

ООО «ОСТЕК-ПРОФ»

ОКП 34 4961

Группа Е 47

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ООО «ОСТЕК-КОМ»


Г.С. Тайнс
2004 г.


УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «ОСТЕК-ПРОФ»


А.П. Рошупкин
2004г.


ЛОТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОПРОВОДОК

Технические условия
ТУ 3449-001-13366978-04

Введены впервые

Дата введения: с 05.10.2004 г.
Срок введения: бессрочный

РАЗРАБОТАНО:

Начальник технического отдела
ООО «ОСТЕК-ПРОФ»


Я.А. Гаас
«ОС» 10/18 2004 г.


Проверил:

Главный инженер
ООО «ОСТЕК-ПРОФ»


В.М. Щенёв
2004 г.


2004 г.

ГОСТАНДАРТ РОССИИ
ВНИИ Стандарт
СТРИЖИМЫЙ КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ
ВНЕСЕН В РЕЕСТР 05.10.2004
ЗА № 200/049814

Каталожный лист продукции



Код ЦСМ 01 200

Группа КГС(ОКС)

02 Е74

Регистрационный номер

03 049814

Код ОКП 11 344900

Наименование продукции 12

Лотки металлические для электропроводки

Обозначение продукции 13 ЛПМЗ, ЛНМЗ

Обозначение нормативного или технического документа (взамен) 14 ТУ 3449-001-13366978-04

Наименование нормативного или технического документа 15

Лотки металлические для электропроводки

Коды предприятия-изготовителя по ОКПО 16 1366978

Наименование предприятия-изготовителя 17 ООО «Остек-Проф»

Адрес предприятия-изготовителя (индекс, город, улица, дом) 18 144002 Россия

Московская область, г. Электросталь, ул. Горького, д.38

Телефон	19	(257) 3-12-49	Телефакс	20	-
Телекс	21	-	Телетайп	22	-

Наименование держателя подлинника 23 ООО «Остек-Проф»

Адрес держателя подлинника (индекс, город, улица, дом) 24 144002 Россия

Московская область, г. Электросталь, ул. Горького, д.38

Дата начала выпуска продукции 25 01.07.2004 г.

Дата введения в действие нормативного или технического документа 26 08.07.2004 г.

Номер сертификата соответствия 27 РОСС RU. ME20.H00992

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Лотки металлические для электропроводки предназначены для прокладки в них проводов и кабелей напряжением до 1000 В при выполнении открытых электропроводок и открытой прокладке кабельных линий. Изготавливаются для нужд народного хозяйства и экспорта.

Изделия состоят из модификаций: лотки перфорированные металлические замковые и лотки неперфорированные металлические замковые, с крышками и без крышек.

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	Значение
1.	Установленный срок службы до замены	20 лет
2.	Упругая деформация при нагрузке 50Н/м	< 4,5 мм
3.	Электрическое сопротивление контактного соединения к электрическому сопротивлению целого участка	< 2
4.	Габаритные размеры, мм, не более	600x150x7500
5.	Масса, кг, не более за 1 пог. м.	9,6

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Роздольский Д.П.		04.10.2004	938-56-77
Зарегистрировал	05			05.10.2004	938-2194
Ввел в каталог	06				

Настоящие технические условия распространяются на металлические лотки (в дальнейшем - лотки), предназначенные для прокладки в них проводов и кабелей напряжением до 1000 В при выполнении открытых электропроводок и открытой прокладке кабельных линий, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Вид климатического исполнения У категории размещения 3 (при изготовлении лотка из оцинкованной стали, либо из обычной с покрытием горячим цинком) по ГОСТ 15150.

Перечень оборудования, необходимого для контроля лотков, приведен в приложении 1.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении 2.

1. ИСПОЛНЕНИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Изделия состоят из модификаций: лотки перфорированные металлические замковые и лотки неперфорированные металлические замковые, с крышками и без крышек

1.2. В зависимости от назначения основные элементы лотков подразделяются на:

секции прямые – для прямолинейных участков электропроводок;

секции угловые – для поворота электропроводок в горизонтальной и вертикальной плоскостях;

секции ответвительные – для присоединения ответвлений;

секции переходные – для перехода с одной ширины лотка на другую;

прижимы – для крепления лотков на опорах.

1.3. Наименование, типы, основные размеры, масса изделий приведены в приложении 3.

1.4. Лотки рассчитаны на установку с расстоянием между опорами не более 2000 мм.

1.5. Лотки устанавливаются на высоте не менее 2 м от уровня пола или площадки обслуживания.

