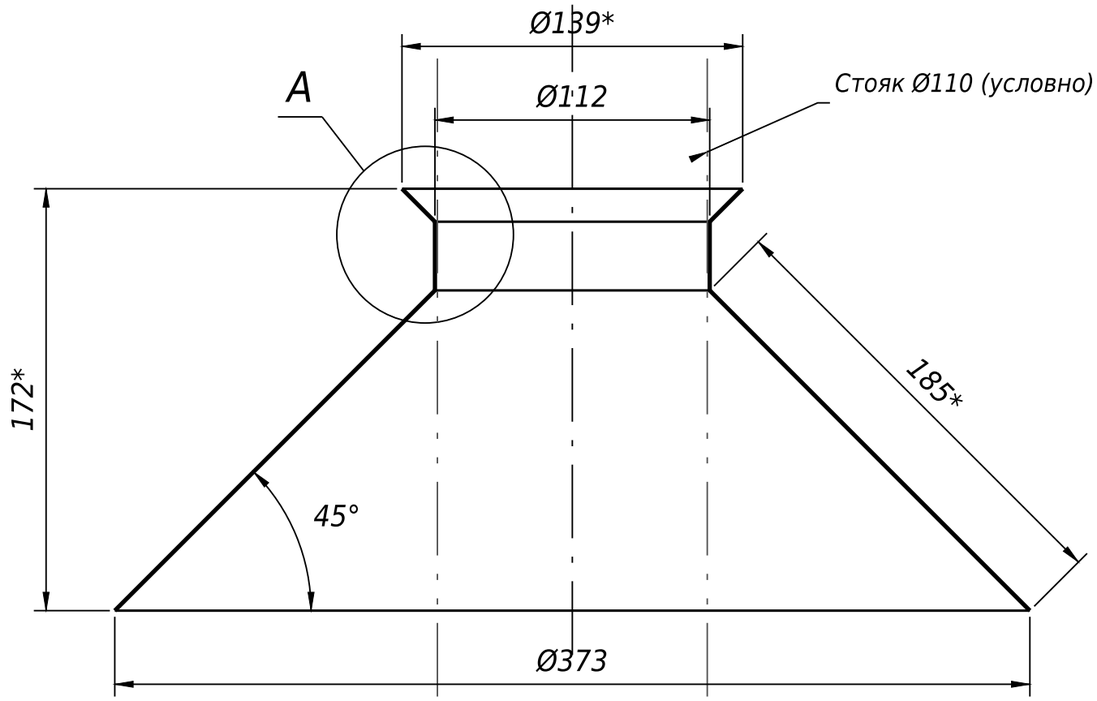
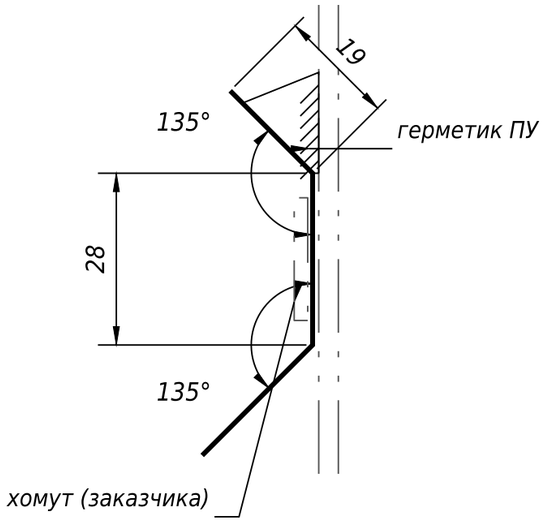
ТПК-ПМ.0158.000

Ред. 2 — разъёмная, нахлёст 30, горловина Ø112 под обжимной хомут

Вид спереди, совмещённый с разрезом (М1:2,5)

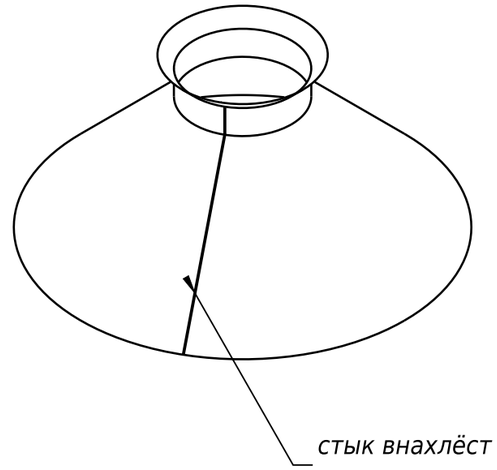


A (1:1)

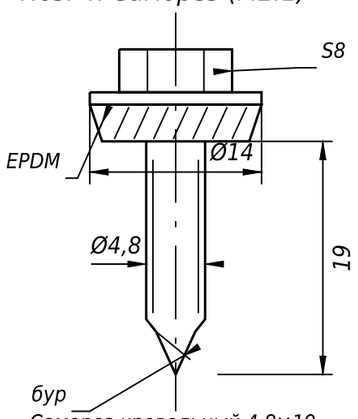


Изометрия (М1:5)

