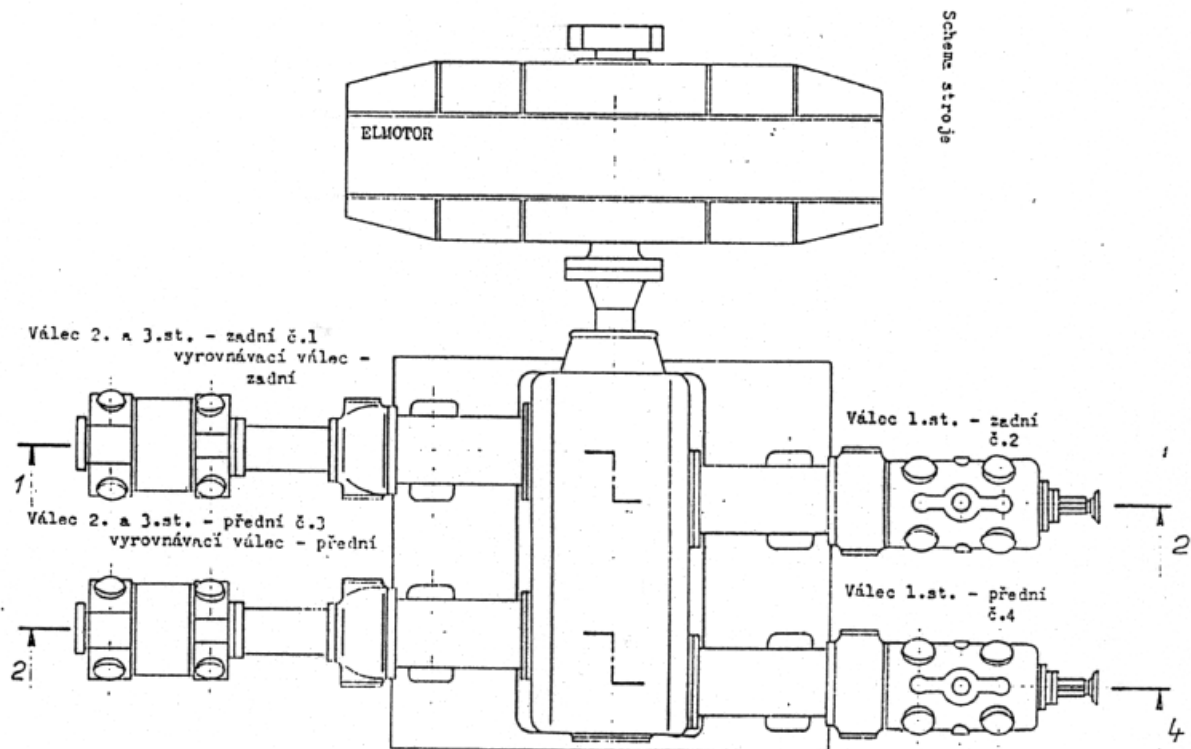


ORLEN Unipetrol RPA, s.r.o.	Montážní předpis pro přejímání kompresorů 4 TBK 300	N 11.299-1

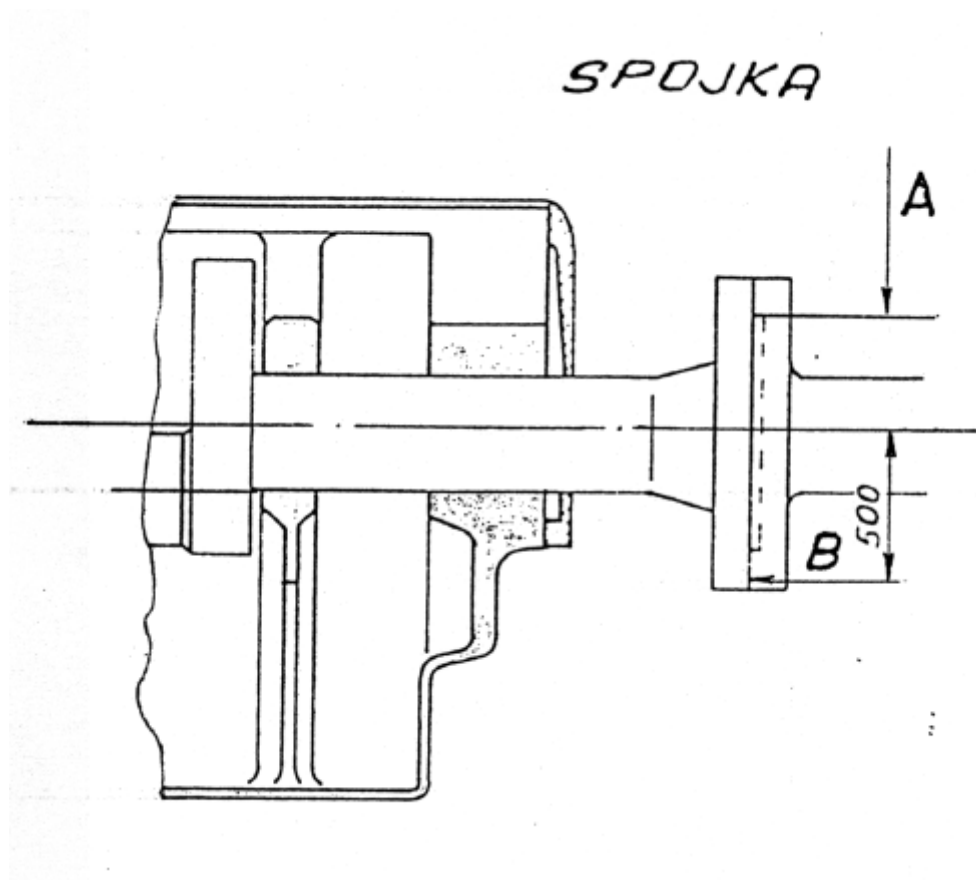
Provoz: jednotka Agro (JAGR)
Výrobna: Komprese a distribuce plynů (KaDP st. 1424)
Výrobní zařízení: pístový kompresor 4 TBK 300
Číslo karty: 75466, 75468, 75470, 75472, 75474, 75476

