

## УКАЗАНИЕ ПО УСТАНОВКЕ ЗАЖИМОВ

1. Нормальной затяжкой гаек зажимов считается такая, при которой диаметр каната, находящегося в зажиме, уменьшается не менее чем на 1/3 его величины.

Величину момента затяжки в зависимости от диаметра резьбы следует принимать по табл.1

Табл.1

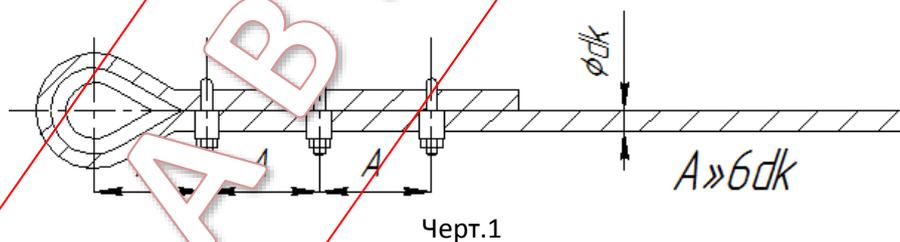
Диаметр каната, $d_k$ , мм	от 4 до 6	Св. 6 до 8	Св.8 до 13	13 до 16
Резьба стержней скобы	M4	M6	M8	M10
Момент затяжки, Нм (кгс/м)	0,29 (0,03)	0,29 (0,03)	0,98 (0,10)	2,90 (0,30)

Диаметр каната, $d_k$ , мм	от 15 до 22	Св. 22 до 28	Св.28 до 36	Св. 36 до 50	Св.50 до 63
Резьба стержней скобы	M12	M16	M20	M24	M30
Момент затяжки, Нм (кгс/м)	5,40 (0,55)	7,84 (0,80)	12,84 (1,35)	19,60 (0,30)	32,40

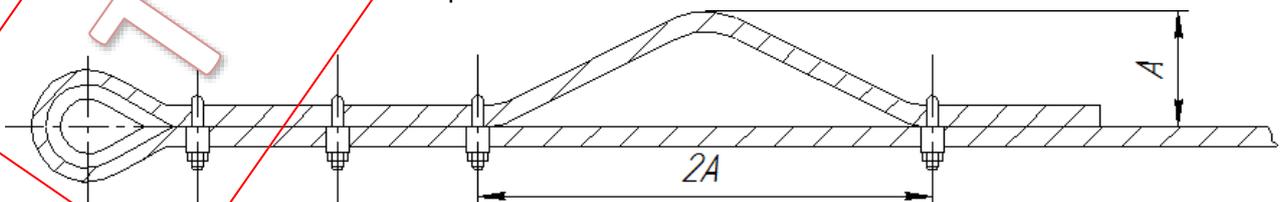
2. При затяжке гаек рекомендуется использовать динамометрический ключ.
3. Перед установкой зажима необходимо смазать резьбу скобы и рабочие торцевые поверхности гаек консистентной смазкой.
4. Количество зажимов начинается в соответствии с диаметрами приведенными в табл.2

Обозначение зажимов	6; 8; 10; 13; 16	19; 22; 25	28; 32; 36; 40	45; 50; 56; 63
Количество зажимов	3	4	5	6

5. При установке зажимов колодки следуют направлять на рабочую ветвь с соответствии с черт.1



6. Для контроля прочности соединения двух ветвей стальных канатов в процессе эксплуатации рекомендуется на конце соединяемых канатов ставить дополнительный зажим (с образованием канатной петли в соответствии с черт.2



Черт.2