

**АО "Ирбитский
механический завод "НИЦА"**



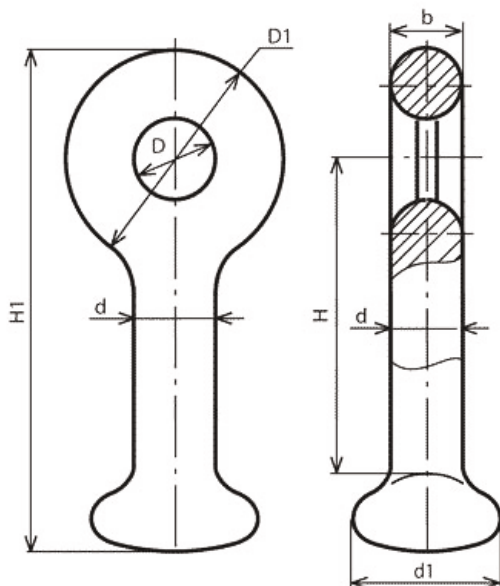
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ
линейная арматура

СЕРЬГИ ТИПА СР,СРС

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для комплектации изолирующих подвесок проводов и молниезащитных тросов воздушных линий электропередач; для непосредственного соединения с шапками подвесных изоляторов резе с головками ушек.

Изготавливаются по
ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	b	D	D1	d	H	H1	масса, кг	Металл	Разрушающая нагрузка кН, не менее	Покрывтие
1	СР -7-16	16	42	17	17	65	99,4	0,260	ст.40Х	70	ТДЦ
2	СРС -7-16	17	57	23	17	76,5	107	0,320	ст.35	70	ТДЦ
3	СР -12-16	22	45	23	17	65	101	0,410	ст.35	120	ТДЦ
4	СР -16-20	25	50	26	21	80	115	0,550	ст.35	160	ТДЦ
5	СР -21-20	28	55	29	21	80	127	0,650	ст.35	210	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

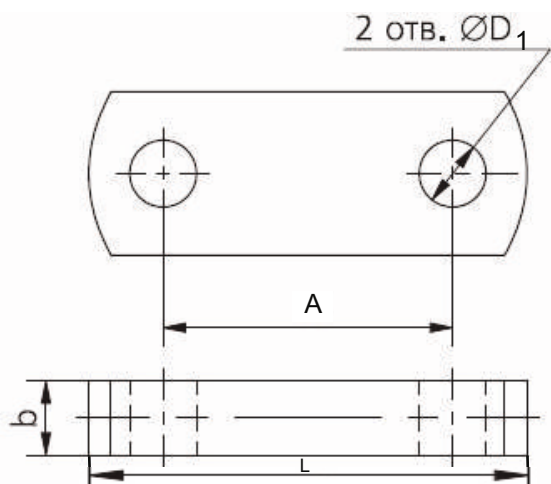
1. серый цвет (не блестит).

ЗВЕНЬЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ТИПА ПР

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для удлинения изолирующих подвесов

Изготавливаются по
ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	A	b	D	D1	H	H1	L	масса, кг	Металл	Разрушающая нагрузка кН, не менее	Покрывание
1	ПР-7-6	70	16	42	17	40	35	112	0,440	ст.35	70	ТДЦ
2	ПР-12-6	85	22	51	23	50	44	136	0,940	ст.35	120	ТДЦ
3	ПР-16-6	100	25	51	26	55		156	1,360	ст.35	160	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

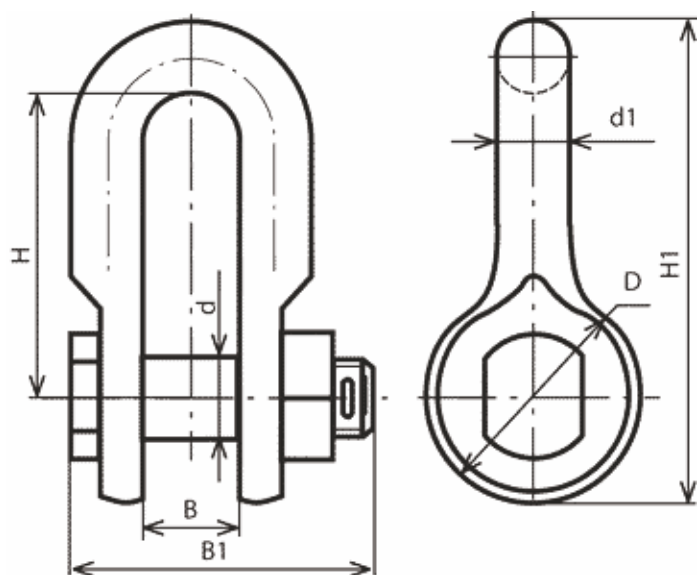
1. серый цвет (не блестит).

