



НПП «Машины
Горяного»



Приспособление для изоляции
трубопроводов

«Вьюн-820»



Патент на изобретение №2218515
ТУ 4834-001-0109169204-2014

1. Общие указания

1.1. Приспособление для изоляции «Вьюн-820», именуемое в дальнейшем «приспособление», предназначено для изоляции отрезков трубопроводов, а также «плетей» 2-х и 3-х трубок.

Приспособление может использоваться как на трассе в полевых условиях, так и на участках сварки «плетей».

1.2. Прежде чем пользоваться приспособлением, внимательно ознакомьтесь с данным руководством.

2. Технические данные

Количество рабочих, непосредственно проводящих изоляцию, чел.	2-3
Масса без ленты, кг	55
Габариты, мм	
-длина	2150
-ширина	2150
-высота	1100
Диаметры изолируемых трубопроводов, мм	530-820
Производительность при 3-х слойной изоляции, м/мин	до 65
Исползуемый изоляционный материал, мм	рулоны ленты Ф внутр. 75-80 Ф нар. до 450 ширина 75-225
Усилие натяжения ленты	регулируемое
Рекомендуемая длина изолируемого участка, м	до 150

3. Комплект поставки

В комплект поставки входит:

приспособление в сборе, шт.....	1
полотенцедержатель, шт.....	2
шаблон установки угла поворота колес, шт.....	1
руководство по эксплуатации, шт.....	1

По согласованию с заказчиком, приспособления могут поставляться со съемными ручками для уменьшения габаритных размеров при транспортировке.

4. Требования по технике безопасности

4.1. Во избежание поломки шпуль, труба с приспособлением должна находиться на высоте не менее 1 м от земли.

4.2. Не находитесь под трубой.

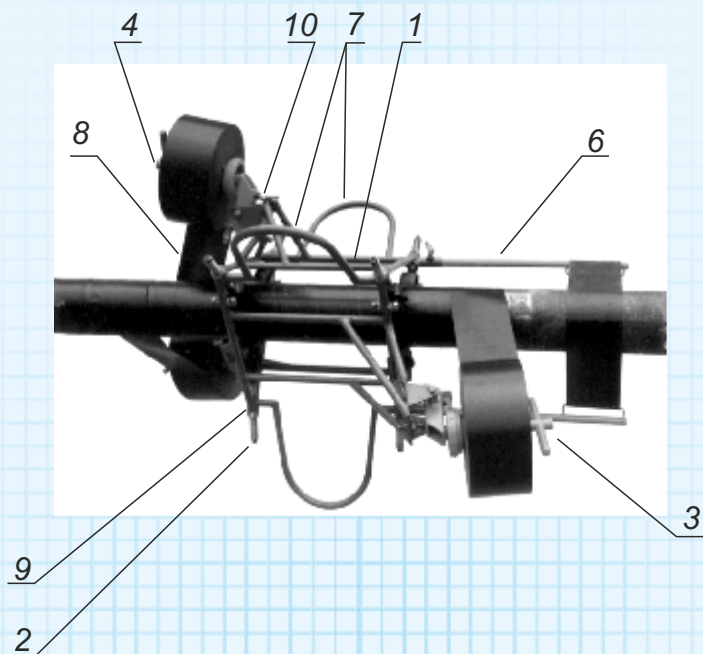
4.3. Не допускайте работы с приспособлением, если на гаке трубоукладчика нет страховочного троса.

5. Устройство приспособления и принцип действия

5.1. Устройство приспособления показано на рисунке. Приспособление состоит из разборной рамы (1), штоков с колесами (2), шпуль (3,4) и полотенцедержателей (6).

5.2. Шпули крепятся к раме (1) с помощью штырей и шплинтов. Передняя шпуля (3) наматывает первый слой ленты. По первому слою ленты катятся обрезиненные колеса (2). Сзади расположена шпуля (4), которая наматывает еще один слой ленты.