Tento montážní předpis navazuje na dílčí předpis o přejímání N 11.299 a doplňuje soupis předepsaných kontrol pro pístové kompresory 4 TBK 300.

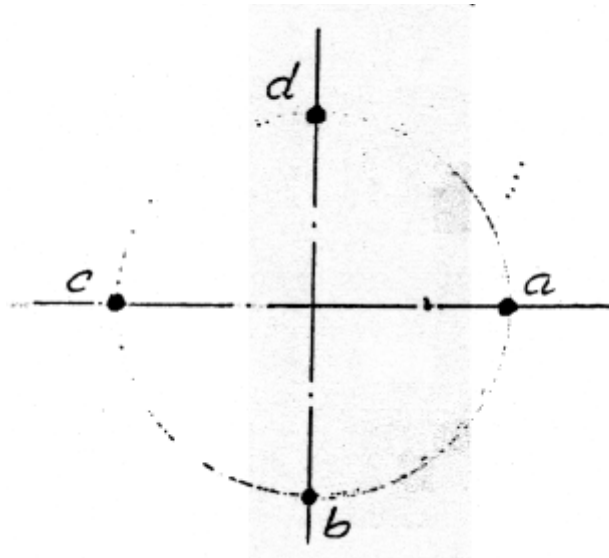
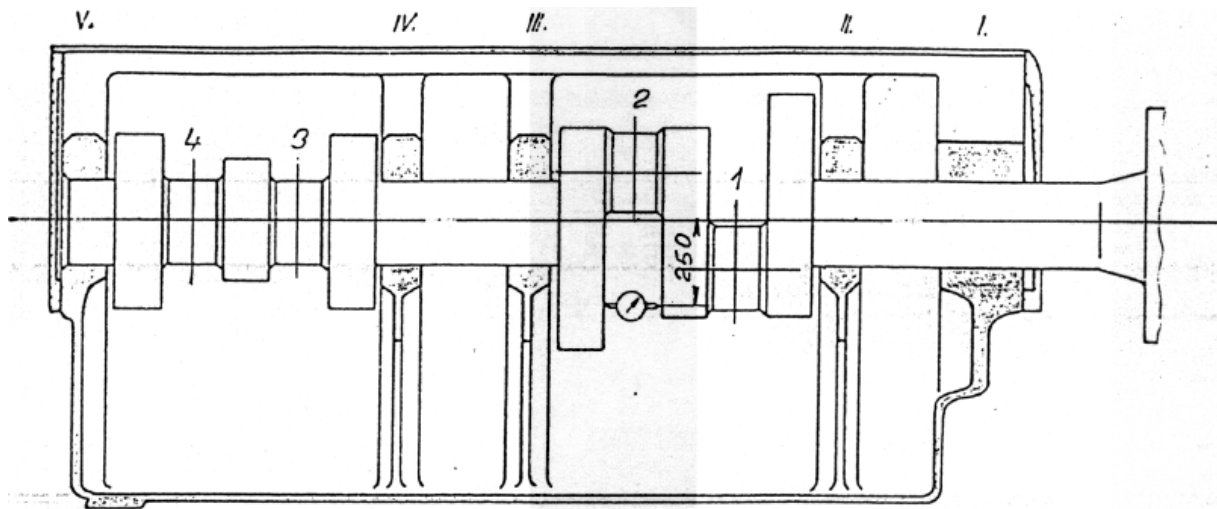
Tato norma je závazná pro všechny útvary ORLEN Unipetrol RPA, s.r.o. a pro všechny externí firmy, provádějící přejímku tohoto zařízení. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.