СКОБЫ ТИПА СК

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для образования шарнирного цепного соединения. Скобы типа СК позволяют осуществить переход со скобы одного вида нагрузок на скобы соседнего (большого или меньшего) ряда нагрузок через цепное соединение.

Изготавливаются по
ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	B	B1	D	d	d1	H	H1	масса, кг	Металл	Разрушая нагрузка кН, не менее	Покрытие
1	СК-7-1А	66	17	42	16	14	50	85	0,380	ст.35	70	ТДЦ
2	СК-12-1А	93	23	52	22	18	65	109	0,920	ст.35	120	ТДЦ
3	СК-16-1А	103	26	52	25	20	70	116	1,220	ст.35	160	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

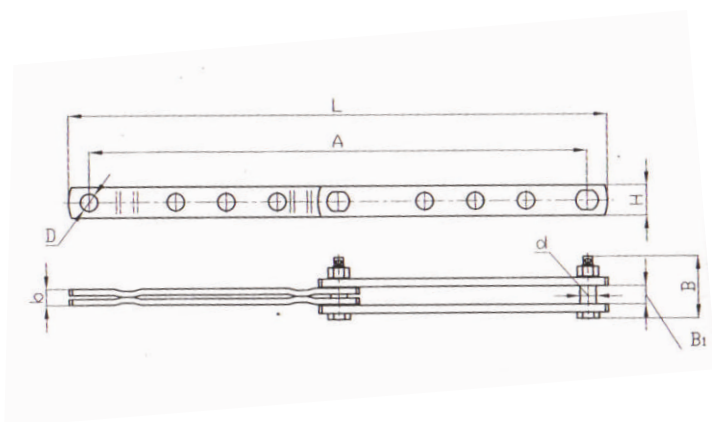
ЗВЕНЬЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ТИП ПРР

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для крепления ступенчатой регулировки длины изолирующей подвеске.

Изготавливаются по

ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	Регулируемая длина, А		В	В1	b	D	d	L	H	мас са, кг	Металл	Разруш ая нагрузк а кН, не менее	Покрыт ие
		max	min											
1	ПРР-7-1	490	305	56	17	16	17	16	534	40	1,770	ст.3	70	ТДЦ
2	ПРР-12-1	545	350	79	23	22	23	22	609	50	3,730	ст.3	120	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

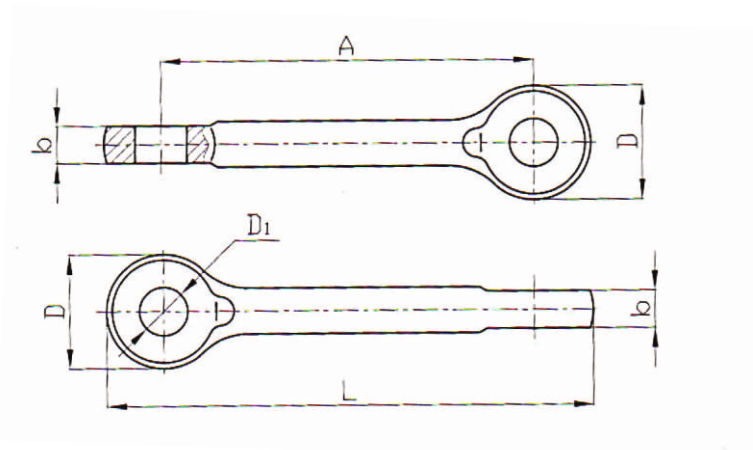
Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

ЗВЕНЬЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ТИП ПРВ

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для изменения оси шарнирности элементов изолирующей подвески. Изготавливаются по ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	A	b	D	D1	L	масса, кг	Металл	Разрушая нагрузка кН, не менее	Покрытие
1	ПРВ-7-1	130	16	40	17	170	0,430	ст.35	70	ТДЦ
2	ПРВ-12-1	140	22	48	23	188	0,740	ст.35	120	ТДЦ
3	ПРВ-16-1	150	25	52	26	202	0,910	ст.35	160	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