1.6. Прокладка проводов и кабелей в лотках производится несколькими способами: рядами, пучками и пакетами.

При этом выдерживают следующие промежутки: при однослойной прокладке – в свету 5 мм; при прокладке пучками – 20 мм; между проводами при многослойной прокладке – без промежутков.

1.7. Сборка лотков производится винтовыми комплектами через перфорационные отверстия.

1.8. Ширина лотков и уровень предельно допустимых нагрузок на лоток и детали крепления должны соответствовать приведенным в таблице ГОСТ 20783-81 п. 1.4.

1.9. Длина прямых секций – не менее 2000 мм.

					ТУ 3449-001-13366978-04			
Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата				
Разраб.			<i>Ван</i>	<i>02.07.04</i>	Лотки металлические для электропроводок Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Н.контроль						A	2	14
Т.контроль						ООО «ОСТЕК-ПРОФ»		
Проверил			<i>Ван</i>	<i>05.07.04</i>				
Утверд.			<i>Ван</i>	<i>02.09.04</i>				

2.15. Лотки должны допускать возможность их монтажа после проведения монтажа зданий и (или) сооружений, в которых монтируется электрооборудование, при этом, температура окружающей среды должна быть в пределах от минус 45°С до плюс 40°С.

2.16. Комплектность

2.16.1. В комплект поставки входят:

- 1) партия изделий, направляемых в один адрес одновременно;
- 2) эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601 – на партию лотков.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Требования безопасности в части защитного заземления лотков – по ГОСТ 12.2.007.0.

В месте соединения элементов должна быть обеспечена возможность присоединения лотков к цепи заземления.

3.2. Места соединения элементов лотков должны обеспечивать надежную непрерывную электрическую цепь заземления по ГОСТ 10434.

Отношение начального сопротивления контактного соединения элементов лотков к сопротивлению целого участка лотков, длина которого равна длине контактного соединения, должно быть не более 2.

3.3. Поверхность изделий не должна иметь острых кромок и заусенцев.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Предприятие-изготовитель должно подвергать лотки приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

4.2. Приемо-сдаточные испытания.

4.2.1. При приемо-сдаточных испытаниях следует проводить сплошной контроль элементов лотков на соответствие требованиям п.п. 2.9, 2.16, 6.1, 6.3, 6.4 и выборочный контроль (0,5 % элементов лотков, но не менее 3 шт. от партии каждого вида элементов) на соответствие требованиям п.п. 2.1, 2.3, 2.9.

4.2.2. Размер партии устанавливает предприятие-изготовитель; партия не должна превышать сменного выпуска элементов лотков одного типа.

Результаты испытаний распространяются на всю партию.

4.3. Периодические испытания.

4.3.1. Периодические испытания проводятся не менее чем на 5 элементах лотков каждого типа, прошедших приемо-сдаточные испытания, не реже 1 раза в 3 года на соответствие требованиям п.п. 2.1 – 2.16, 3.1, 3.2, 6.1, 6.3, 6.4.

4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве лотков.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						4
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Проверку на соответствие требованиям п.п. 2.16, 3.1, 6.1, 6.3, 6.4 следует проводить визуальным контролем.

5.2. Проверку размеров на соответствие требованиям п.п. 2.1-2.4 следует проводить универсальными и специальными измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерений в пределах, указанных в рабочих чертежах.

После проверки размеров необходимо провести контрольную сборку.

5.3. Испытания на соответствие требованиям п. 2.5а следует проводить на вертикально установленных прямых соединенных секциях лотков, закрепленных на опорах прижимами на расстоянии между опорами, предусмотренными для испытываемых лотков, но не менее 2000 мм.

Испытания следует проводить в среднем пролете.

Место соединения секций в среднем пролете должно находиться на равных расстояниях от опор.

Нагружение лотков распределенной нагрузкой следует производить прутками длиной 500 мм диаметром не более 10 мм, уложенными вдоль лотков равномерно по ширине и длине.

Сосредоточенная нагрузка должна прикладываться к одному из бортов лотка в середине пролета. Площадь соприкосновения лотка с грузом, создающим сосредоточенную нагрузку, должна быть не более 30 см².

Время выдержки под нагрузкой – 10 мин.

Измерения деформации производят в месте соединения лотков.

Погрешность измерения упругой и остаточной деформации – не более 1 мм.

5.4. Проверка на соответствие требованиям п.п. 2.6 и 2.7 должна производиться по ГОСТ 16962.1 и ГОСТ 16962.2.

