены для осуществления заделки (захвата) алюминиевого и сталеалюминиевого провода диаметром от 5,6мм до 33,2мм, а также стального каната диаметром от 9,2мм до 13мм. Особенностью монтажного клинового зажима типа МК является то, что он позволяет осуществлять не только концевую заделку провода или каната, но и захватить провод в пролете без его повреждения.

2. Состав изделия.

Зажим монтажный клиновой типа МК (рис. 1) состоит из сварного корпуса поз.1, тяги, поз. 2 через которую передается усилие на провод или канат. Крепление тяги к корпусу осуществляется с помощью заклепок поз.4. Направляющая поз. 3 устанавливается в корпус зажима посредством пальца поз.5 и выполняет роль ограничителя для клиньев поз. 6, которые при работе перемещаются по направляющей и полке корпуса.



3. Комплектация

- Зажим монтажный клиновой типа МК в сборе – 1 шт. (марка зажима, номер клина и $\varnothing$ провода или каната выбиты на клиньях);
- Паспорт и руководство по эксплуатации – 1шт.

4. Технические характеристики.

Марка зажима	Номер клина	Для проводов и кабелей		Размер, мм			Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
		Марка	Диаметр, мм	R	d	L		
МК-2	1	A95, A120, AC95/16	12,3-14,0	8,5	12	350	35	3,04
МК-2	2	A150, A185, AC70/72, AC120/19, AC120/27, AC150/19, AC150/24, AC150/34, A240 AC95/141, AC185/24	15,2-17,5					3,04
МК-3	1	AC185/29, AC185/43, AC205/27, A300, A350	18,8-20,2	9,5	16	380	72	8,6
	2	AC240/32, AC 240/39, AC240/56, AC300/39, AC300/48, AC300/66, AC330/30, AC330/43	21,6-25,2					8,6
	3	Канат сечением 50,45мм ²	9,2					8,8
	4	Канат сечением 72,95мм ²	11					8,8
МК-4	1	A450, A500, AC400/51, AC400/64, AC400/93, AC450/56	27,3-29,1	12	18	380	110	11,2
	2	A550, A600, A650, AC500/64, AC550/71, AC600/72	30,3-33,2					11,1
	3	Канат сечением 101,72 мм ²	13					11,8

5. Материалы и покрытия изделия.

1. Материал деталей Ст.3пс5 ГОСТ14637-89, Сталь 20 ГОСТ1050-88
2. Материал клиньев МК-3 кл.3,4; МК-4 кл.4 Сталь 45 ГОСТ 1577-93 термообработка HRCэ-36...40.
3. Покрытие изделия - Ц9хр. ГОСТ 9.301-86.
4. Сварочные материалы – Проволока сварочная омедненная СВ08Г2С- 1,2мм ГОСТ 2246-70
5. Все сварные швы выполнены по ГОСТ 5264-80.

6. Требование безопасности.

При производстве работ с зажимами типа МК необходимо соблюдать правила техники безопасности выполнения соответствующего вида работ.

7. Эксплуатационные испытания.

7.1 В процессе эксплуатации зажим монтажный клиновой типа МК должен подвергаться периодическим испытаниям не реже 1 раза в 12 мес. Усилие, прикладываемое к тяге зажима при прочностных испытаниях конструкции, должно превышать максимальную нормативную грузоподъемность на 25%. При испытании прочности заделки прикладываемая нагрузка равна разрушающей. Схемы испытаний показаны на рис. 2 и 3.

7.2 Время приложения испытательной силы - 2 мин.

7.3 При испытании конструкции на прочность в паз клиньев вставляется стержень с номинальным диаметром для каждой марки зажимов и номера клиньев МК. На конце стержня имеется заделка, обеспечивающая ее упор в торец клиньев при проведении испытания, тем самым исключается истирание и деформация насечки на клиньях.

7.4 При испытании прочности заделки используются провода max и min диаметров в диапазоне используемом для этого номера клина.

7.5 После испытаний зажима не должно быть остаточных деформаций в элементах зажима. Проскальзывание провода при испытании прочности заделки в момент прикладывании нагрузки не должно