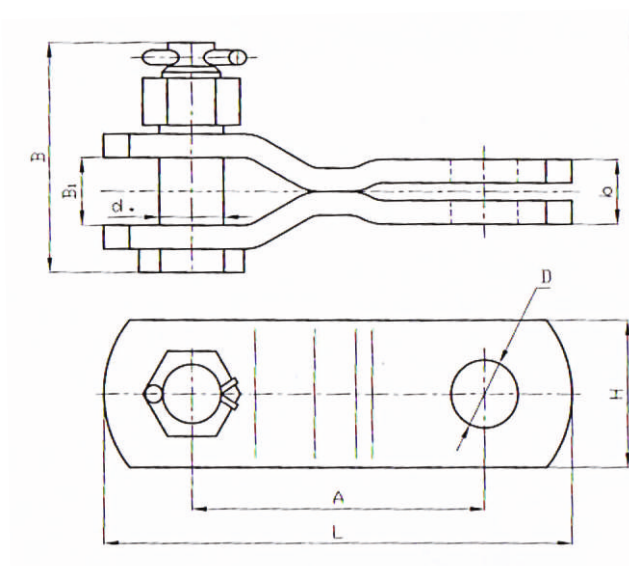
ЗВЕНЬЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ТИПА ПРТ

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для удлинения изолирующих подвесок

Изготавливаются по

ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	B1	b	d	D	A	L	H	B	масса, кг	Металл	Разруш ая нагрузк а кН, не менее	Покрыт ие
1	ПРТ-7-1	17	16	16	17	70	114	40	56	0,426	ст.3	70	ТДЦ
2	ПРТ-12-1	23	22	22	23	100	164	50	79	1,130	ст.3	120	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

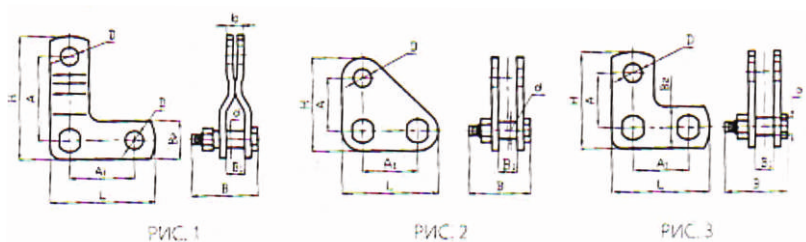
ЗВЕНЬЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ТИП ПТМ

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для крепления ступенчатой регулировки длины изолирующей подвески.

Изготавливаются по

ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	A	A1	B2	B1	B	b	D	d	L	H	масса, кг	Металл	Разруш ая нагрузк а кН, не менее	Покрывтие
1	ПТМ-7-2	80	60	42	17	56	16	17	16	104	124	0,660	ст.3	70	ТДЦ
2	ПТМ-7-3	50	50		17	56		17	16	88	88	0,700	ст.3	70	ТДЦ
3	ПТМ-7-3а	100	80	42	17	56		17	16	94	94	0,640	ст.3	70	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

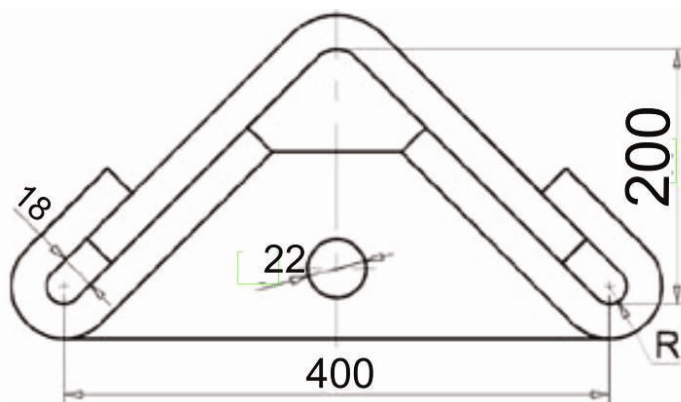
1. серый цвет (не блестит).

КОРОМЫСЛА УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТИПА 2КУ

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для комплектования двухцепных изолирующих подвесок и крепления двух проводов фазы к подвеске. Обеспечивает соединение цепного типа.

