

Мачта алюминиевая составная МА RadioТЕХНИК™.

Паспорт и инструкция по эксплуатации.

1. Введение

Настоящий паспорт, объединённый с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики алюминиевой составной мачты **RadioТЕХНИК™** (далее – мачта RadioТЕХНИК™). Кроме того, документ позволяет ознакомиться с устройством и принципом работы мачт RadioТЕХНИК™ и устанавливает правила её эксплуатации.

2. Назначение

Составные мачты типа RadioТЕХНИК™ предназначены для установки приёмо-передающих устройств (антенн, рефлекторов и т.д.), применяемых в различных областях:

- эфирное и спутниковое телевидение;
- любительская теле- и радиосвязь;
- сотовая связь;
- системы удаленного радиодоступа и последней мили;
- профессиональная теле -, радиосвязь и пэйджинг;
- радиорелейные системы;
- системы телеметрии и телеуправления;
- электрознергетика.

3. Основные технические данные и характеристики.

Модель	Высота *1, м	Длина трансп., м	Вес	Диаметр трубы	Количество хомутов оттяжек	Кол-во секций	Мах. несущая способность
МА -1,5	1,5	1,2	1,25	50	1	1	15
МА-2	2	2.15	1,7	50	1	1	15
МА-3	3	2.15	2,55	50	1	2	12
МА-4	4	2.15	3,5	50	1	2	12
МА-4,5	4,5	2.15	3,8	50	1	3	12
МА-6	6	2.15	4,55	50	1	3	12
МА-7,5	7,5	2.15	6,3	50	2	4	10
МА-8	8	2.15	6,7	50	2	4	10
МА-9	9	2.15	7,6	50	2	5	10
МА-10	10	2.15	8,5	50	2	5	10
МА-10,5	10,5	2.15	8,8	50	2/3	6	8
МА-11	11	2.15	9,2	50	3	6	8

Таблица 1.

*1- трубостойки соединяются несущей втулкой, удлиняющей мачту на подпятнике на 150мм.

4. Подготовка, установка и порядок работы.

При выполнении работ требуется неукоснительно соблюдать все пункты указаний по технике безопасности. Установка мачты начните с выбора места установки, которое должно удовлетворять указаниям по технике безопасности. Место для установки должно быть ровным, твёрдым и прочным, способным выдержать нагрузку создаваемую мачтой и всем навесным оборудованием, установленным на неё, включая усилия от тросовых оттяжек.

В случае необходимости следует предварительно подготовить фундамент.

Таким же образом подготовьте точки, куда будут крепиться оттяжки.

Места для крепления оттяжек следует выбирать таким образом, чтобы их ветви проходили через горизонтальную окружность, центром которой является вертикальная ось мачты. Угол между ветвями оттяжек должен быть 120° в горизонтальной плоскости (см.рис.1)

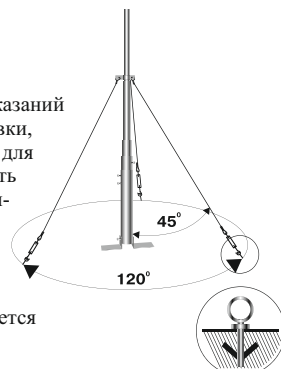


Рисунок 1.

Освободите мачту от упаковки. Приготовьте необходимые инструменты и приспособления (дрель, гаечные ключи, молоток и т.д. и т.п.), смонтируйте секции мачты между собой, используя комплект метизов и соединительные муфты (Рис.3б). Соедините болтом необходимой длины, пружинной шайбой и гайкой нижнее колено мачты с уголками подпятника (используя соответствующие отверстия в них) (Рис.3а). Приведите мачту в положение, из которого будет осуществляться подъём в рабочее состояние, убедитесь в устойчивости.

Используя болты, анкера, дюбеля и т.п. надёжно прикрепите к основанию (месту установки) (Рис.3а).

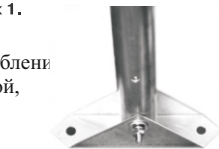


Рисунок 3а.



Рисунок 3б.

Установите элементы крепежа для монтажа оттяжек в предварительно выбранные точки (Рис. 1) и (Рис. 4).

Закрепите в необходимых местах мачты хомуты под оттяжки (Рис.5б).

Прикрепите к хомутам тросы требуемой длины через коуши и застопорите его зажимами (Рис.6).



Рисунок 4.

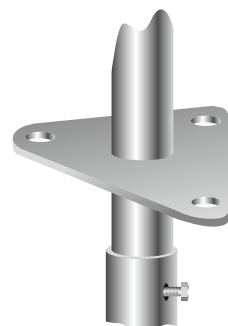


Рисунок 5б.

С других сторон тросов прикрепите через коуши талрепы, шпильки которых должны быть вывинчены до максимальной длины и застопорите троса зажимами (Рис.7).

Целиком соберите все колена мачты, используя необходимый крепеж.



Рисунок 6.

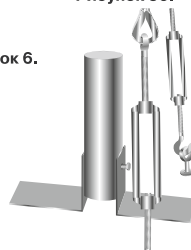


Рисунок 7.