Nahrazuje: N 11.299-1 z listopadu 1981	Správce normy: Sekce podpory údržby	Platnost od: 1.1.1998 (Platnost ověřena k 19.4.2022)
---	---	---

1.Proměření obvodového a čelního házení spojky

Obvodové házení „A“		Čelní házení „B“	
Maximální úchylka	Naměřeno	Maximální úchylka	Naměřeno
0,03		0,04	
Měřil dne :			

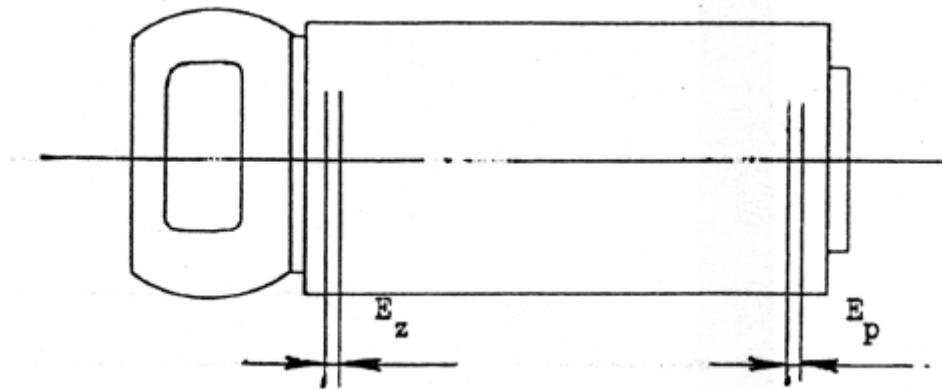
2.Proměření svírání ramen

Poloha měřeného čepu

Svírání ramen				
Dovolení max.úchylka	0,05			
Naměřeno max.	1	2	3	4
Poloha měřeného čepu				
Měřil dne :				

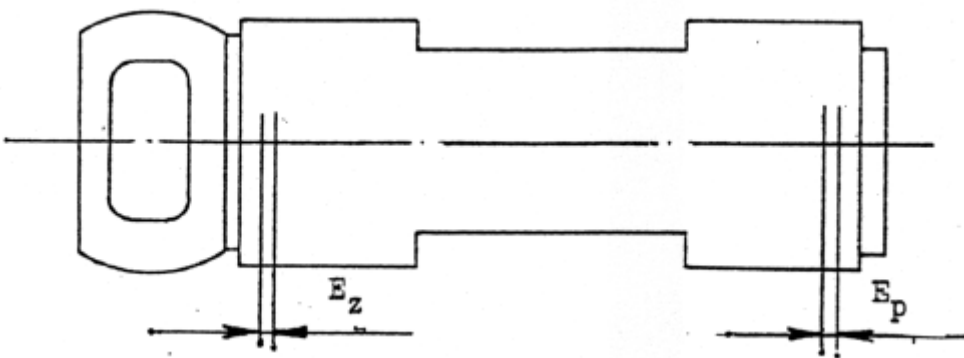
3. Proměření škodlivých prostorů všech válců

Válec I. st. číslo 2 a 4

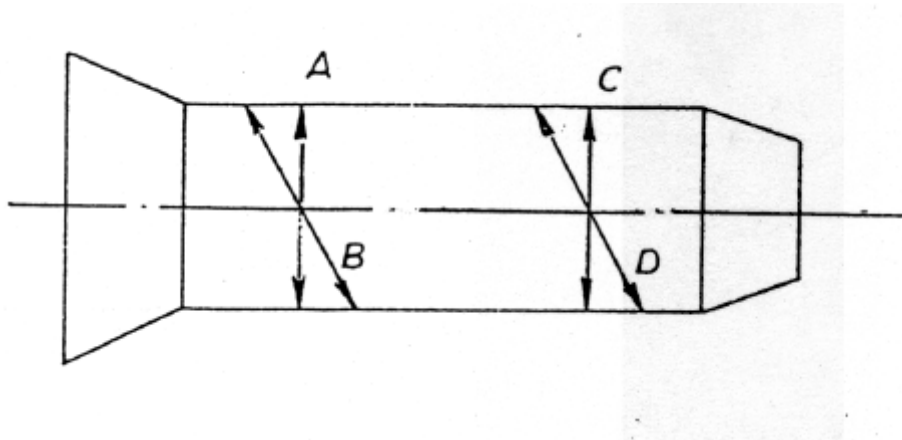


Kompresor č.	Válec I.st. č.2		Válec I.st. č.4	
	E_p	E_z	E_p	E_z
Předepsané hodnoty	$3 \pm 0,5 \text{ mm}$			
Naměřené hodnoty				
Měřil dne :				

