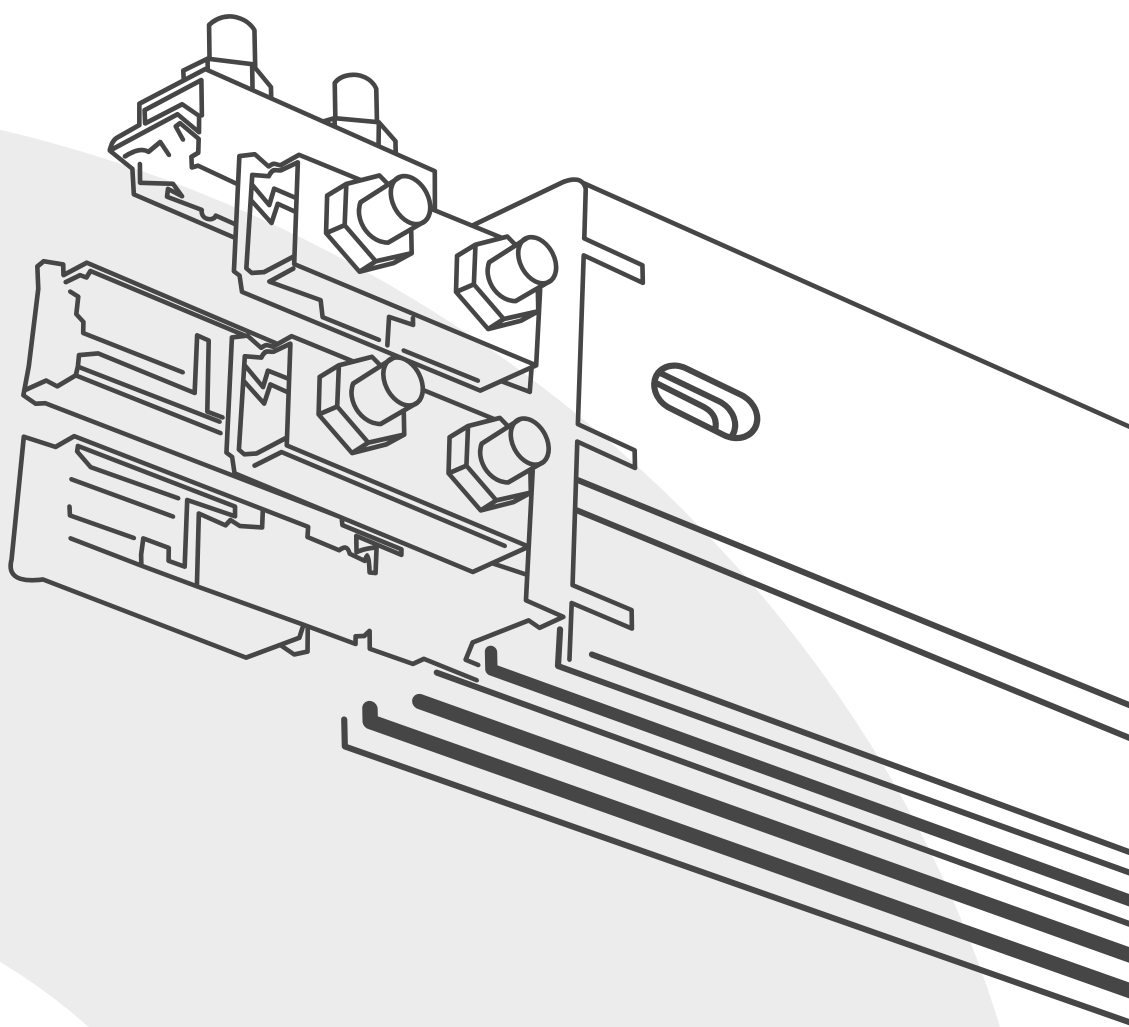




**СОВРЕМЕННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ**

Вместе строим будущее!

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ СИСТЕМ ТРОЛЛЕЙНОГО ШИНОПРОВОДА



Примеры участков монтажа

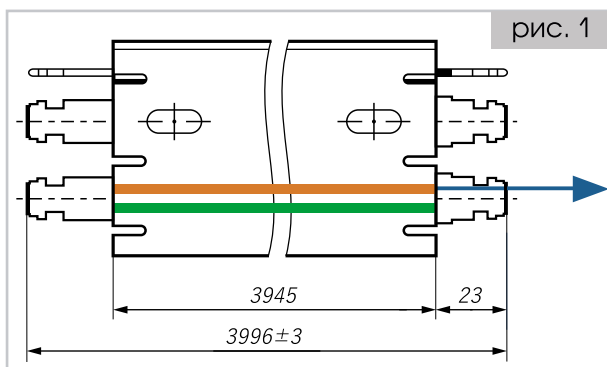


рис. 1

Индикаторы заземления (цветные полосы) при монтаже шинопровода надо располагать со стороны подкранового пути. (рис. 1)