Материал: сталь оцинкованная, 0,7 мм

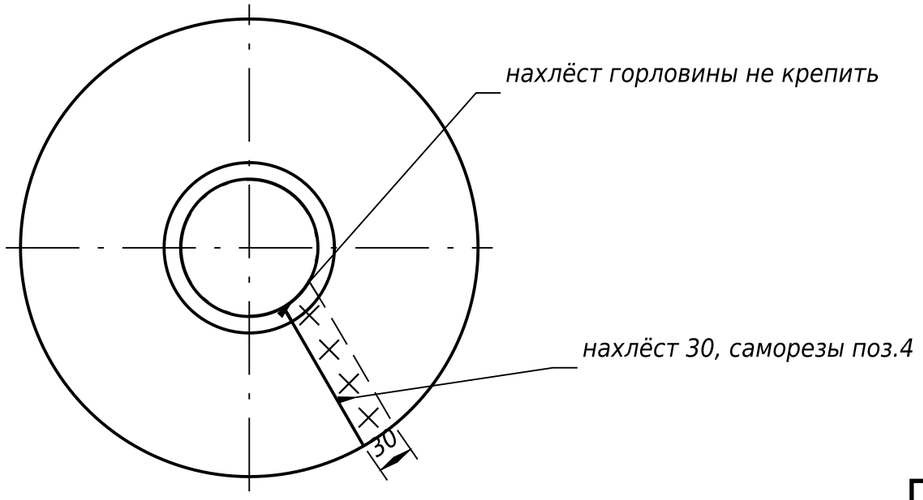


Поз. 4. Саморез (М2:1)



Саморез кровельный 4,8×19, шестигр. головка S8, шайба Ø14 с EPDM, оцинк., бур — 4 шт.

Вид сверху (М1:5)



Технические требования

1. Материал: сталь оцинкованная, толщина 0,7 мм.
2. * Размеры для справок.
3. Углы гиба: конус–горловина 135°, горловина–отбортовка 135° (отбортовка наружу 45°, 19 мм при мин. 15 мм).
4. Юбка разъёмная: продольный разрез по образующей, нахлёст 30 мм по всей высоте. Стыки конуса и горловины — по одной линии.
5. Монтаж: надеть на стояк сбоку, обжать горловину хомутом (лента до 22 мм), затем нахлёст конуса закрепить 4 кровельными саморезами 4,8×19 с шайбой EPDM (поз.4, в комплекте) на герметике. Нахлёст горловины не крепить. Нижний саморез — 25 мм от кромки, при установке не повредить кровлю под юбкой.
6. На ПВХ-стояк под горловину рекомендуется лента EPDM 1–2 мм.
7. Глубина воронки под герметик 13 мм; если по узлу нужно 20 мм — отбортовку увеличить до 28 мм (согласовать).
8. Неуказанные отклонения ±2 мм, ±2°. Острые кромки притупить.
9. Хомут и герметик — заказчика, в поставку не входят.

Перечень деталей

Поз.	Наименование	Материал / размер заготовки	Кол.	Масса, кг	Примечание
1	Конус (сектор)	Сталь оцинк. 0,7; R264, 254,6°	1	0,84	+ нахлёст 30, л.2
2	Горловина с отбортовками	Сталь оцинк. 0,7; полоса 382×57	1	0,13	развёртка л.2
3	Заклёпка вытяжная 3,2×8	Сталь оцинкованная	8	—	в цехе: поз.1+поз.2
4	Саморез кровельный 4,8×19	Сталь оцинк., шайба EPDM Ø14	4	0,004	в комплекте
	Итого масса изделия			**0,99**	

2		разъёмная			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Инженер ТПК			
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