Válec II. – III.st. číslo 1 a 3

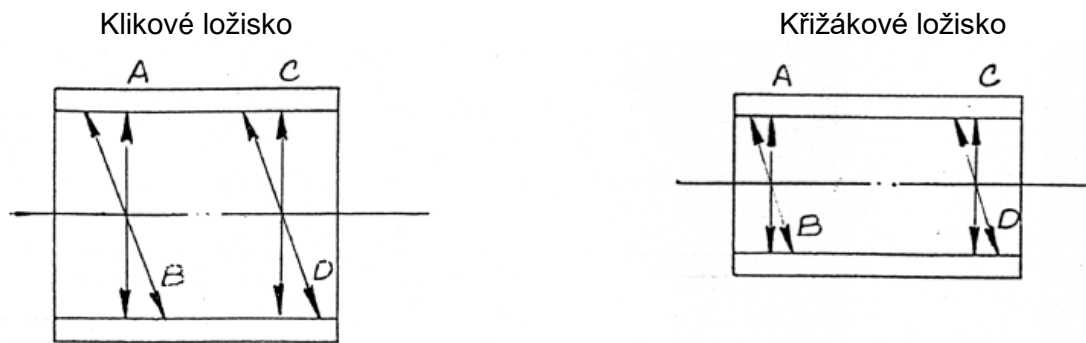


Kompresor č.	Válec II.-III.st. č.1		Válec II.-III.st. č.3	
	E_p	E_z	E_p	E_z
Předepsané hodnoty	$4 \pm 1 \text{ mm}$			
Naměřené hodnoty				
Měřil dne :				

4. Proměření křížákového čepu

Kompresor č.					
Maximální kuželovitost		0,03			
Maximální ovalita		0,03			
Válec číslo		1	2	3	4
Číslo křížákového čepu					
A	↔				
B	↕				
C	↔				
D	↕				
Měřil dne :					

5. Proměření křížákového a klikového ložiska



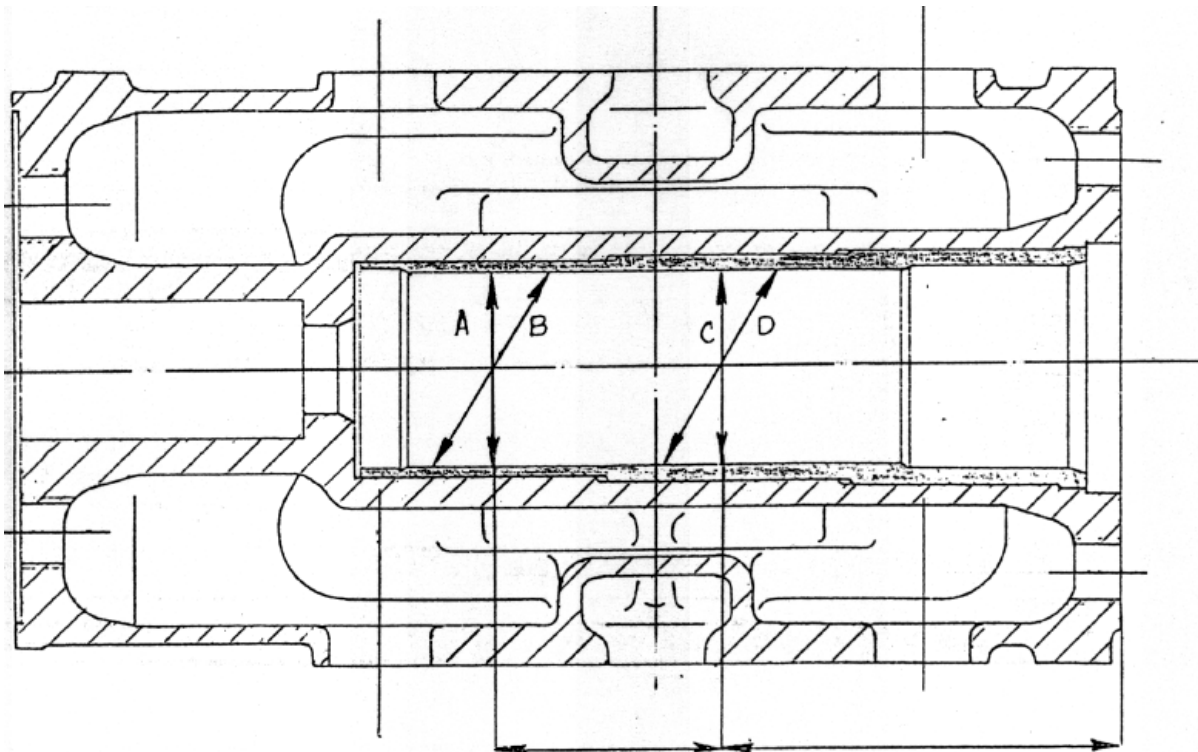
Proměření vůle klikových ložisek

Kompresor číslo :		Válec č.1	Válec č.2	Válec č.3	Válec č.4
Předepsané hodnoty nových klikových ložisek		0,22 – 0,30			
Naměřené hodnoty klikových ložisek	A	↔			
	B	↕			
	C	↔			
	D	↕			
Průměry klikových čepů					
Skutečná, naměřená vůle					
Ložiska opravit nebo vyměnit po dosažení max.vůle		0,56 mm			
Měřil dne :					