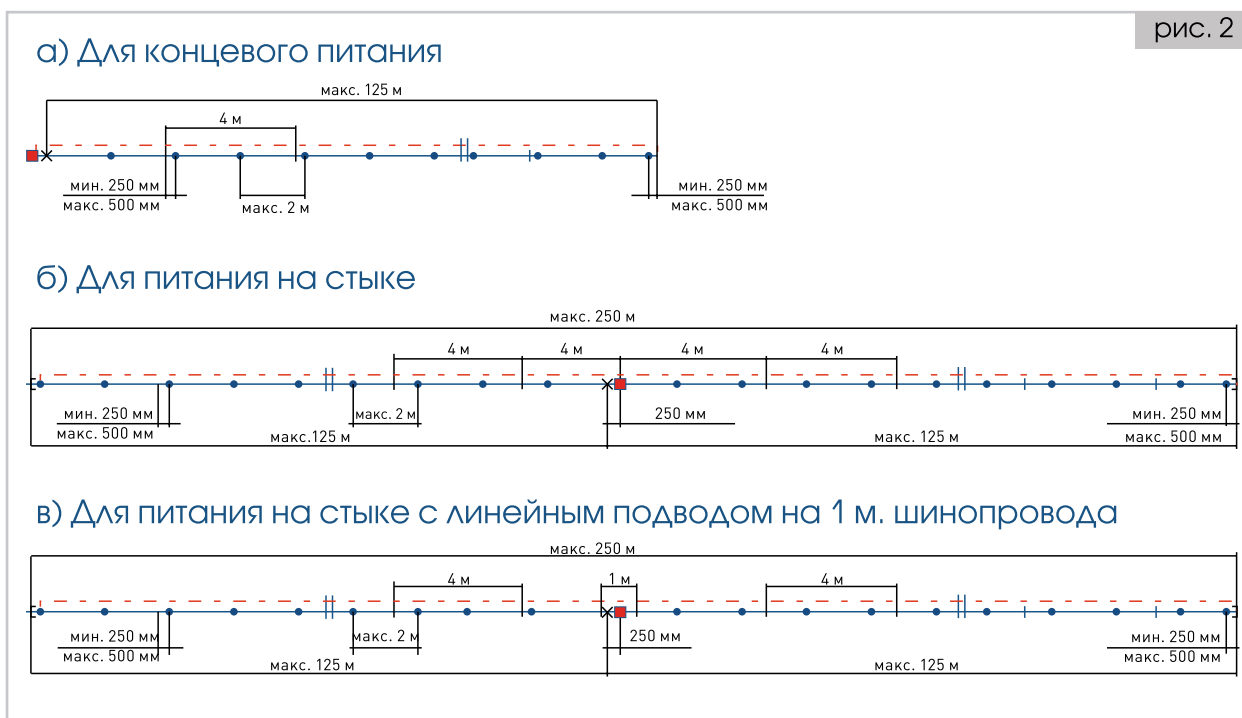
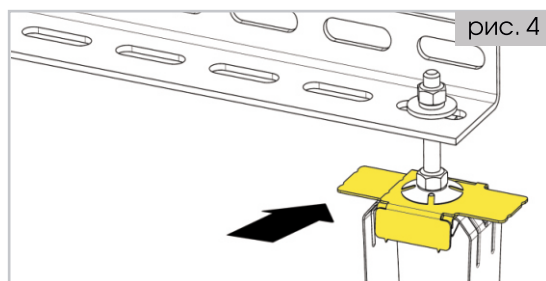
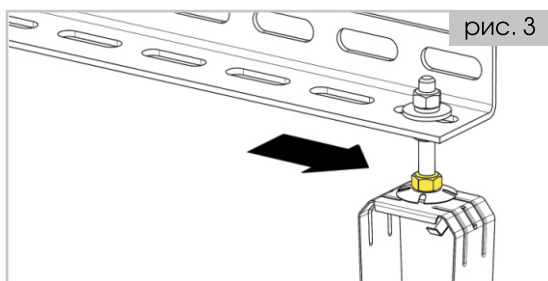


