

Каталог продукции // Прочее / Центраторы

Центратор наружный звенный облегченный (ЦНЗО)

ЦЕНТРАТОР НАРУЖНЫЙ ЗВЕННЫЙ ОБЛЕГЧЕННЫЙ (ЦНЗО)

Центратор наружный звенный облегченный (ЦНЗО) предназначен для центрирования торцевых участков труб для последующей их сварки.

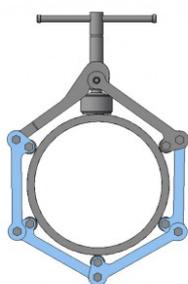
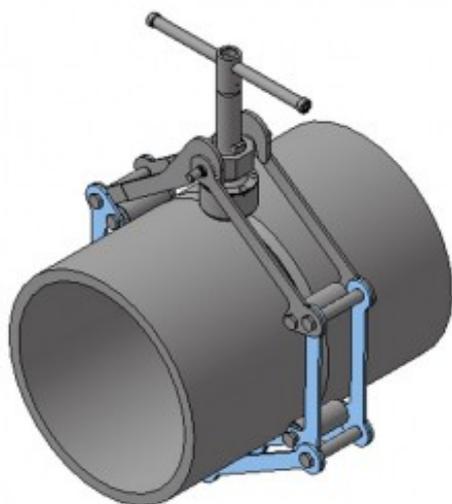
Центратор имеет обозначение, состоящее из аббревиатуры ЦНЗО и цифр, указывающих на диаметр трубы, для сварки которых он применяется. Пример обозначения центратора наружного звенного облегченного для центрирования труб диаметром 420 мм: ЦНЗО-421.



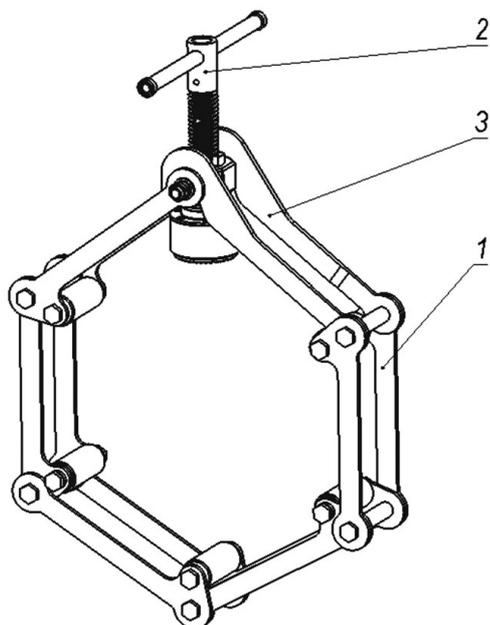
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условное обозначение	Диаметр трубы, мм	Масса, кг
ЦНЗО-421	426	18,0
ЦНЗО-531	530	19,6
ЦНЗО-631	630	24,1
ЦНЗО-720	720	22,1
ЦНЗО-761	762	23,0
ЦНЗО-821	820	23,7
ЦНЗО-921	920	25,5
ЦНЗО-1021	1020	26,9
ЦНЗО-1221	1220	30,1
ЦНЗО-1421	1420	33,9

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.



УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

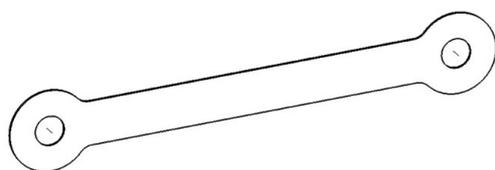


Общий вид центратора

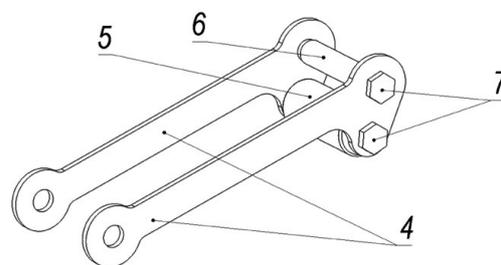
Центратор (см. рис.) состоит из секций с роликами (1), соединенными в цепь. На одной крайней секции установлен прижим (2), на противоположной - два крюка (3). Цепь накидывают на трубы в месте их стыка и замыкают крюками, накидывая их на гайку домкрата. С помощью прижима цепь стягивают, выравнивая кромки труб и обеспечивая их неподвижность в процессе сварки.

Сварку труб производят в промежутках между роликами. После окончания пунктирной сварки прижим ослабляют, крюки снимают с домкрата и центратор удаляют с труб.

ОПИСАНИЕ И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ



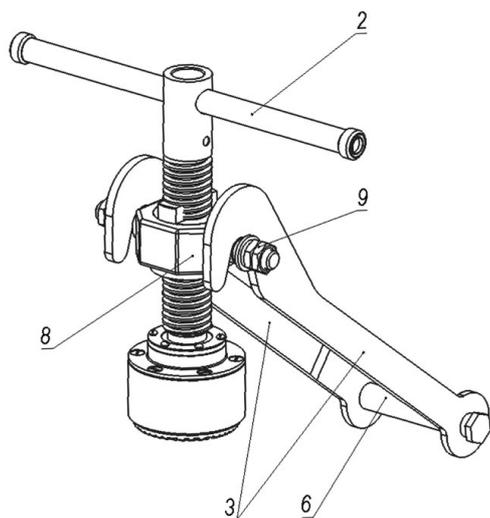
Накладка



Секция с роликами

Секция цепи с роликами (см. рис.) состоит из двух металлических боковых пластин (4), ролика (5), проставки (6) и комплекта крепежных деталей (7), соединяющих узел в единое целое. Ролик (5) в этих секциях выполнен пустотелым.

Начиная с ЦНЗО-720, (см. табл. техн. характеристик) металлические пластины заменены на дюралюминиевые с добавлением к ним стальных накладок (см. рис.)



Секция с крюками и прижим

Секция с крюками и прижим (см. рис.) содержит два крюка (**3**), соединенных проставкой (**6**), прижим с рукояткой (**2**) и траверсу (**8**) с крепежными деталями (**9**).

При завинчивании прижима (с приложением силы 300-350 Н (30-35 кгс) на конце рукоятки (момент силы 100 Н.м) прижим давит на трубу силой 20 кН (2000 кгс) и стягивает секции с силой 12 - 20 кН (1200 - 2000 кгс).