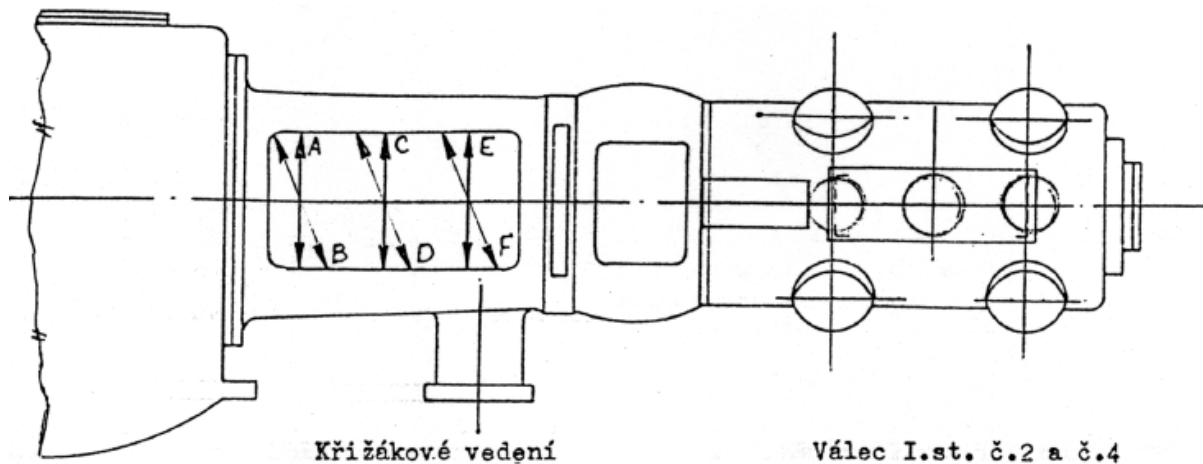
Proměření vůle křížákových ložisek

Kompresor číslo :		Válec č.1	Válec č.2	Válec č.3	Válec č.4
Předepsané hodnoty nových křížákových ložisek		0,22 – 0,28 mm			
Naměřené hodnoty	A	↔			
	B	↕			
	C	↔			
	D	↕			
Průměry křížákových čepů					
Skutečná, naměřená vůle					
Ložiska opravit nebo vyměnit po dosažení max.vůle		0,35 mm			
Měřil dne :					

Válec s pouzdem

**6. Proměření vložky válce č.2 a č.4**

Kompresor číslo :		Válec č.2	Válec č.4
Předepsané hodnoty nové vložky válce		+ 0,074 Ø 300 + 0,007	
Naměřené hodnoty vložky válce	A	↔	
	B	↕	
	C	↔	
	D	↕	
Vložku válce vyměnit při max.opotřeb.		Ø 300 + 0,5	
Měřil dne :			