рис. 2

Условные обозначения

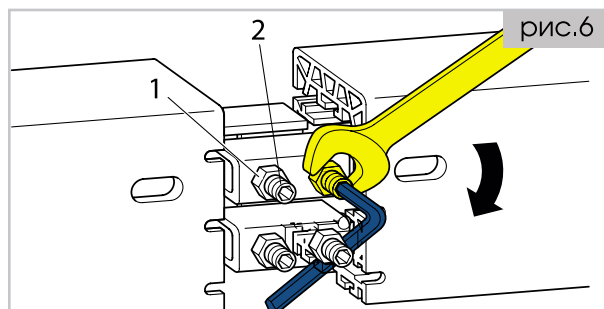
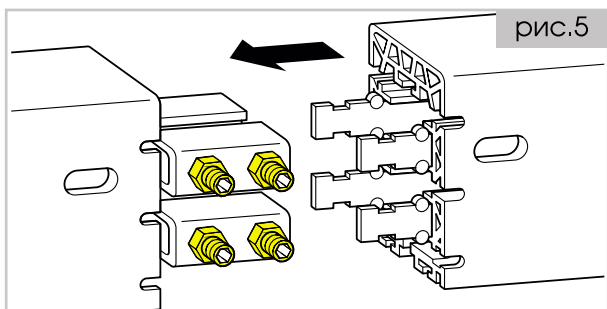
	Шинопровод		Продольное питание
	Подкрановый путь		Концевая крышка
	Стыковая крышка		Концевое питание
	Жёсткий подвес		Скользящий подвес

Установка подвесов



- При креплении скользящих подвесов 21-485-03 на кронштейнах усилие не должно приводить к деформации подвеса и нарушению параллельности.
- При монтаже шинопровода в подвес, канавки подвеса должны войти в углы шинопровода.
- Согласно регламентированным интервалам монтажа устанавливаются жесткие подвесы. Каждый скользящий подвес можно преобразовать в жесткий подвес. Для этого требуется ослабить нижнюю гайку крепления и вставить разнонаправлено 2 фиксирующие пластины, так чтобы они зафиксировали друг друга, прижать пластины гайкой. (рис. 3), (рис. 4)
- Шинопровод должен быть смонтирован строго параллельно подкрановому пути. Выравнивать шинопровод следует передвижением подвесных болтов. Для упрощения монтажа первая секция шинопровода может быть зафиксирована на жесткий подвес, но после монтажа всего участка этот жесткий подвес должен быть переведен в скользящий подвес.

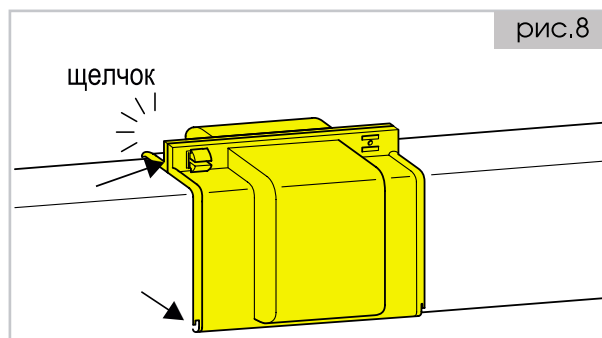
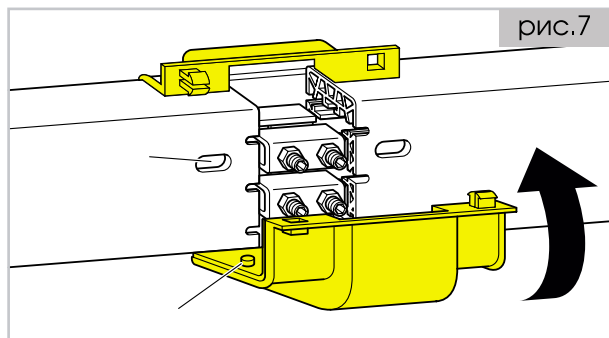
Винтовые соединения троллейного шинопровода



- Для соединения троллейного шинопровода используются винтовые соединения. Троллей поставляются в комплекте с винтовыми соединениями.
- Для монтажа троллеев между собой требуется вставить в установленные винтовые соединения медные шины следующего троллея. (рис.5)
- Сначала вставить медные шины на 10-15 мм, далее с усилием сдвигать корпуса троллей друг к другу, до щелчка механического соединения.
- Далее для жесткой фиксации соединения надо ослабить контргайки и с помощью шестигранного ключа (3 мм) подтянуть установочный винт. Во избежание деформации винтового соединения, затяжку винта производить с моментом не более 3 Н*м. В конце заблокировать гайки. После соединения троллеев требуется проверить не выступают ли ребра шинопровода, чтобы не допустить повреждения скользящего контакта. (рис.6)

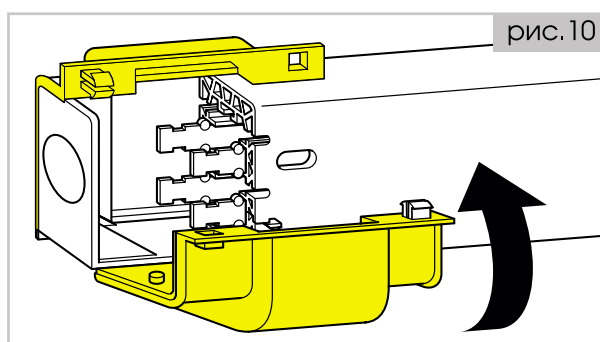
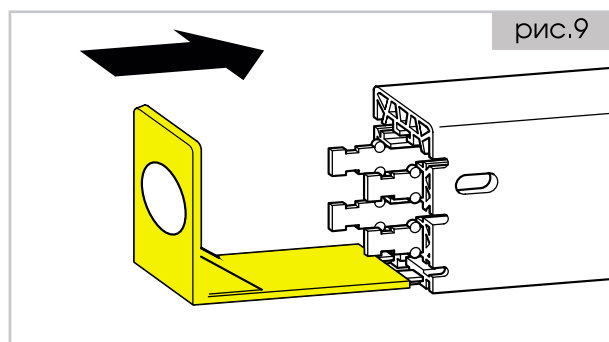
Монтаж крышек стыковых 21-485-05