Изготавливается по
ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	D	D1	d	R	R1	H	H1	H2	L	L1	масса, кг	Металл	Разруш ая нагрузк а кН, не менее	Покрыт ие
1	2КУ-12-1 обл.	20	14	23	15	10,5	190	224	93	400	449	3,100	ст.3	70	Горячий цинк

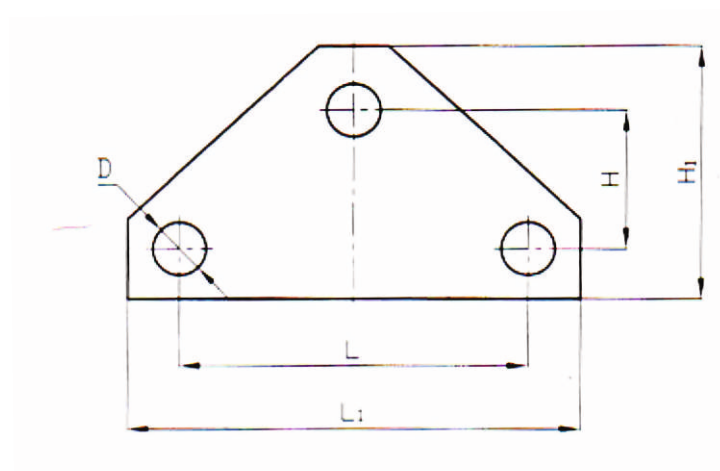
КОРОМЫСЛА ТИП К2

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для крепления двух проводов фазы к изолирующей подвеске.

Изготавливаются по

ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	D	H	H1	L	L1	масса, кг	Металл	Покрытие
1	K2-7-1С	17	70	110	120	160	1,500	ст.3	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

АНКЕРНЫЙ КРОНШТЕЙН СА-16

НАЗНАЧЕНИЕ

Анкерный кронштейн СА 16 применяют при креплении анкерных зажимов для ответвления СИП от магистрали к вводам.



№	Наименование	масса, г	Металл	Разрушающая нагрузка Н, не менее	Покрытие
1	СА-16	12,000	ст.3	400	ТДЦ

ТДЦ - термодиффузионное цинкование

Преимущества термодиффузионного цинкования над горячим цинком:

1. большая прочность покрытия. Обладает хорошим сопротивлением абразивному износу;
2. точное повторение профиля изделия;
3. температура насыщения невелика. Это приводит к тому, что покрытие может быть нанесено на предварительно термообработанные детали;
4. детали требуют минимальных затрат на подготовку поверхности к покрытию (для подготовки поверхности изделия используется дробомет).

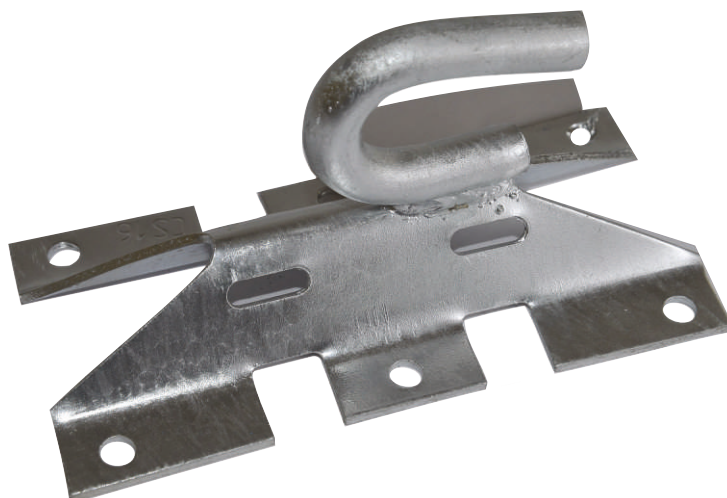
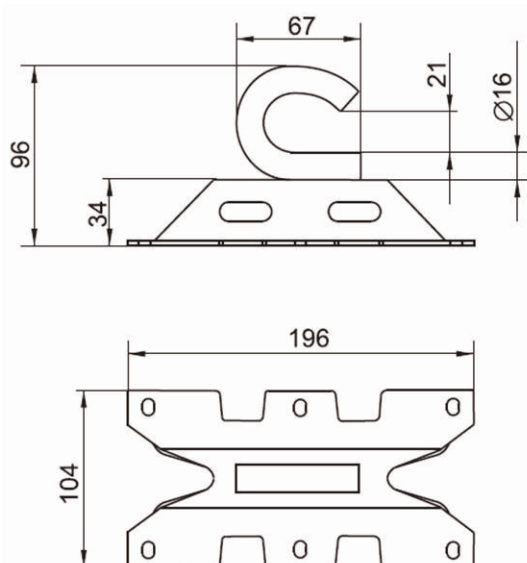
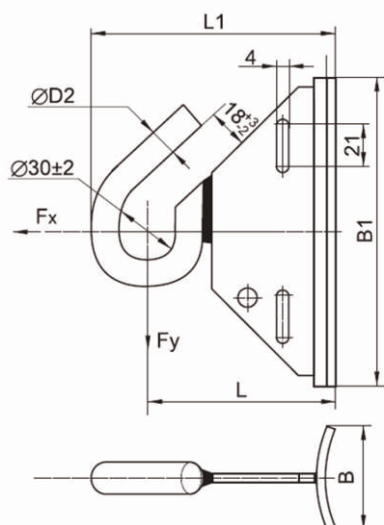
Недостаток:

1. серый цвет (не блестит).

КРЮК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ CS-16, CF-16

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для поддержки анкерных или поддерживающих зажимов на столбах линий электропередач, изготовленных из металла, дерева или бетона.

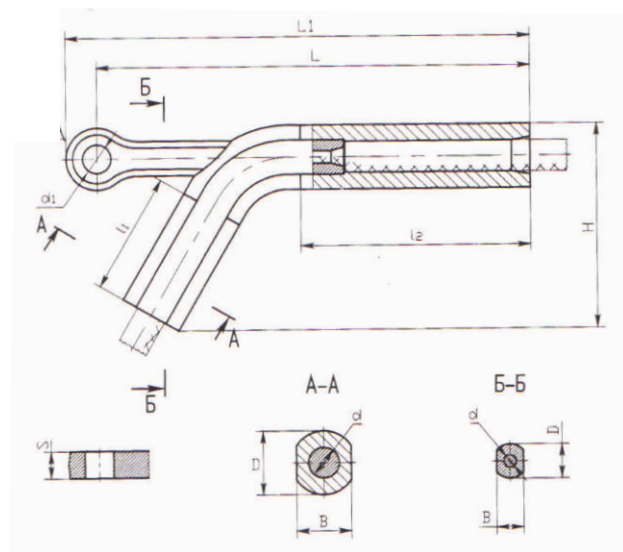


№	Наименование	L	L1	B	B1	ØD2	Fx, кН	Fy, кН	масса, кг	Металл	Покрытие
1	CF-16	86	122	50±2	150±2	16±1	12,8	12,5	0,580	ст.3	Горячий цинк
2	CS-16		96	104	196	16±1	17,4	13,3	0,600	ст.3	Горячий цинк

ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА НАС

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для монтажа сталеалюминевых проводов сечением 185 мм² и выше ГОСТ 839-80. Опрессовываются круглыми матрицами. Изготавливаются по ТУ 3449-001-52819896-2010



№	Наименование	Марка провода по ГОСТ 839-80	Детали зажима	Матрица опрессовки	d	D	B	d1	S	l1	l2	L	H	L1	масса, кг	Разруш ая нагрузка кН, не менее	Покрытие
1	НАС 240-1	АС 185/24 АС 185/29 АС 205/27	корпус анкер	A-44 C-22	25 9	52 28	44 22	23	22	100	185	350	167	375	2,180	84,43	ТДЦ
		АС 240/32	корпус анкер	A-44 C-23	25 9	52 28	44 22	23	22	100	185	350	167	375			
2	НАС 330-1	АС 240/56	корпус анкер	A-46 C-23	28 10	54 28	44 22	23	22	110	195	360	178	385	2,230	116,76	ТДЦ
		АС 300/39	корпус анкер	A-46 C-22	28 10	54 28	44 22	23	22	110	195						
		АС 300/48 АС 300/43	корпус анкер	A-46 C-23	28 10	54 28	44 22	23	22	110	195						
3	НАС 450-1	АС 400/51 АС 400/64 АС 450/56	корпус анкер	A-50 C-27	31,5 9	58 28	50 22	26	25	120	224	415	197	443	3,180	147,79	ТДЦ
4	НАС 600-1	АС 500/64 АС 400/93 АС 550/71 АС 600/72	корпус анкер	A-66 C-33	35 14,5	65 40	56 32	29	28	140	285	495	227	525	4,720	206,81	ТДЦ