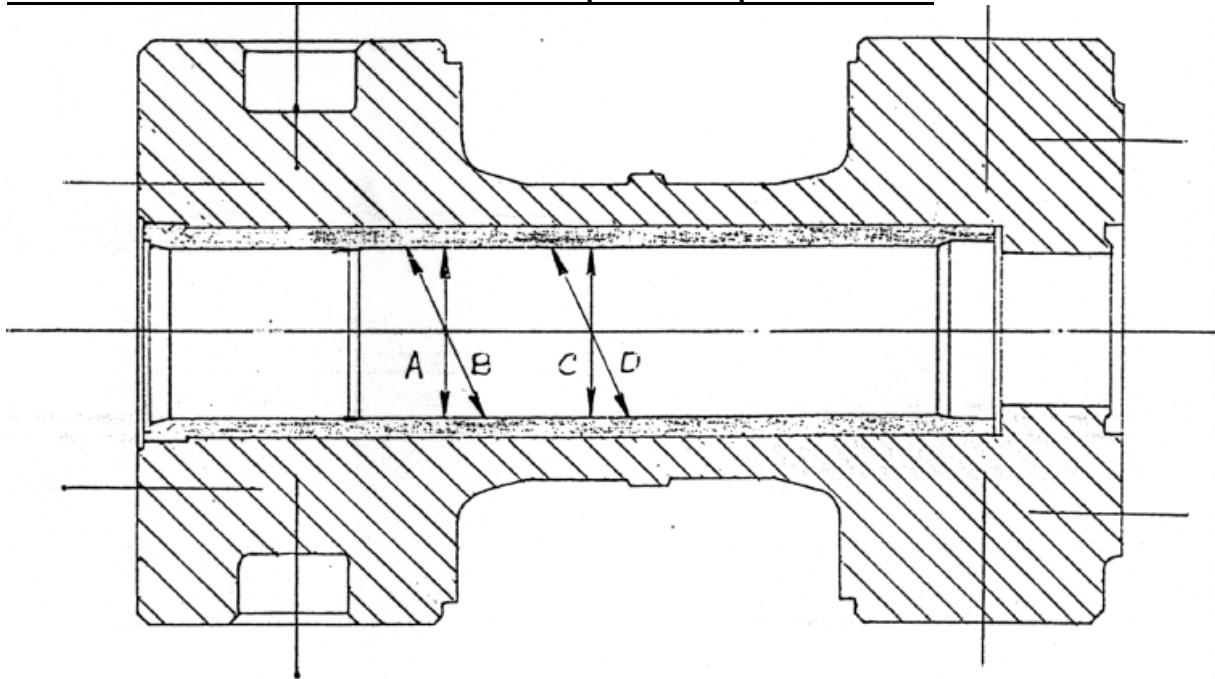


7. Proměření válců č.2 a č.4 vodováhou

Kompresor číslo :	Válec č.2	Válec č.4
Dovolená úchylka nových válců – měřeno vodováhou	0,05 / 1000	
Naměřené hodnoty		
Měřil dne :		

8. Proměření křížákového vedení a proměření vůle křížáku

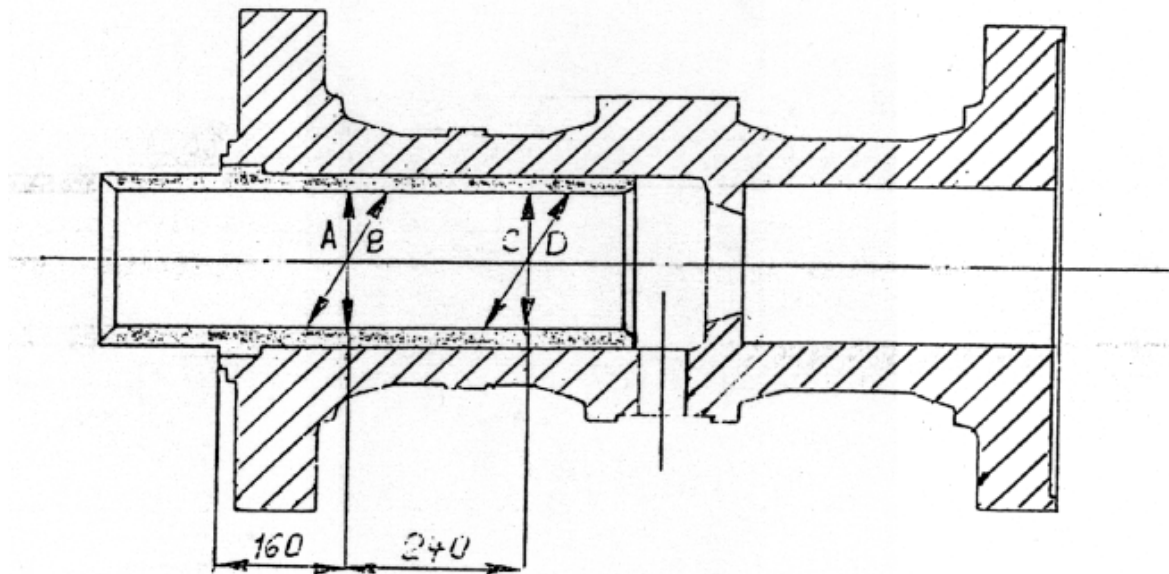
Kompresor číslo :		Válec č.1	Válec č.2	Válec č.3	Válec č.4
Předepsané hodnoty nového křížákového vedení		+0,10 630 +0,05			
Naměřené hodnoty	A	↔			
	B	↕			
	C	↔			
	D	↕			
	E	↔			
	F	↕			
Předepsané hodnoty vůle křížáku		0,45 – 0,55			
Naměřené hodnoty vůle křížáku					
Dovolená úchylka nových křížákových vedení		Měřeno na pravítku 0,1 / 1000			
Naměřené hodnoty					
Měřil dne :					

9. Proměření válce č.1 a č.3 vodováhou a proměření pouzdra válce

Kompresor číslo :	Válec č.1	Válec č.3
Dovolená úchylka nových válců-měř.vodováhou	0,05 / 1000	
Naměřené hodnoty		
Měřil dne :		