- Для обеспечения сохранности соединения троллеев шинопровода используются крышки стыковые 21-485-05.
При начале монтажа крышек стыковых 21-485-05 требуется установить их снизу троллейного шинопровода по центру соединения троллеев. Нижние закругления крышек должны войти в нижние крайние пазы шинопровода и зацепиться. (рис.7)



- Далее надо сжать половины крышки до щелчка. (рис.8)

Крышка концевая 21-485-07-01



- Для монтажа концевой заглушки требуется демонтировать винтовое соединение на правом конце шинопровода, если оно установлено.
- Далее требуется вставить концевую заглушку в конец шинопровода, надеть концевые крышки и защелкнуть их. (рис.9-10)

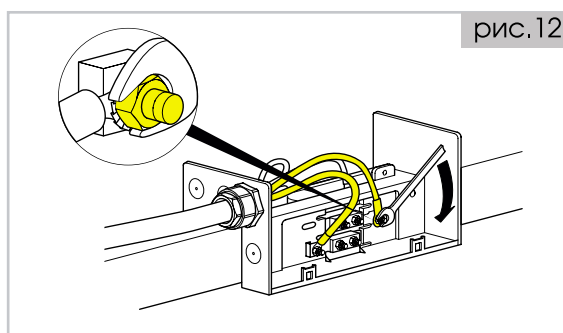
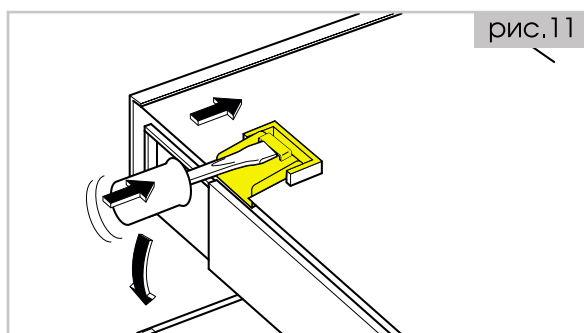
Питание троллейного шинопровода с конца

- В концевую заглушку требуется монтировать кабельный зажим с контргайкой.
- Перед креплением отдельных проводов требуется зачистить около 80 мм кабеля и освободить отдельные провода.
- Каждый отдельный провод требуется вставить в кабельные наконечники.
- Далее провести конец кабеля через кабельный зажим на концевой заглушке.

- Сдвинуть соединительные зажимы и монтировать установочные винты с помощью 3х миллиметрового шестигранника. Вставить заглушку концевую в конец корпуса шинопровода.
- Кабельные наконечники прикрепить к установочным винтам, в строгой последовательности: наконечник, стопорные шайбы, гайки. Шестигранные гайки зафиксировать ключом.
- Кабельный зажим на концевой заглушке должен плотно прилегать к кабелю.
- В конце операций подвод питания требуется защитить кожухами концевой крышки.

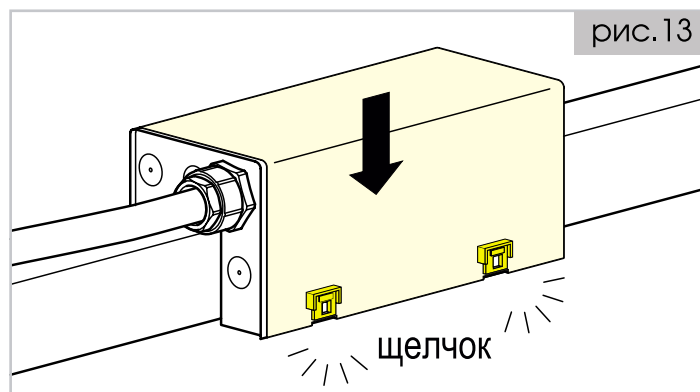
Питание на стыке троллеев шинопровода

- Питание на стыке может быть смонтировано на любом участке шинопровода, все зависит от индивидуальных характеристик производства.
- Для проведения монтажа требуется убрать винтовые соединения с троллеев, на стыке которых будет установлен отсек питания.
- Снять крышку с отсека питания с помощью отвертки. (рис.11)