Внимание! Направление вращения тормозных барабанов передней и задних шпурь - разное, соответственно установлены тормозные ленты.



Рисунок

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. Рама | 6. Полотенцедержатель |
| 2. Шток с колесом | 7. Ручка |
| 3. Шпуля передняя | 8. Натяжитель |
| 4. Шпуля задняя | 9. Контргайка |
| | 10. Упорный винт |

5.3. Приспособление, с установленными под углом колесами(2), вращается за шесть ручек(7) вокруг трубы с заданным шагом. Шаг зависит от угла установки колес(2).

Полотенце укрепляется и натягивается на полотенцедержателях(6).

Для натяжения ленты при намотке её на трубу, используются ленточные тормоза с регулируемым усилием торможения рулона. Натяжение регулируется гайкой М12 натяжителя(8).

6. Подготовка к работе

6.1. Отпустите контргайки (9) штоков(2) и выверните все штоки на одинаковую высоту, при этом изолируемая труба должна свободно с зазором 5-7мм входить между колесами.

6.2. Наденьте приспособление на трубу с левого торца. Передняя шпуля(3) и полотенцедержатели(6) должны располагаться справа, а задняя шпуля (4) слева. Собрать приспособление на трубе, не разрезая последнюю, можно на любом участке трубопровода. Для этого необходимо разобрать приспособление на две части, развинтив восемь болтов М8 рамы(1).

6.3. Установите все колеса под одним углом с помощью шаблона. Затяните контргайки (9). Вращайте приспособление за ручки (7) на себя. Приспособление должно перемещаться слева направо.

6.4. Замерьте шаг полного оборота приспособления. Шаг должен быть меньше ширины ленты на 15-20мм, что обеспечит необходимый нахлест ленты.

Если шаг больше или меньше необходимого, измените угол установки подвижной пластины шаблона, а затем заново установите все колеса под одним углом.

Углы должны быть одинаковыми, колеса должны катиться по трубе без «юза».

6.5. Затяните контргайки (9).

6.6. Установите необходимый угол наклона шпуль упорными винтами (10).

6.7. Присоедините полотенцедержатели (6), натяните на них полотенце из мешковины, брезента или дорнита.

6.8. Наденьте на шпули рулоны с лентой.

Ширина рулона должна быть не больше диаметра изолируемой трубы. Приклейте концы рулонов к трубе.

6.8.1. Мастичная шпуля для работы с лентой типа «Литкор» (для моделей оснащенных мастичными шпулями)



Рис. 3

Дополнительная шпуля, на которую наматывается антиадгезивная пленка

Рулон мастичной ленты

Шпуля основная для рулона с мастичной лентой

Рама ручного приспособления «ВЬЮН 1420»

Принцип работы: Мастичная лента в натянутом состоянии огибает вначале дополнительную шпулю, на которую и сматывается пленка антиадгезивного подслоя. Далее мастичная лента наматывается на трубу.

6.9. Полейте трубу клеем справа от приспособления на расстояние 1 метра. При вращении приспособления клей автоматически растирается полотенцем. Наносить клей дальше 1 метра не рекомендуется во избежание его высыхания.

7. Порядок работы

7.1. Вращайте приспособление за ручки (7) на себя.

7.2. При необходимости регулируйте натяжение ленты см. пункт 5.2. данного руководства.

8. Техническое обслуживание

8.1. Оберегайте оси шпуль от деформаций.

8.2. Оберегайте резину колес от попадания на них клея. По окончании работы, очищайте колеса от налипшего клея без применения бензина и др. растворителей.

8.3. При значительном износе подшипников их следует заменить.

В приспособлении используются подшипники №180204 и 180301

9. Гарантийное обязательство

Изготовитель гарантирует нормальную работу и гарантийный ремонт приспособления в течение одного года со дня продажи, при условии выполнения требований данного руководства.

Изготовитель:

НПП «Машины Горяного»
г.Дзержинск Нижегородской обл.
т/ф (8313) 32-15-09
мобильный +7 920-252-2336

