

Таблица №1.

	Упл.кольца		Наружная резьба G	Дотв. (мм)	Дцик.- min. (мм)
220029В (компл. пищ. кольцом)	G40002 (EPDM) G40002V (VITON) G40002МБС (МБС)		1/2"	21	40
220039В(компл. пищ. кольцом)	G40015 (EPDM) G40015V (VITON) G40015МБС (МБС)		3/4"	27	50
220049В(компл. пищ. кольцом)	G40004 (EPDM) G40004V (VITON) G40004МБС (МБС)		1"	33	54
220059В(компл. пищ. кольцом)	G40005 (EPDM) G40005V (VITON) G40005МБС (МБС)	LIFV1 1/4"x25x1"EPDM (или FPM)	1 1/4"	43	60
220069В(компл. пищ. кольцом)	G40006 (EPDM) G40006V (VITON) G40006МБС (МБС)		1 1/2"	48	68
220079В(компл. пищ. кольцом)	G40007 (EPDM) G40007V (VITON) G40007МБС (МБС)	LIFV2"x40x1 1/2" EPDM (или FPM)	2"	60	78
220080(без гайки и упл. Кольца)	G40008 (EPDM) G40008V (VITON) G40008МБС (МБС)		2 1/2"	76	105

2. Перечень оборудования и инструмента для выполнения работ.

Комплект инструмента для выполнения работ включает в себя:

- Электродрель
- Сверло Ø6мм
- Набор специальных цепок для различных типоразмеров отверстий (внешний вид- см. на Рис.3, Дцик.- в табл.№1)
- Набор корончатых сверл (внешний вид- см. Рис.2, размеры см. в табл.№1-Дотв.)
- Набор специальных втулок для установки их на цепки, если в емкости заранее были выполнены большие отверстия (более 7мм). Втулки должны быть изготовлены из металла или капролона, иметь отверстие 6-7мм, внешний диаметр- по диаметру отверстия в емкости, а длину- около 30мм.
- Набор специальных втулок для установки их на корончатые сверла, если в емкости заранее были выполнены отверстия более 7мм. Втулки должны быть изготовлены из металла или капролона, иметь отверстие 6-7мм, внешний диаметр- по диаметру отверстия в емкости, а длину-превышающую длину коронки не менее, чем на 10мм.
- Специальный нож для снятия заусенцев (пример см. на рис.3)



Рис.1



рис.2



рис.3

3. Выполнение технологических операций для подготовки места под монтаж отвода.

Перечень технологических операций получения отверстия для установки отвода включает в себя:

- Выбор места отверстия

На емкости наметить маркером центр будущего отверстия в соответствии с чертежом. При этом проконтролировать возможность цековки и выполнение отверстия в данном месте (площадка должна быть относительно плоской и иметь габарит не менее $D_{цик}$ (см. табл.№1)). При необходимости допускается по согласованию с производственным отделом перенос на емкости места выполнения работ.

- Выполнение отверстия \varnothing мм по центру места установки отвода
- Сверловка отверстия диаметром равным $D_{отв}$. с помощью корончатого сверла (см. рис.2)

- Цековка поверхности бака

Изнутри емкости выполнить цековку по диаметру $D_{цик}$ (см. табл.№1) с помощью специального инструмента (см. рис.1). На глубину 1...2мм. При этом следить, чтобы цековка выполнялась перпендикулярно оси отверстия, для чего необходимо использовать специальную оснастку с направляющей, перпендикулярной поверхности оболочки.

Примечание: а). Цековка не выполняется на тонкостенных цилиндрических вертикальных емкостях объемом до 1м³ и танках с малыми (D_{90}) горловинами. На всех остальных емкостях - цековка обязательна.

б) для нетиповых отводов, где уплотнительное кольцо устанавливается снаружи бака - цековку нужно выполнять с двух сторон (снаружи и изнутри бака).

Внимание: После выполнения цековки необходимо проконтролировать качество ее выполнения:

- минимальная толщина стенки- 4 мм;
- разнотолщинность по контуру отверстия в месте цековки- **не более 1,0 мм**

- Снятие заусенца по внутренней и наружной кромке отверстия с помощью специального ножа (см. рис.3).

- Глушение отверстий в резервуаре.

Для защиты от загрязнений внутренней поверхности резервуаров через выполненные отверстия для установки отводов при хранении и транспортировке, они должны быть закрыты (заклеены) снаружи лентой «скотч» перед обмоткой емкости стрейч пленкой.

4. Установка отвода.

Для исключения повреждения отводов при транспортировке изделия отводы на него не устанавливаются. Монтаж отводов выполняет потребитель

Монтаж отвода заключается в установке штуцера с надетым на него уплотнительным кольцом изнутри бака в подготовленное отверстие и его фиксации снаружи резьбовой гайкой. При этом следует избегать чрезмерных усилий при наворачивании гайки на штуцер, особенно для отводов из ПП (сер. 220...В).

После окончательной сборки емкостей обязательно должны быть проверены места соединений на герметичность наливом воды в емкость. Течь и подтекания не допускаются. При необходимости допускается подтяжка гаек отводов.

Зам.Генерального директора
С.Ю.Яшин

Вед. Конструктор
Г.А.Королев