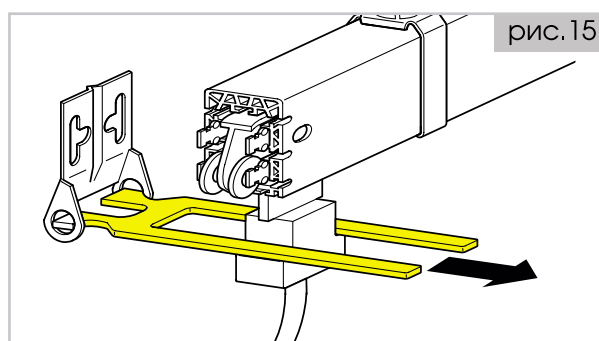
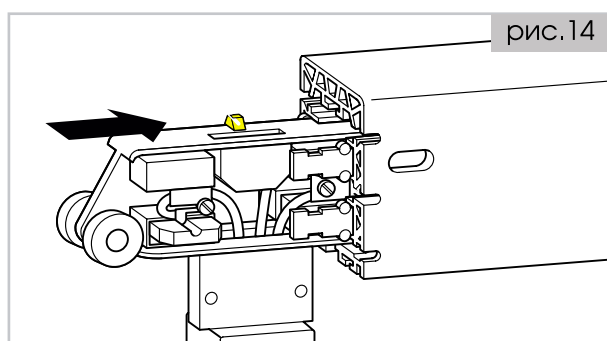


- Смонтировать соединительные зажимы по аналогу монтажа винтового соединения, накладки соединительных зажимов расположить в шахматном порядке, пластину верхнего полюса разместить на 3 мм выше. Место монтажа медных шин проверить на качество соединения, ребра не должны выступать. Для проверки соединения, можно установить токосъёмник, проверить ход токосъёмника по троллеям.
- Установить торцевые пластины линейного подвода на стык шинопровода и скрепить их с помощью винтов. Сдвинуть троллеи шинопровода.
- Закрепить переднюю пластину отсека питания.
- Зачистить около 220 мм силового кабеля и разделить провода.
- Закрепить каждый провод на кабельных наконечниках, соблюдая полярность, и провести второй конец силового кабеля через кабельный зажим с контргайкой (смотреть раздел- питание троллейного шинопровода с конца). (рис.12)

- Кабельные наконечники зафиксировать с соединительными винтами в строгой последовательности: кабельный наконечник, стопорные шайбы, шестигранные гайки.
- Зажать кабельный зажим до полного прилегания к кабелю, надеть и защелкнуть крышку отсека питания. (рис.13)



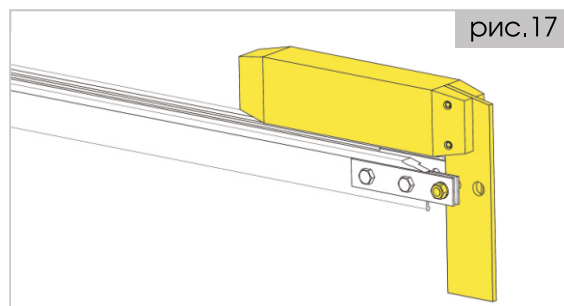
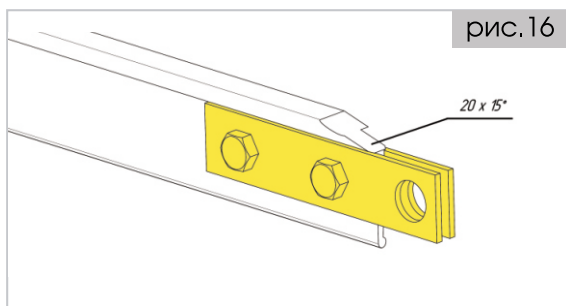
Установка токосъёмника



- Монтаж и демонтаж токосъёмника проводить только при обесточенном шинопроводе.
- Монтаж и демонтаж токосъёмника проводится в конце шинопровода или в специальной секции для извлечения. Вставить токосъёмник в торец шинопровода, контроль установки обеспечивает предохранительный стопор, также контролировать полярность токосъёмника и шинопровода. (рис.14)
- Соединить токоприёмник и тележку токосъёмника, токосъёмник должен сохранять строго вертикальное положение. Минимальный радиус изгиба соединительного кабеля должен быть больше диаметра сечения минимум в 10 раз. Сам кабель не должен мешать движению токосъёмника. (рис.15)
- Установить захват поводковый.

Инструкция по монтажу герметизирующей ленты в шинопроводе

- Для установки герметизирующей ленты применяется монтажное устройство. Обе герметизирующие ленты при этом протягиваются одновременно. Перед монтажом необходимо подготовить и положить обе герметизирующие ленты с одного конца шинопровода.



