

# Корпусная роликовая опора CRS - 73 - 155 SARMAT®

**Паспорт**



Саратов

## Назначение

Корпусная роликовая опора CRS-73-155 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 **73 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: 100 x 145 x 300 мм
- Масса: 6,8 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.

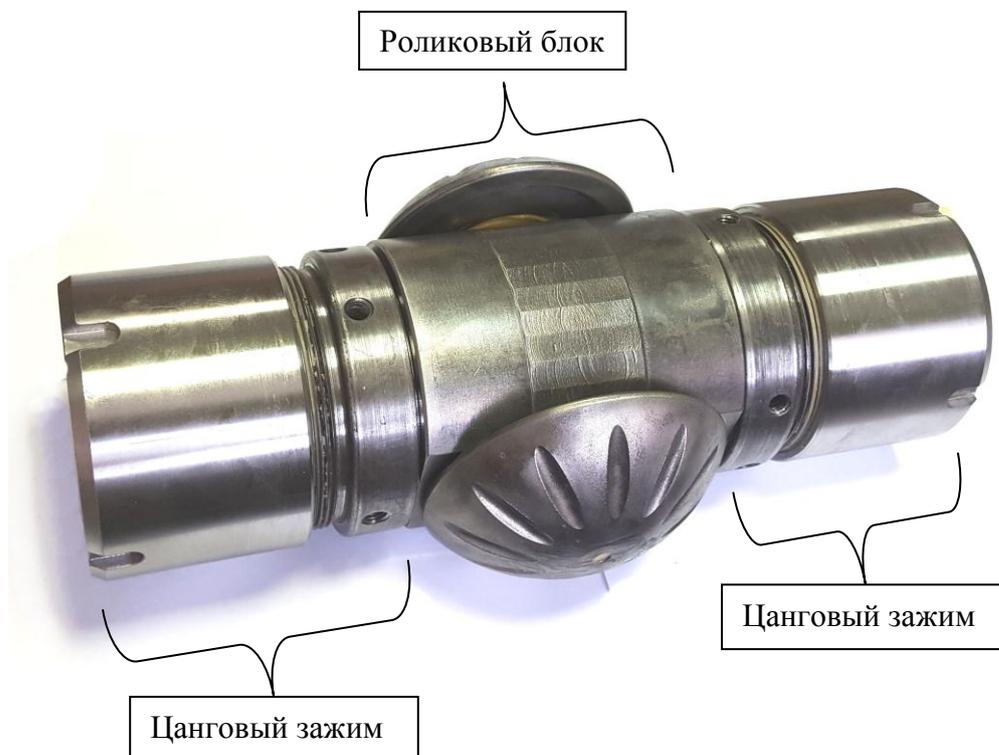


Рис. 1



**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 приёмке**

Корпусная роликовая опора CRS-73-155 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**

**E-mail: [sarpgfs@mail.ru](mailto:sarpgfs@mail.ru)**

**Интернет: [www.pgfs.ru](http://www.pgfs.ru)**