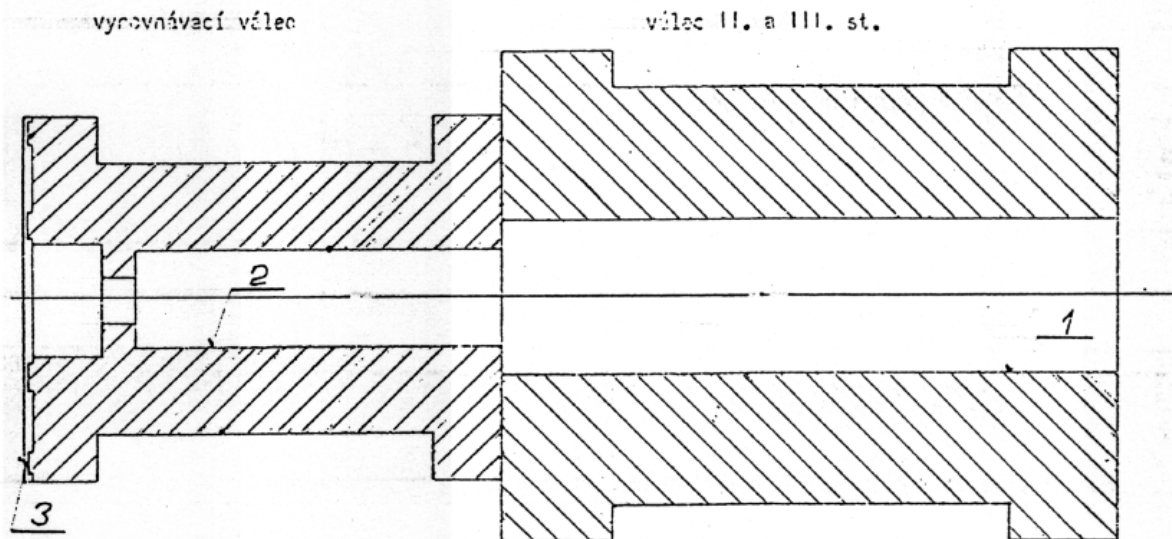
Kompresor číslo :	Válec č.1	Válec č.3		
Předepsané hodnoty nového pouzdra	+ 0,066 240 + 0,006			
Naměřené hodnoty	A	↔		
	B	↕		
	C	↔		
	D	↕		
Pozdro válce vyměnit po dosažení max. opotřebení	240 + 0,5			
Měřil dne :				

10.



10. Proměření vyrovnávacího válce č.1 a č.3

Kompresor číslo :	Válec č.1	Válec č.3	
Předepsané hodnoty nového pouzdra	Ø 180 + 0,063 mm		
Naměřené hodnoty	A	↔	
	B	↕	
	C	↔	
	D	↕	
Pozdro válce vyměnit po dosažení max. opotřebení	Ø 180 + 0,5 mm		
Měřil dne :			

13. Proměření sousosti válce II. a III. st. s vyrovnávacím válcem

Měření bylo prováděno vodováhou s přesností 0,05 mm na 1 metr.

Smontované válce byly vyrovnány tak, že ve válci II. a III. st. byla vodováha vynulována ve vzdálenosti cca 100 mm od okraje vrtání $\varnothing 240$ H8 (označeno místem 1).

Naměřené úchyly jsou tyto :

Bod 1 Vynulování

Bod 2 _____ dílků pootočeno o 90° _____ dílků

Bod 3 _____ dílků pootočeno o 90° _____ dílků

minusové hodnoty znamenají od osy dolů

plusové hodnoty znamenají od osy nahoru

Dovolená úchylna pro oba válce 0,05/1000.

Měřil : _____

Datum : _____

21. Proměření klikového hřídele

Kompresor číslo :		I.	II.	III.	IV.	V.
Předepsané hodnoty nového klikového hřídele		- 0,132 Ø 240 - 0,206				
Naměřené hodnoty	A	↔				
	B	↕				
	C	↔				
	D	↕				
Měřil dne :						