- Предварительно закрепить концы ленты на монтажном устройстве. Для облегчения последующего протягивания, на установочной полке герметизирующей ленты с помощью ножа предварительно снять фаску 20мм x 15°. Во избежание травм при снятии фаски, ленту держать в руке с помощью металлических пластин с отверстиями. Затем наложить пластины на ленту и стянуть двумя болтами. (рис.16)
Насадить смонтированные пластинки отверстиями диаметром 12 мм на болт монтажной тележки. (рис.17)
- Ввести монтажную тележку с герметизирующей лентой в шинопровод. При этом необходимо следить за тем, чтобы оба профиля герметизирующей ленты были правильно введены в установочные желоба в нижней части шинопровода.



Монтаж герметизирующей ленты необходимо производить вдвоём!

Установить герметизирующую ленту путём медленного и равномерного продвижения монтажного устройства. (рис.18). При этом второй монтажник должен поддерживать герметизирующую ленту чуть выше уровня желоба для ленты. Ленты не должны при этом перекручиваться. Сильно закрученную ленту перед заправкой следует расправить вручную. При подаче следить, чтобы лента была максимально ровной. При необходимости её можно вытянуть обратно и заправить заново.

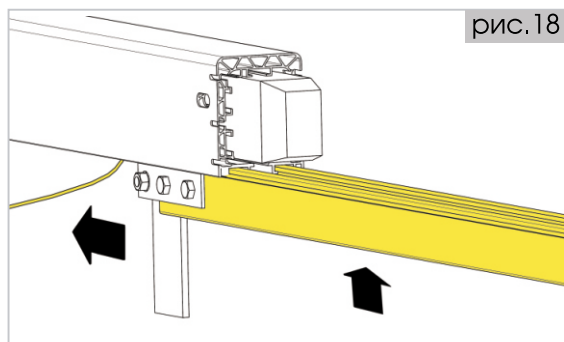


рис.18



В случае затруднений при протягивании ленты (например, при протягивании через радиальный участок), допускается применение силиконовой смазки. При этом смазку на ленту следует наносить кистью (тампоном). Нанесение смазки методом погружения или распылением запрещается, так как это может привести к загрязнению токопроводящих элементов шинпровода!

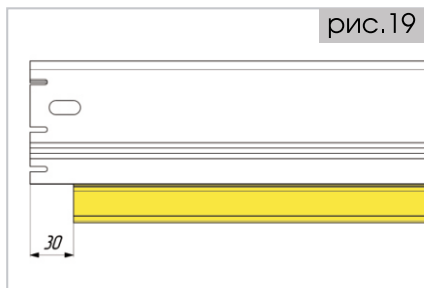


рис.19

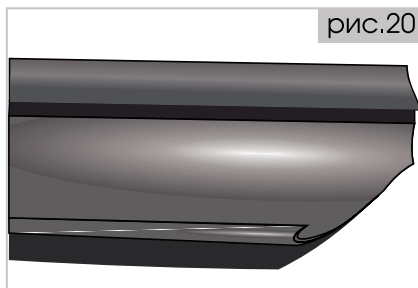


рис.20

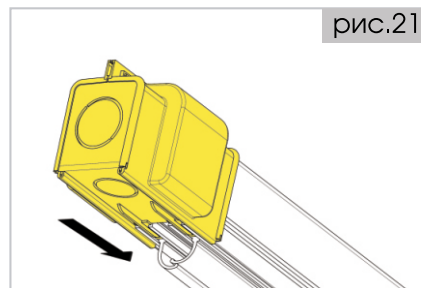


рис.21

После установки герметизирующую ленту с обоих концов троллейного шинпровода укоротить на 30 мм. (рис.19)

Концы герметизирующей ленты для свободного прохождения токосъёмника обрезать наискосок на 15 мм под углом 45°. (рис.20)

Для проверки правильности монтажа следует пройти весь троллейный шинпровод одним токосъёмником. При этом необходимо убедиться в беспрепятственном прохождении токосъёмника через имеющиеся соединения шинпровода и стыки герметизирующей ленты.

После монтажа установить на шинпровод концевые крышки. (рис.21)

СИСТЕМА ДОВЕРИТЕЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АРТАЛХС
регистрационная № РОСС RU.32311.002.П01.0181
www.artalx.ru info@artalx.ru
СЕРТИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

№ **РОСС RU.32311.002.П01.0181**

(номер сертификата соответствия)

001793

(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ
(полное наименование и юридический адрес)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
(полное наименование и юридический адрес)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
(полное наименование и юридический адрес организации по сертификации, выдающей сертификаты соответствия)

ПОДПИСАТЕЛЬ ЧТО ПРОДУКЦИЯ
(полное наименование и юридический адрес организации, выдающей сертификаты соответствия)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
(полное наименование национальных стандартов, стандартов организаций, свода правил, условий договора на соответствие требованиям которых производится сертификация)

ПРОВЕРЕННЫЕ ИСПЫТАНИЯ И ИСПЫТАНИЯ
(полное наименование испытательной лаборатории)

ПРЕДСТАВЛЯЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ
(полное наименование документов, представляющих заявителем в органы по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции)