5.5. Проверку установленного срока службы лотков до замены на соответствие требованиям п. 2.8 проводят на основании анализа данных эксплуатационных наблюдений.

5.6. Проверка на соответствие требованиям п. 2.9 должна проводиться по действующим стандартам или техническим условиям на материалы.

5.7. Проверку металлических покрытий на соответствие требованиям п. 2.10 должны проводить визуальным контролем прочности сцепления и измерение толщины покрытия по ГОСТ 9.302 с погрешностью измерения толщины покрытия не более 10 %.

5.8. Проверка сопротивления по п. 3.2 должна производиться на всех конструктивных исполнениях соединения элементов лотков.

Методика измерений сопротивления – по ГОСТ 17441.

Погрешность измерения сопротивления – не более 5 %.

5.9. Испытания на устойчивость к воздействию механических факторов внешней среды (вибропрочность) проводят по ГОСТ 20.57.406. Испытания проводят на отрезках прямых лотков, длиной 500 мм, соединенных между собой винтовыми соединителями. Изделия считаются выдержавшими испытания, если не произошло ослабление затяжки винтов.

5.10. Испытания на степень защиты следует проводить по ГОСТ 14254.

5.11. Климатические испытания лотков следует проводить по ГОСТ 20.57.406.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Элементы лотков должны иметь маркировку, выполненную в соответствии с ГОСТ 18620 и содержащую следующие данные:

товарный знак предприятия-изготовителя;

тип изделия;

дату изготовления;

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						5
Изм.	Лист	Нодокум.	Подп.	Дата		

надпись «Сделано в России» (для лотков предназначенных для экспорта).

6.2. Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

6.3. Незащищенные поверхности лотков должны быть подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ 23216.

6.4. Элементы лотков следует упаковывать в дощатые ящики по ГОСТ 2991, выложенные внутри пергамином по ГОСТ 2697 или другим влагонепроницаемым материалом.

Допускается укладка элементов в тару других видов, при условии обеспечения сохранности лотков от повреждения.

Допускается частичная упаковка прямых секций лотков по ГОСТ 23216.

6.5. Укладка элементов лотков в тару должна производиться рядами с прокладками из гофрированного картона по ГОСТ 7376 или двух слоев оберточной бумаги по ГОСТ 8273 между рядами.

6.6. Тара для лотков, предназначенных для районов Крайнего Севера и экспорта, должна соответствовать требованиям ГОСТ 15846 и ГОСТ 24634 соответственно.

6.7. Предельную массу грузовых мест должны устанавливать в стандартах или технических условиях на лотки конкретных типов.

6.8. В каждое грузовое место должен быть вложен упаковочный лист, содержащий следующие данные:

полное наименование предприятия-изготовителя;

тип элемента лотка и их количество в грузовом месте;

дату упаковки (месяц, год) и штамп упаковщика;

штамп ОТК;

обозначение технических условий

Эксплуатационная документация, прикладываемая к партии лотков, должна быть вложена в непромокаемый пакет в грузовое место №1.

6.9. Транспортирование упакованных лотков следует производить транспортом любого вида в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

Прямые секции лотков с частичной упаковкой необходимо транспортировать крытыми транспортными средствами.

6.10. Условия транспортирования упакованных лотков в части воздействия климатических факторов внешней среды такие же, как условия хранения 8 и 9 по ГОСТ 15150.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Соединение элементов лотков и их крепление к опорам должно быть разъемным.

7.2. Заполнение лотков должно осуществляться в соответствии с «Правилами устройств электроустановок» (ПУЭ).

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие лотков требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 3 года со дня ввода лотков в эксплуатацию.

8.3. Гарантийный срок эксплуатации лотков для экспорта – 12 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 мес. с момента проследования через Государственную границу РФ, если иной срок не указан в заказе-наряде.

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						6
Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата		

**ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, НЕОБХОДИМОГО
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ**

Наименование	Характеристики
Рулетка ГОСТ 7502-98	Длина шкалы – 2 м Интервал шкалы – 1 мм
Линейка измерительная металлическая ГОСТ 427-75	Предел измерения 0-500 мм. Цена деления – 1 мм
Штангенциркуль Шц-Шц-200-0,1 ГОСТ 166-89	Предел измерения 0-200 мм с отсчетом по нониусу 0,1 мм
Амперметр ГОСТ 8711-93	Класс точности не ниже 1
Вольтметр ГОСТ 8711-93	Класс точности не ниже 1
Весы ГОСТ 29329-92	Наибольший предел взвешивания 500 кг
Весы лабораторные ГОСТ 24104-2001	Предел взвешивания 10 кг
Угломер ГОСТ 5378-88	Предел измерения 0-180°
Камера тепла и холода	Предел воспроизводимых температур + 50°С и минус 50°С

Примечание: Допускается замена указанного оборудования другим, аналогичным по своим характеристикам указанному.