22. Proměření radiální vůle hlavních ložisek

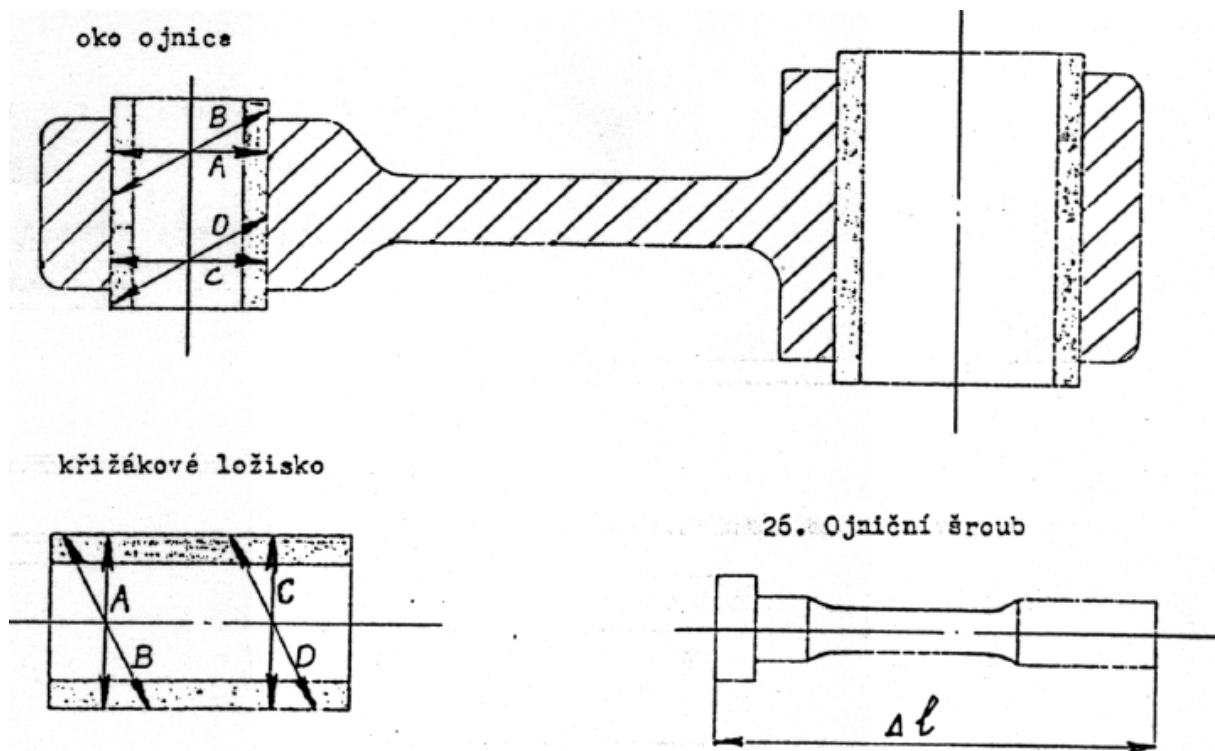
Kompresor číslo :		I.	II.	III.	IV.	V.
Předepsané hodnoty nových ložisek		0,25 – 0,30 mm				
Naměřené hodnoty						
Ložiska vyměnit při dosažení max.vůle		0,56 mm				
Měřil dne :						

23. Proměření axiální vůle hlavního ložiska

Kompresor číslo :	I.
Předepsané hodnoty nového ložiska	0,30 – 0,35 mm
Naměřené hodnoty	
Ložisko opravit při dosažení max.vůle	0,45 mm
Měřil dne :	

24. Proměření ložiska el.motoru

Kompresor číslo :	Ložisko el.motoru
Předepsané hodnoty	0,25 – 0,35 mm
Naměřené hodnoty	
Měřil dne :	

25. Proměření oka ojnice a povrchu křížákového ložiska

Proměření oka ojnice					
		1	2	3	4
A	← →				
B	↕				
C	← →				
D	↕				
Měřil dne :					

Proměření křížákového ložiska				
Předepsáno	+ 0,050 - +0,079			
Naměřeno	1	2	3	4
A	← →			
B	↕			
C	← →			
D	↕			
Měřil dne :				

26. Kontrola dotažení nových ojnicích šroubů (průtažnost)

Proměření nových ojnicích šroubů	
Předepsáno	$\Delta l = 0,4 + 0,05$
Měřil dne :	

44. Kontrola dotažení matic na předepsané utahovací momenty

Velikost utahovacích momentů v Nm pro dosažení vhodného předpětí šroubových spojů:

Na kompresoru 4 TBK 300 jsou užity šrouby rozměrů:

<u>ŠROUB</u>	<u>UTAHOVACÍ MOMENT V Nm</u>
M 12	28
M 16	60
M 20	120
M 24	210
M 27	280
M 30	370
M 33	500
M 36x3	660
M 39x3	800
M 42x3	1050
M 45x3	1200
M 52x3	1800
M 80x4	5400

Utahovací momenty přítlačných šroubů sacích a výtlačných ventilů 2. a 3. st. za předpokladu stejné teploty součástí:

VENTIL:	<u>sací 2.st.;</u>	<u>výtlačný 2.st.;</u>	<u>sací 3.st.;</u>	<u>výtlačný 3.st.</u>
	5x M 24	5x M 24	4x M 33	1x M 33
	150 Nm	100 Nm	250 Nm	175 Nm