ООО «Современные Технологии». Юридический адрес: Российская Федерация, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, проспект имени Нахимова, 6А, офис 12. ИНН: 1603073844. ОГРН: 119160000517. Номер телефона/факса: 8 (8532)20-20-49. Электронная почта: Quality@artalx.biz

ООО «Современные Технологии». Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, улица Момгера, 38. ИНН: 1603073844. ОГРН: 119160000517. Номер телефона/факса: 8 (8532)20-20-49. Электронная почта: Quality@artalx.biz

Орган по сертификации «СТАНДАРТ-ТЕСТ». Общество с ограниченной ответственностью «СТАНДАРТ-ТЕСТ». Адрес: 115154, город Москва, Гринвич ул. д. 23, стр. 107. Юрид. адрес: 5/1, Тел. 8(903) 445-19-52, адрес электронной почты: standart-test@yandex.ru. ОГРН: 1237700099471. Свидетельство № АРТАЛХС RU.32311.0002 от 20.02.2023 г.

Технология шнурования в сборе.
 Модеки: 21-465-01, 21-465-01, 21-465-02, 21-465-03, 21-465-04, 21-465-05, 21-465-08, 21-465-09, 21-465-10, 21-465-11, 21-521, 21-521-01, 21-521-02, 21-521-03, 21-521-04, 21-521-05, 21-521-06, 21-521-07, 21-521-08, 21-521-09, 21-521-10, 21-522, 21-522-01, 21-522-02, 21-522-03, 21-522-04, 21-522-05, 21-522-06, 21-522-07, 21-522-08, 21-522-09, 21-522-10, 21-523, 21-523-01, 21-523-02, 21-523-03, 21-523-04, 21-523-05, 21-523-06, 21-523-07, 21-523-08, 21-523-09, 21-523-10.

Серийный выпуск.
 ГОСТ 25310-2009 «ПРОТЯЖКИ КАПЕЛЬНЫЕ, ВВОДЫ ГЕРМЕТИЧНЫЕ И ПРОХОДЫ ШНУРОВЫЕ»
 Требования пожарной безопасности: Методы испытаний на огнестойкость.
 Показатель: Прочность огнестойкости: ЕТ1 180.

Протокол испытаний № 32311.01802.ПВ.708 от 04.09.2022 года. Испытательная лаборатория «СТАНДАРТ-ТЕСТ» Общество с ограниченной ответственностью «СТАНДАРТ-ТЕСТ», № АРТАЛХС RU.32311.01802 от 20.02.2023 года.

Зависка № П0101.21181 от 21.08.2023 г., Акт обора образцов № П0101.1801 от 22.08.2023 г., ТУ 27.32.13.199-001.3556809-2022 от 21-465 Шнуровая в сборе (21-521, 21-522, 21-523, 21-523-01, 21-523-02, 21-523-03, 21-523-04, 21-523-05, 21-523-06, 21-523-07, 21-523-08, 21-523-09, 21-523-10), огнестойкость №3). Сертификат соответствует по ТУ 15.004.2011 МБАС:С RU-CRU.Н826.в.024322

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СОООТВЕТСТВИЯ с 04.09.2022 г. по 03.09.2026 г.

М.П.

Руководитель
(полное наименование, должность, подпись, инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперты)
(полное наименование, должность, подпись, инициалы, фамилия)

Балазов Р.В.

Тихонова А.С.

RUSSIAN FEDERATION

№ 0179029

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

ИРОСС RU.32001.04ИВФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИВФ1.ОСТ26.38444

Срок действия с 28.08.2023 по 27.08.2026

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИВФ1.ОСТ26. Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, интернет-мультиканальный сервис Заказов/корочки, ул. Пятницкая, д. 37, помест. 1/1, офис 184, ИИН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant_cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Промышленный шпиговалов в сборе: 21-465, 21-465-01, 21-465-02, 21-465-03, 21-465-04, 21-465-05, 21-465-06, 21-465-07, 21-465-08, 21-465-09, 21-465-10, 21-465-11, 21-521, 21-521-01, 21-521-02, 21-521-03, 21-521-04, 21-521-05, 21-521-06, 21-521-07, 21-521-08, 21-521-09, 21-522, 21-522-01, 21-522-02, 21-522-03, 21-522-04, 21-522-05, 21-522-06, 21-522-07, 21-522-08, 21-522-09, 21-523, 21-523-01, 21-523-02, 21-523-03, 21-523-04, 21-523-05, 21-523-06, 21-523-07, 21-523-08, 21-523-09. Серийный выпуск.

