



**Техномаш  
холдинг**

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ МАЛОГАБАРИТНОЕ ТИПА Ц25...114 ДЛЯ  
ЦЕНТРОВКИ ТРУБ ПРИ СБОРКЕ ПОД СВАРКУ ТРУБОПРОВОДОВ

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Москва

## 1. Назначение

1.1.Приспособления малогабаритные, в дальнейшем "центраторы", предназначены для центровки труб при сборке под сварку экранных труб с малым шагом и других труб трубопроводов диаметром от 25 до 114 мм. при выполнении строительномонтажных работ.

## 2. Технические характеристики

2.1.Технические характеристики центраторов приведены в таблице 1\* (см. рис 1)

Таблица 1

Тип центратора	D	L	H min	H max
Ц-25	25	76	150	
Ц-26	26	76	150	
Ц-28	28	76	150	
Ц-32	32	76	160	
Ц-34	34	76	160	
Ц-36	36	76	165	
Ц-38	38	76	165	
Ц-40	40	76	175	
Ц-42	42	76	175	H min + 24 мм
Ц-45	45	76	175	
Ц-48	48	90	175	
Ц-50	50	90	175	
Ц-51	51	90	175	
Ц-57	57	90	175	
Ц-60	60	90	193	
Ц-63	63	90	193	
Ц-70	70	100	220	
Ц-76	76	100	220	
Ц-78	78	100	220	
Ц-83	83	120	203	
Ц-89	89	120	209	
Ц-102	102	140	228	
Ц-108	108	140	228	
Ц-114	114	140	228	

\* Возможно изготовление любых типоразмеров центраторов, не указанных в таблице, по согласованию с заказчиком.

2.2.Максимальное усилие на рукоятке, Н (кгс) – 200 (20)

3.1.Центратор в собранном виде.

3.2.Паспорт и инструкция по эксплуатации (количество экземпляров по согласованию с заказчиком)

## 4.Устройство и принцип работы

4.1.Центратор состоит из винта 1 в сборе с рукояткой (рис 1), скобы 2, траверсы 3 и призмы 4.

4.2.Принцип работы центратора состоит в механическом воздействии (давлении) призмы 4 на концы центрируемых труб, охваченных скобой 2, посредством завинчивания винта 1 в траверсу 3, зафиксированную в пазах скобы 2.

## 5.Подготовка и порядок работы

5.1.Проверить исправность центратора.

5.2.Опустить траверсу 3 до уровня большого паза скобы 2 и повернуть ее на 90°, извлечь винт 1 и траверсу 3 из скобы 2.

5.3.Установить скобу 2 на конец трубы и, предварительно вывернув винт так, чтобы совместились траверса 3 с большим пазом скобы, повернув траверсу на 90°, вставив заточками в радиальный (малый) паз.

5.4.Завинчиванием винта до упора производится центровка труб в радиальном направлении.

## 6.Требования безопасности

6.1.К работе с центраторами допускаются лица, ознакомленные с устройством и порядком работы с центраторами.

6.2.Центратор должен быть в исправном состоянии.

6.3.Запрещается применять различные надставки, с целью увеличения длинны рукоятки винта 1.

6.4.Трубы должны быть зафиксированы от перемещений и выверены в осевом направлении.

## 7.Свидетельство о приемке

7.1.Партия центраторов типа Ц в количестве 10 шт. изготовлена в соответствии с требованиями ТУ 5221-001-60551500-10 и признана годной к эксплуатации.

Дата продажи  
" 6 " июль 2016 г.

Штамп ОТК

## 8.Гарантийные обязательства

8.1.Завод обязуется в течение 12 месяцев с момента приобретения безвозмездно заменить или отремонтировать детали центратора, вышедшие из строя по вине завода-изготовителя, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.