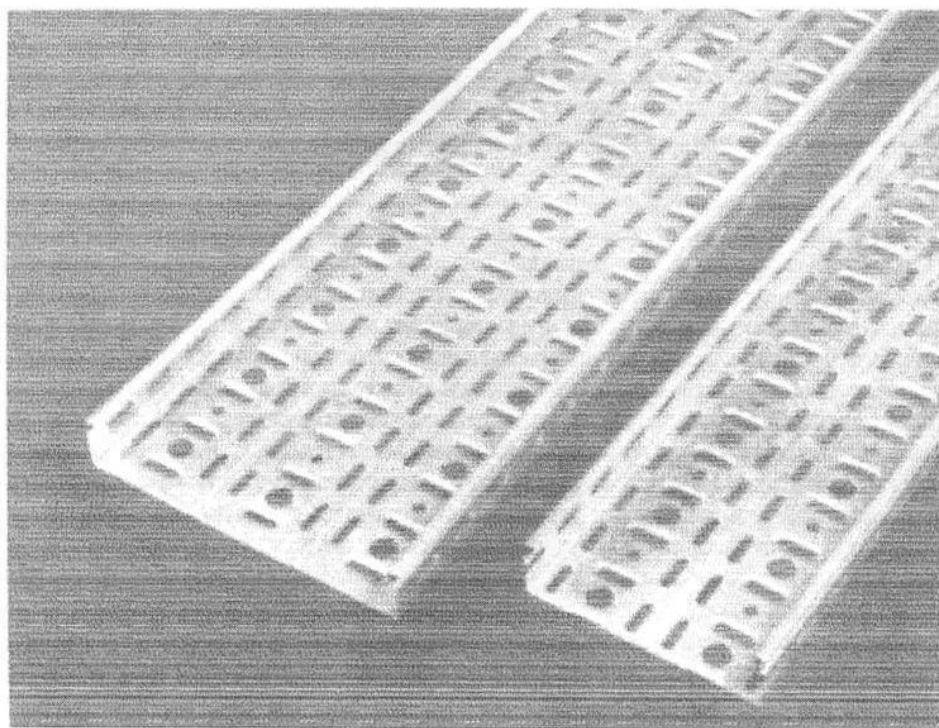
					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						7
Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата		

**ПЕРЕЧЕНЬ
ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В НАСТОЯЩИХ
ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ**

1.	ГОСТ 2.601-68	Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы.
2.	ГОСТ 9.301-86	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
3.	ГОСТ 9.303-84	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору.
4.	ГОСТ 9.306-85	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору. Обозначения.
5.	ГОСТ 9.307-89	Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля.
6.	ГОСТ 12.2.007.0-75	ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
7.	ГОСТ 20.57.406-81	КСКК. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические.
8.	ГОСТ 2697-83	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия.
9.	ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
10.	ГОСТ 7376-84	Картон гофрированный. Технические условия.
11.	ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.
12.	ГОСТ 10434-82	Соединения контактные электрические. Классификация. Общие технические требования.
13.	ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.
14.	ГОСТ 14254-80	Изделия электротехнические. Оболочки. Степени защиты. Обозначения. Методы испытаний.
15.	ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия.
16.	ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, условия хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
17.	ГОСТ 15846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
18.	ГОСТ 16962.1-89	Изделия электротехнические. Методы испытаний на устойчивость к климатическим внешним воздействующим факторам.
19.	ГОСТ 16962.2-90	Изделия электротехнические. Методы испытаний на стойкость к механическим внешним воздействующим факторам.
20.	ГОСТ 17441-84	Соединения контактные электрические. Правила приемки и методы испытаний.
21.	ГОСТ 17516.1-90	Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам.
22.	ГОСТ 18620-86	Изделия электротехнические. Маркировка.
23.	ГОСТ 23216-78	Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний
24.	ГОСТ 24634-81	Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта. Общие технические условия.
25.	ПУЭ	Правила устройства электроустановок.