код ОКПД 2

27.02.13.19

код ТН ВЭД

8536908500

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Климатическое исполнение У1 по ГОСТ 15150-09

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ», Адрес: Российская Федерация, 423815, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, пр-кт. И. Вахитова, д. 4А, офис 27, ИИН: 1650373844, ОГРН: 1191690005517, телефон: 8 (855) 220-20-89, электронная почта: Quality@tehnotron.biz

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью «СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ», Адрес: Российская Федерация, 423815, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, пр-кт. И. Вахитова, д. 4А, офис 27, ИИН: 1650373844, ОГРН: 1191690005517, телефон: 8 (855) 220-20-89, электронная почта: Quality@tehnotron.biz

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №43346-ГРНТ/23 от 25.08.2023, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ», аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИВФ1.ИЛ151 от 2022-07-11

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 2с (ГОСТ Р 57603-2020. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа

Подпись

М.Д. Морозов

Исполнитель, директор

Эксперт

Подпись

С.Е. Хаюцев

Исполнитель, директор

Проверить
подлинность
сертификата
соответствия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Важным преимуществом системы является возможность использовать любые (законные) средства в соответствии с выданными стандартами, что дает возможность использовать продукцию на территории Российской Федерации и за рубежом.

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HB26.B.0243222

Серия **RU** № **0398230**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью "Сертификационная Компания". Место нахождения: 305004, Россия, область Курская, город Курск, улица Садовая, дом 10А, Литер В, офис 206. Адрес места осуществления деятельности: 305004, Россия, Курская область, город Курск, улица Садовая, дом 10А, Литер В, офис 206. Уникальный номер заявки от аккредитации в реестре аккредитованных лиц: RA.RU.HB26. Дата решения об аккредитации: 11.06.2019. Телефон: +7412771326, адрес электронной почты: info@ser-tkom.ru.

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"

Место нахождения (адрес юридического лица): адрес места осуществления деятельности: 423815, Россия, Республика Татарстан, город Набережные Челны, проспект им. Вавилова, дом 4А, офис 27. Основной государственный регистрационный номер 1191690005517. Телефон: 78552202089. Адрес электронной почты: quality@tehnolon.biz

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"

Место нахождения (адрес юридического лица): 423815, Россия, Республика Татарстан, город Набережные Челны, проспект им. Вавилова, дом 4А, офис 27. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 423800, Россия, Республика Татарстан, город Набережные Челны, улица Моторная, дом 38

ПРОДУКЦИЯ Низковольтные комплексы устройств: троллейные шиннопровода, артикулы: 21-465, 21-465-01, 21-465-02, 21-465-03, 21-465-04, 21-465-05, 21-465-08, 21-465-09, 21-465-10, 21-465-11, 21-521, 21-521-01, 21-521-02, 21-521-03, 21-521-04, 21-521-05, 21-521-06, 21-521-07, 21-521-08, 21-521-09, 21-522, 21-522-01, 21-522-02, 21-522-03, 21-522-04, 21-522-05, 21-522-06, 21-522-07, 21-522-08, 21-522-09, 21-523, 21-523-01, 21-523-02, 21-523-03, 21-523-04, 21-523-05, 21-523-06, 21-523-07, 21-523-08, 21-523-09.

Продукция изготовлена в соответствии с Техническими условиями 27.33.13-001-35586893-2002 "Троллейные шиннопровода". Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8536908500

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 245041/ЛНВО от 25.11.2022 года, выданного Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ" (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21B0C5) акта анализа состояния производства от 11.11.2022 года, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "Сертификационная Компания" руководству по эксплуатационной паспорту. Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ СТБ МЭК 60439-1-2007 "Низковольтные комплексы устройств распределения и управления. Часть 1. Устройства, подверженные испытаниям типа полностью или частично", СТБ МЭК 60439-2-2007 "Низковольтные комплексы устройств распределения и управления. Часть 2. Дополнительные требования к системам сборных шин (шиннопроводам)". Срок службы, срок и условия хранения указаны в эксплуатационной документации, приложенной к изделию.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 25.11.2022

ПО 24.11.2027

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперты-аудиторы) (эксперты (эксперты-аудиторы))

Подпись

Подпись

Исполнитель Ольга Яковлева

(И.О.)

Исполнитель Виктор Сергеевич

(И.О.)

Нам доверяют



ГРУЗОПОДЪЕМ®



РОСАТОМ



набережночелнинский трубный завод
ТЭМПО



каменский металлургический комбинат

ТЭМПО



КАЗПРОМКРАН

ГРУЗОПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

БАЛТКРАН



ТЕХНЕКС
ТЕХНОЛОГИИ ВЫСОКОГО УРОВНЯ



ВЕКТРА-Токоподвод
ВСЕ ВИДЫ КРАНОВОГО ТОКОПОВОДА

ВМ ТЕХНИКС



АТОММАШ



**СИБИРСКАЯ
ГЕНЕРИРУЮЩАЯ
КОМПАНИЯ**



ХОЛДИНГОВАЯ КОМПАНИЯ

АЛТАЙТАЛЬ

ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ГРУЗОПОДЪЕМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



sovremennye-tehnologii.ru

РТ, г. Набережные Челны, ул. Моторная, д. 38
Отдел продаж: 8 (800) 200-47-38