

Корпусная роликовая опора CRS - 60 - 155 SARMAT®

Паспорт



Саратов

Назначение

Корпусная роликовая опора CRS-60-155 SARMAT® (в дальнейшем – опора) предназначена для работы с каротажными приборами с целью снижения трения корпусов приборов о стенки скважин при геофизических работах.

Технические характеристики

- **Опора обеспечивает:**

- надежное механическое закрепление на корпусе скважинного прибора диаметром **60 мм**;
 - снижение трения при перемещениях скважинного прибора за счёт опорных роликов;
 - работу в скважинах с внутренним диаметром от **155 мм** и более;
 - штатное функционирование при температурах до **+200 °С** (с применением высокотемпературной смазки);
 - штатное функционирование при давлениях до **1000 атм.**
- Габаритные размеры: 110 x 142 x 282 мм
 - Масса: 6,0 кг

Комплектность

Комплектность поставки определяется договором на поставку с Заказчиком продукции.

Корпусная роликовая опора (в комплекте: роликовый блок – 1шт., цанговый зажим – 2 шт.)	
Комплект ЗИП (согласно договора поставки)	
Паспорт	
Упаковочная тара	

Транспортировка и хранение

- Транспортировка изделия допускается любым видом транспорта с закреплением, обеспечивающим неподвижность при перевозке и исключающим удары.
- Хранить изделие допускается при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50 °С с защитой от атмосферных осадков.
- При длительном хранении, но не реже, чем через 6 месяцев, изделие должно быть осмотрено и места, подверженные коррозии, необходимо покрыть консистентной смазкой типа ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

Устройство и указания по эксплуатации

Устройство опоры представлено на рис. 1 и 2.