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						8
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		

Лотки оцинкованные замковые



Диапазон	Ширина, мм	Высота, мм	Длина, мм	Толщина металла, мм
Лоток перфорированный металлический замковый, ЛПМЗ				
от	50	25	2000	0,55
до	600	150	7500	1,2
Лоток неперфорированный металлический замковый, ЛНМЗ				
от	50	25	2000	0,55
до	600	150	7500	1,5
Крышка лотка замковая, КЛЗ				
от	50	15	2000	0,55
до	600	15	7500	1,5

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						9
Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата		

Аксессуары к лоткам Повороты



Угол плоский
(плавный)



Угол плоский



Угол внешний
(плавный)



T-отвод к лотку



Угол внутренний
(плавный)



Крестообразный
разветвитель

Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
Угол плоский 90° к лотку 50x50	УП-50	250x250	0,55	0,58
Угол плоский 90° к лотку 100x50	УП-100	300x300	0,55	0,9
Угол плоский 90° к лотку 200x50	УП-200	400x400	0,7	2,06
Угол плоский 90° к лотку 300x50	УП-300	320x320	0,7	2,8
Угол плоский 90° к лотку 400x50	УП-400	560x560	1,0	5,17

Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
T-отвод к лотку 50x50	T-50	380x220	0,55	1,21
T-отвод к лотку 100x50	T-100	395x260	0,55	1,42
T-отвод к лотку 200x50	T-200	500x360	0,7	2,51
T-отвод к лотку 300x50	T-300	620x460	0,7	3,9
T-отвод к лотку 400x50	T-400	720x720	1,0	5,04

Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
Угол внешний (плавный) к лотку 50x50	УВ-50	370x370	0,55	0,68
Угол внешний (плавный) к лотку 100x50	УВ-100	320x320	0,55	0,84
Угол внешний (плавный) к лотку 200x50	УВ-200	330x330	0,7	1,43
Угол внешний (плавный) к лотку 300x50	УВ-300	320x320	0,7	2,3
Угол внешний (плавный) к лотку 400x50	УВ-400	350x350	1,0	2,83

Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
Крестообразный разветвитель к лотку 50x50	X-50	380x380	0,55	1,4
Крестообразный разветвитель к лотку 100x50	X-100	500x500	0,55	1,77
Крестообразный разветвитель к лотку 200x50	X-200	600x600	0,7	3,16
Крестообразный разветвитель к лотку 300x50	X-300	620x620	0,7	4,35
Крестообразный разветвитель к лотку 400x50	X-400	720x720	1,0	6,1

Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
Угол плоский 90° (плавный) к лотку 50x50	УПП-50	300x300	0,55	0,98
Угол плоский 90° (плавный) к лотку 100x50	УПП-100	320x320	0,55	1,25
Угол плоский 90° (плавный) к лотку 200x50	УПП-200	430x430	0,7	2,27
Угол плоский 90° (плавный) к лотку 300x50	УПП-300	500x500	0,7	3,19
Угол плоский 90° (плавный) к лотку 400x50	УПП-400	600x600	1,0	4,12

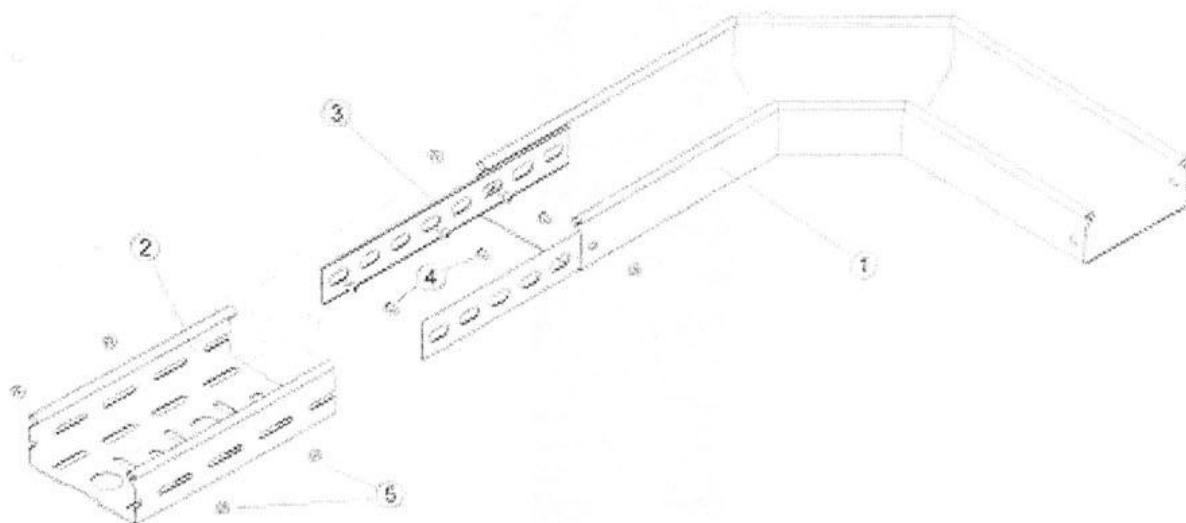
Наименование	Индекс	Размер, мм	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт.
Угол внутренний (плавный) 90° к лотку 50x50	УВН-50	270x270	0,55	0,68
Угол внутренний (плавный) 90° к лотку 100x50	УВН-100	280x280	0,55	0,88
Угол внутренний (плавный) 90° к лотку 200x50	УВН-200	270x270	0,7	1,58
Угол внутренний (плавный) 90° к лотку 300x50	УВН-300	270x270	0,7	2,5
Угол внутренний (плавный) 90° к лотку 400x50	УВН-400	310x310	1,0	3,02

Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 3449-001-13366978-04

Лист
10

Соединение Лотка и Угла (поворота)



Метизы, используемые для сборки:

Винт (3) – М6х10 с увеличенной головкой;

Гайка (4) – М6 со стопорным буртиком.

1. Соединяемые Лоток (2) и Угол (1) стыкуются вплотную.
2. Соединительная Планка (3) крепится изнутри к боковым стенкам смежных элементов трассы (в данном случае Лоток-Угол) 3-мя винтовыми комплектами через перфорационные отверстия, расположенные по боковым стенкам, в следующей последовательности: Винт (4) – со стороны Планки (3), Гайка (5) – снаружи, со стороны Лотка/Угла. Два винтовых комплекта на соединение Планки (3) и Лотка (2), один винтовой комплект на соединение Планки (3) и Угла (1).
3. На стык используются 2 соединительные планки. Для всех вариантов Углов (поворотов) принцип соединения одинаковый.

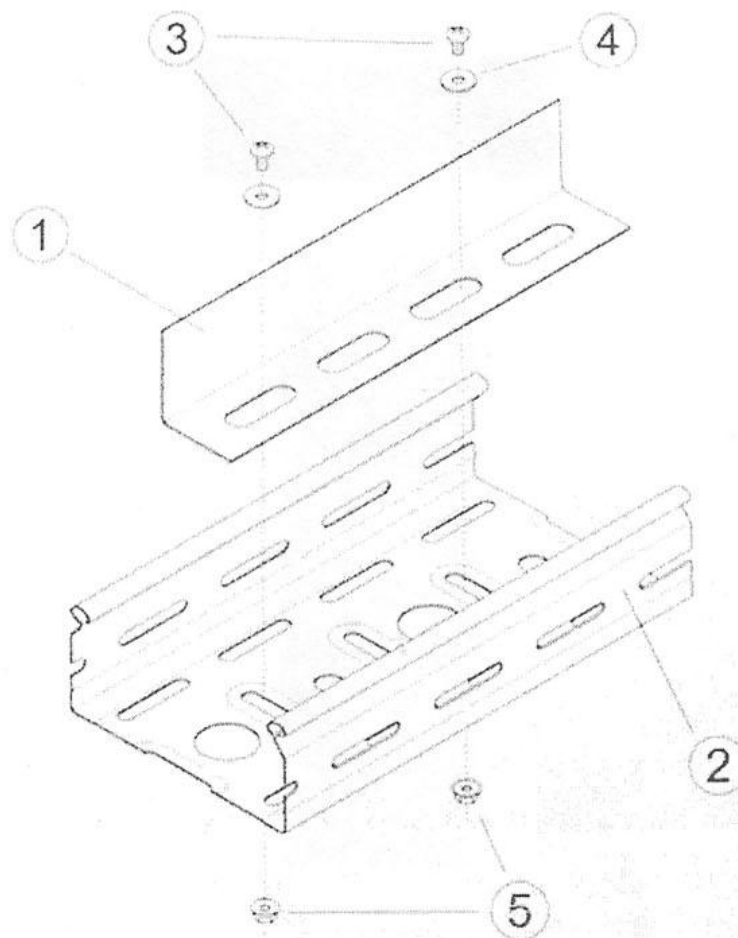
ТУ 3449-001-13366978-04

Лист

11

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата

Перегородка лотка
Соединение Лотка и Перегородки-разделителя (ПГ)



Наименование	Толщина металла, мм	Вес, кг/шт
Перфорированная	0,55	0,47
Неперфорированная	0,55	0,53