Закрепите на крайнем верхнем колене навесное оборудование. При установке навесного оборудования следует руководствоваться принципом: чем больше ветровое сопротивление и масса оборудования – тем ниже его точка крепления на мачте. Покройте все резьбовые соединения консистентной смазкой. Зацепите крюки талрепов двух прилежащих ветвей всех ярусов оттяжек за соответствующие им элементы крепежа (Рис.10а).

Используя противовежащие

ветви всех ярусов оттяжек, поднимите мачту в вертикальное положение и зацепите крюки талрепов за свободные элементы крепежа (Рис.10а).

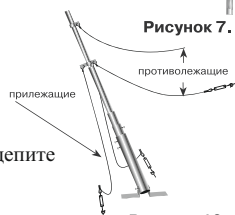


Рисунок 10а.

Используя талрепы, произведите предварительное натяжение тросов и проверьте вертикальность установки с помощью отвеса.
 В случае надобности – отрегулируйте длину ветвей оттяжек с помощью талрепов.
 Опрессуйте все концы тросов обжимными насадками. **(Рис.8).**

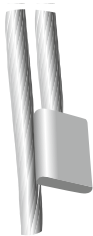


Рисунок 8.

Используя нижние стопорные болты, заземлите конструкцию **(Рис.12).**
 Покройте все резьбовые соединения и точку заземления консистентной смазкой.
 Произведите окончательное натяжение всех ветвей оттяжек.



Рисунок 12.

4. Техническое обслуживание.

При техническом обслуживании следует строго выполнять требования раздела 3 настоящего паспорта.
 Техническое обслуживание при эксплуатации включает в себя подготовку, установку, эксплуатацию и демонтаж мачты.
 Техническое обслуживание мачт RadioТЕХНИК™ следует проводить регулярно в соответствии с требованиями данного раздела.
 Перечень работ различных видов технического обслуживания и их периодичность приведена в таблице 2.

Периодичность обслуживания	Содержание работ	Технические требования
1. Не реже одного раза в три месяца.	Степень натяжения тросовых оттяжек.	При использовании стальных талрепов с резьбой: М6 – 500Н, М8 – 800Н.
2. Не реже одного раза в три месяца.	Отклонение оси мачты от вертикали.	Не более 2°.
3. Не реже одного раза в шесть месяцев.	Момент затяжки стопорных болтов.	11, R – 14,4 Нм.
4. Не реже одного раза в шесть месяцев.	Момент затяжки опорных болтов.	11, R – 14,4 Нм.
5. Не реже одного раза в шесть месяцев.	Момент затяжки болтов на хомутах для крепления	4,7 – 5,9 Нм.

Таблица 2

Техническое обслуживание должен производить квалифицированный специалист, имеющий право на производство этих работ.

5. Возможные неисправности и способы их устранения.

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 3

Наименование неисправности	Способ устранения
Ослабление резьбовых соединений	Подтянуть резьбовые соединения
Отсутствие консистентной смазки на резьбовых соединениях	Нанести консистентную смазку на резьбовые соединения
Ослабление натяжения ветвей растяжек	Используя талреп восстановить натяжение
Нарушение лакокрасочного покрытия	Зачистить, обезжирить и восстановить покрытие
Отклонение мачты от вертикали	Используя талрепы всех ярусов восстановить вертикальность

Таблица 3.

Гарантия поставщика.

Поставщик гарантирует соответствие качества и комплектность изделия прилагаемым документам.

При обнаружении нарушений, как по качеству, так и по комплектности, Поставщик устраняет замеченные недостатки в течение 10 дней с момента их обнаружения. Гарантийный срок на изделие составляет 12 месяцев с момента поставки при условии проведения регламентных работ. В течение этого срока Поставщик за свой счет устраняет возникшие недостатки, если таковые не возникли по вине Заказчика в связи с нарушением им правил монтажа и эксплуатации изделия. В противном случае устранение возникших недостатков и ремонт изделия производится Поставщиком за счет Заказчика.

ООО «РКТЦ» являясь поставщиком мачт серий МС, МТП, ТМ и РТ702 подтверждает, что наружные антикоррозийные покрытия, выполненные порошковой краской RAL 5002, 9016, при производстве мачт этих типов, наносятся в соответствии с технологическим процессом: - наружный слой : полимерная окраска согласно RAL-0,15 мм . Технологический процесс соответствует ТУ 2329-001-48974378-2000. Мачта соответствует климатическому исполнению 1У (Для эксплуатации на открытом воздухе в макроклиматическом районе с умеренным климатом) по ГОСТу 15150-69 «Исполнение для различных климатических районов».

6. Свидетельство о приёмке.

Мачта RadioТЕХНИК™ соответствует требованиям конструкторской документации и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20__ г.

Личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц предприятия, ответственных за приёмку изделия.

7. Гарантийный талон.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи, но не более 30 месяцев

С _____ 20__ г.

Продавец (поставщик) _____

Дата продажи _____ 20__ г.

Штамп продавца (поставщика)

Адрес гарантийной мастерской:

195030, г. Санкт-Петербург, ул. Химиков д.28, ООО «РКТЦ»,
тел. +7 - (812) - 319-30-47; - 319-30-37.