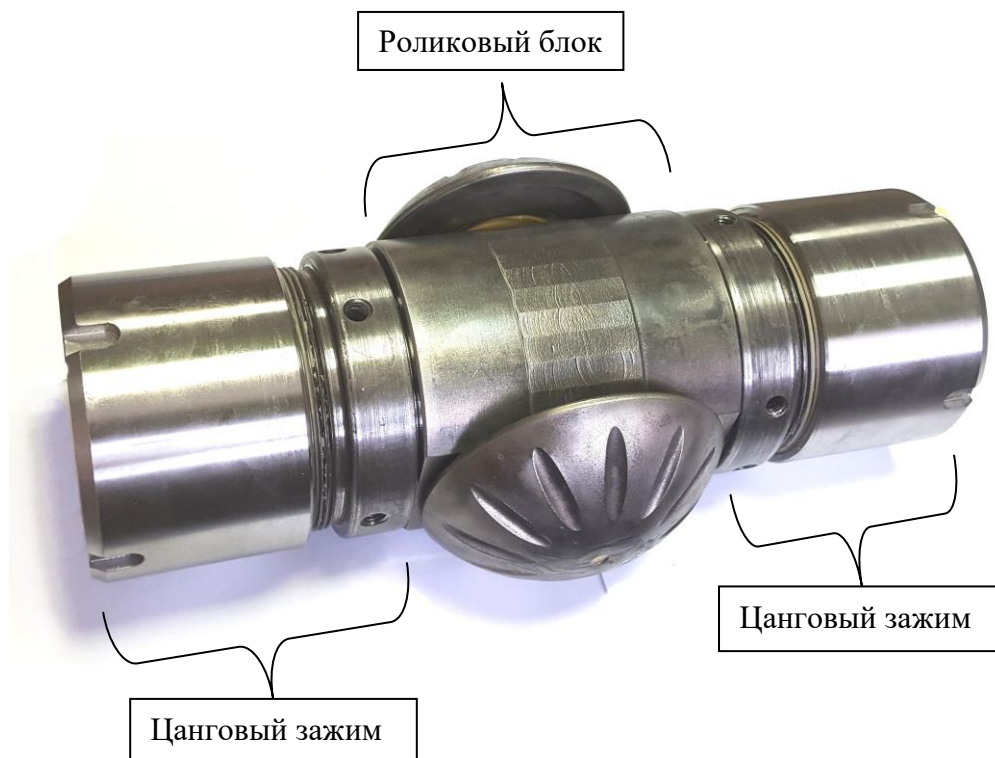


Рис. 1

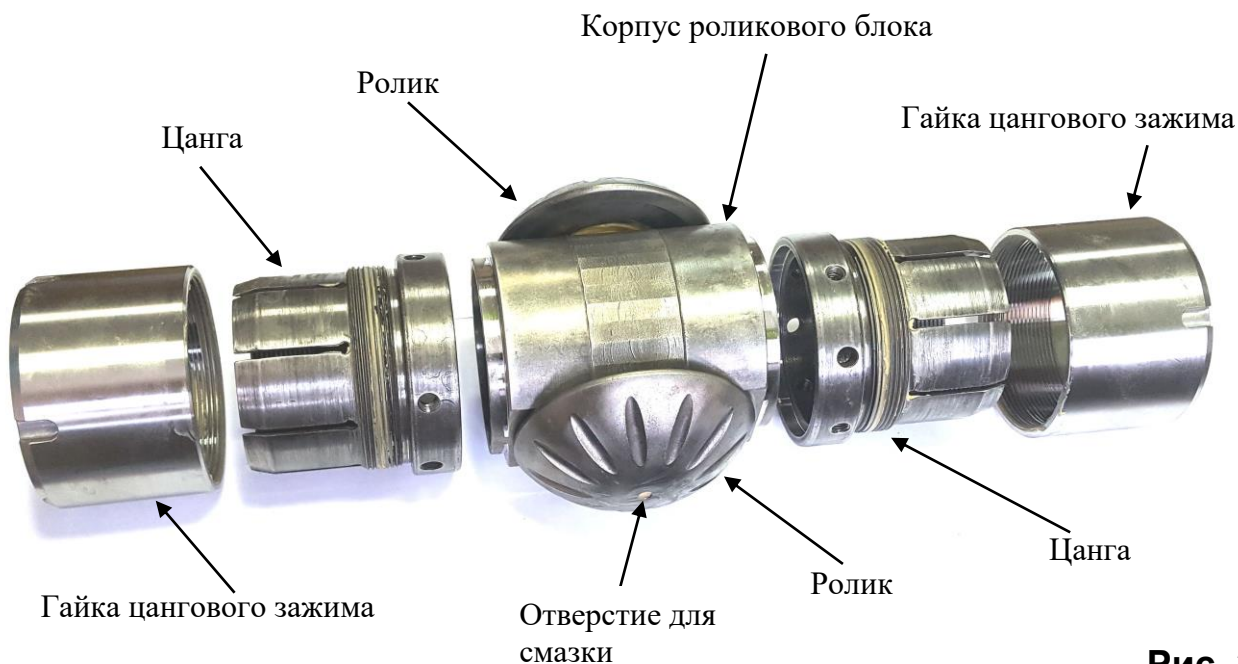


Рис. 2

Опора состоит из роликового блока и двух цанговых зажимов.

Роликовый блок включает корпус с установленными на нём двумя роликами. Ролики свободно вращаются на шариковых подшипниках. В центральной части роликов (см. рис. 2) расположено отверстие для прокачки через подшипниковый узел ролика смазки. В отверстии нарезана резьба М6 для ввинчивания тавотницы.

Цанговые зажимы состоят из цанги и гайки. При накручивании гайки на цангу последняя плотно обжимает корпус каротажного прибора. Для дополнительной фиксации цангового зажима на корпусе каротажного прибора в цанге выполнены 4 отверстия с резьбой М8 под стопорные винты (под шестигранный ключ).

Монтаж опоры на корпус каротажного прибора производить в следующем порядке.

На корпус каротажного прибора в заданном месте одевается первый цанговый зажим. Производится крепление зажима гайкой и дополнительными четырьмя стопорными винтами. Затем на корпус прибора одевается роликовый блок. Далее устанавливается второй цанговый зажим. Корпус роликового блока своими пазами должен входить в ответные пазы цанговых зажимов с зазором порядка 1 мм и

свободно вращаться. Предварительно посадочные места должны быть смазаны смазкой типа Литол.

Перед работой и после её окончания прокачать смазкой установленную на корпусе скважинного прибора опору через отверстия в роликах (рис. 2) до выдавливания смазки через щели наружу.

Свидетельство о приёме

Корпусная роликовая опора CRS-60-155 SARMAT®

вариант исполнения _____

заводской № _____

соответствует действующей технической документации, и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П.

ОТК _____

Гарантии изготовителя

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия настоящей технической документации при соблюдении указанных в ней условий эксплуатации, транспортирования и хранения.
- Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, гарантийный срок хранения 12 месяцев с момента поставки заказчику.
- Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить незначительные изменения в конструкцию без отражения в эксплуатационной документации.
- Внесение изменений в конструкцию изделия без согласования с предприятием-изготовителем не допускается, в противном

случае действие гарантии прекращается и ответственности за дальнейшую эксплуатацию изменённого изделия предприятие-изготовитель не несёт.

- С пожеланиями, отзывами и другим вопросам, связанными с эксплуатацией изделия, обращаться на предприятие-изготовитель по адресу:

РОССИЯ, 410064, г. Саратов, а/я № 4343

ООО «ПГФС»

Тел/Факс: (845-2) 75-62-95

Е-mail: office@pgfs.ru

Интернет: www.pgfs.ru www.pgfs.ru.com