Метизы, используемые для сборки:

Винт (3) – М6х13 или М6х16;

Шайба (4) –Ш6У усиленная;

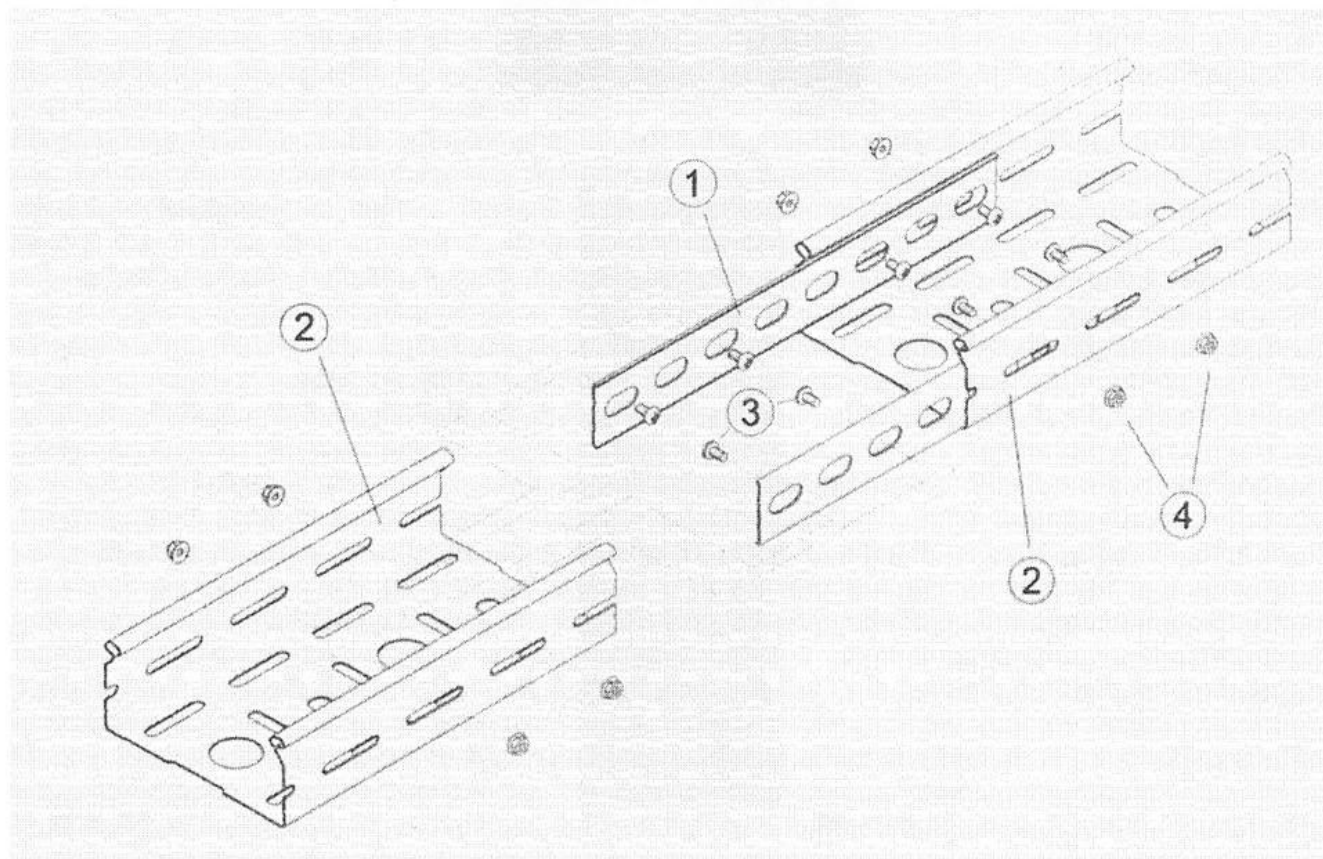
Гайка (5) –М6 или М6 со стопорным буртиком.

1. Перегородку (1) поместить в Лоток (2), установив на требуемом расстоянии от борта Лотка (2).
2. Перегородка (1) крепится к Лотку (2) винтовым комплектом через перфорационные отверстия с шагом 1,5 м (рекомендуемый шаг) в следующей последовательности: Винт (3) и Шайба (4) – изнутри, Гайка (5) – снаружи, с нижней стороны Лотка (2).