ТПК-ПМ.0158.000

Юбка фанового стояка Ø110 разъёмная

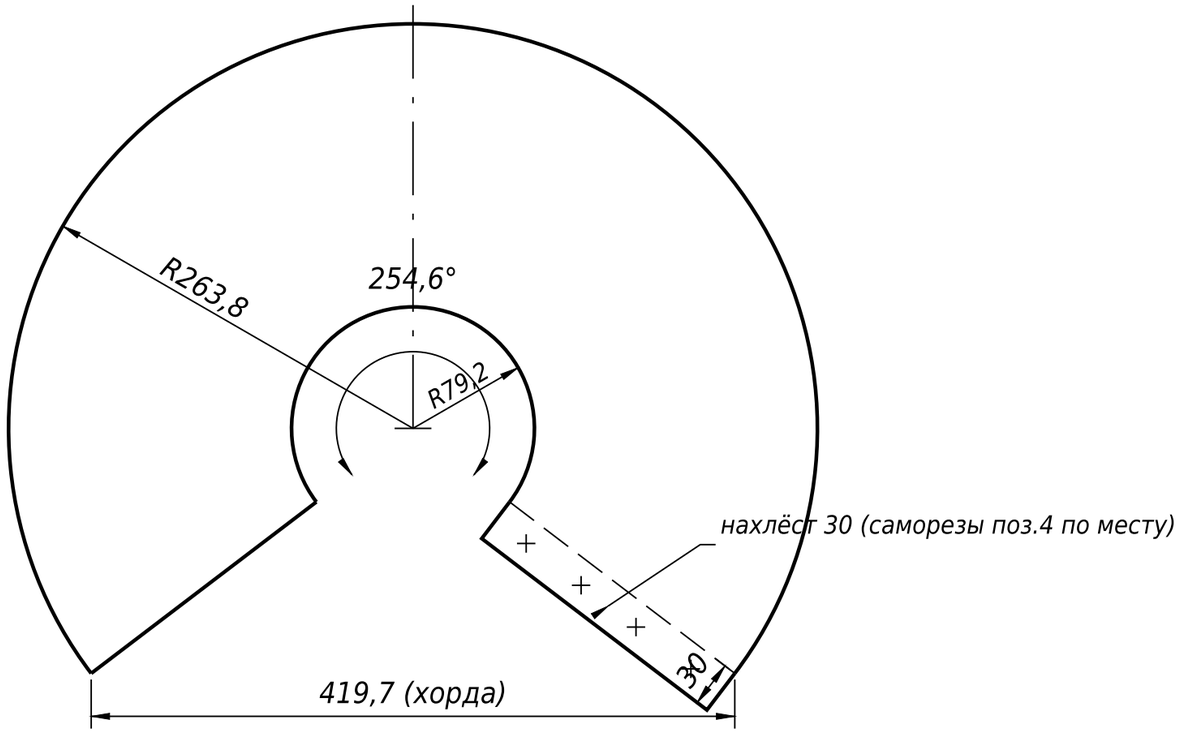
Лит.	Масса	Масштаб
Э	0,99	1:2,5
Лист 1		Листов 2

Сталь оцинкованная

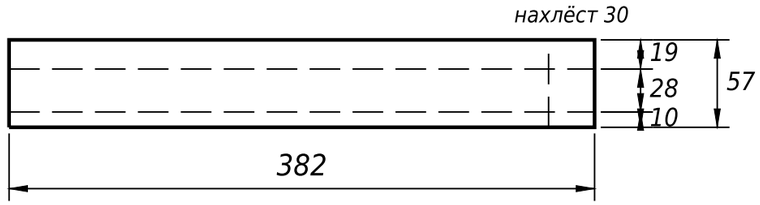
ТПК-Прометалл
tpk-prometall.ru

Поз. 1. Конус — развёртка (М1:4)

Заготовка ≈538×464 мм

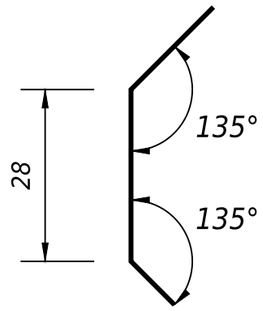


Поз. 2. Горловина — развёртка (М1:4)



Пунктир — линии гиба: нижняя 10 мм — отбортовка наружу 45° (на конус), верхняя 19 мм — отбортовка наружу 45°. Полоса не замыкается.

Сечение поз.2 после гибки (М1:1)



Технические требования к изготовлению

1. Поз.1 — вырезка сектора с припуском 30 мм на нахлёст, вальцовка в конус. Шов НЕ замыкать: юбка поставляется разъёмной.
2. Поз.2 — полоса, вальцовка в кольцо Ø112 (внутр.) с нахлёстом 30, отбортовка кромок наружу 45° на зиговочной машине. Шов не замыкать.
3. Поз.2 установить на поз.1 сверху, отбортовку 10 мм уложить на конус, стык поз.2 совместить со стыком поз.1, закрепить 8 заклёпками 3,2×8 на герметике. Крайние заклёпки — не ближе 40 мм от стыка.
4. В комплект положить 4 самореза кровельных 4,8×19 с шайбой EPDM (поз.4).
5. Растяжение кромки при отбортовке 19 мм ≈24%. При трещинах цинка допускается отбортовка 15 мм (мин.) — согласовать.
6. Масса: поз.1 0,84 кг, поз.2 0,13 кг; расход металла с отходом ≈1,6 кг на изделие.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	**ТПК-ПМ.0158.000**			
Разраб.		Инженер ТПК			Юбка фанового стояка Ø110 разъёмная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Э	0,99	1:4
Т.контр.						Лист 2	Листов 2	
Н.контр.					Сталь оцинкованная	**ТПК-Прометалл** tpk-prometall.ru		
Утв.								