					ТУ 3449-001-13366978-04	Лист
						12
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		

Соединительная планка универсальная

Соединение лотков с применением Соединительной Планки Универсальной (СПУ)



Метизы, используемые для сборки:

Винт (3) – М6х10 с широкой шляпкой;

Гайка (4) – М6 со стопорным буртиком.

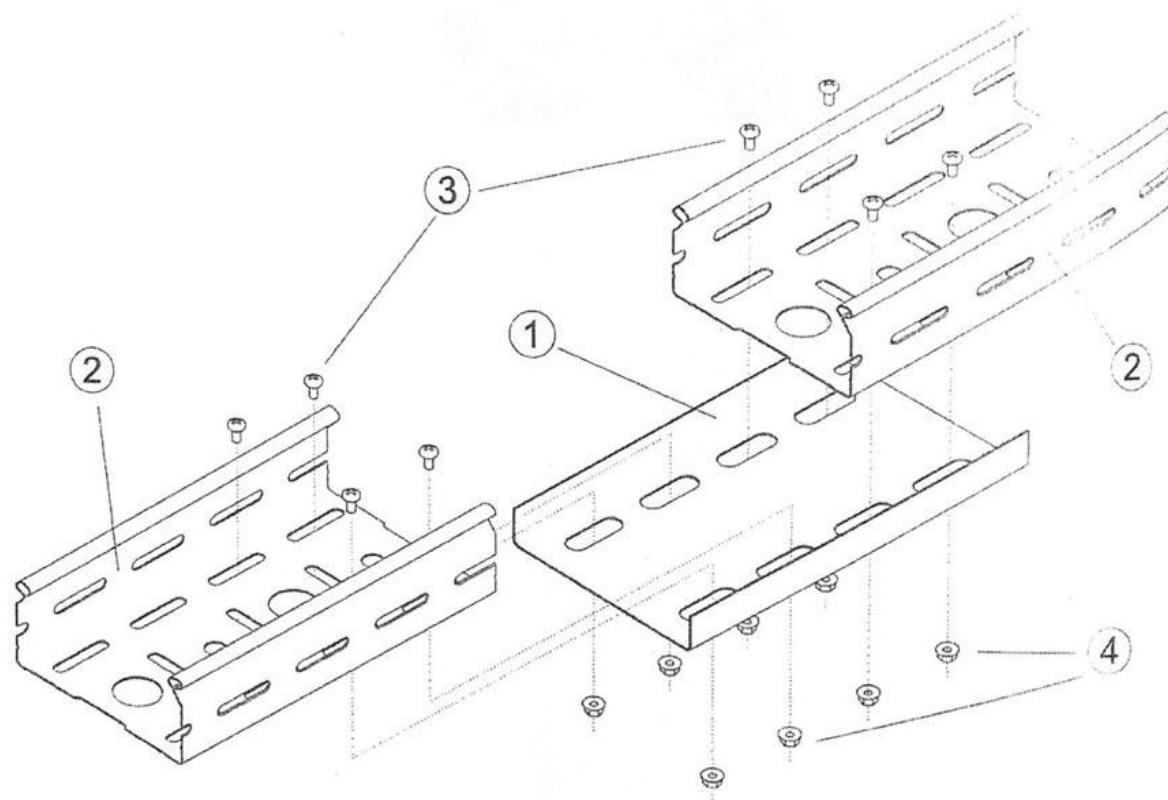
1. Соединяемые Лотки (2) стыкуются вплотную.
2. Соединительная Планка (1) крепится изнутри к боковым стенкам смежных Лотков (2) 4-мя винтовыми комплектами через перфорационные отверстия, расположенные по боковым стенкам лотков: Винт (3) – изнутри, со стороны Планки (1), Гайка (4) – снаружи, со стороны Лотка (2).
3. На стык используют две Соединительные Планки (1).

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата

ТУ 3449-001-13366978-04

Лист
13

Соединение Лотков с применением Соединителя



Метизы, используемые для сборки:

Винт (3) – М6х10 с широкой шляпкой;

Гайка (4) – М6 со стопорным буртиком.

1. Соединяемые Лотки (2) стыкуются вплотную.
2. Место стыка обхватывается снизу Соединителем (1).
3. Соединитель (1) крепится к Лоткам (2) 8-ю винтовыми комплектами через перфорационные отверстия, расположенные по дну Лотка (2) ближе к боковым стенкам: Винт (3) – изнутри, со стороны Лотка (2), Гайка (4) – снаружи, со стороны Соединителя (1).

ТУ 3449-001-13366978-04

Лист

14

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата