

CHEMOPETROL,a.s. Závod 01	Montážní předpis pro přejímání odstředivých čerpadel SULZER WEISE	N 11 320-1

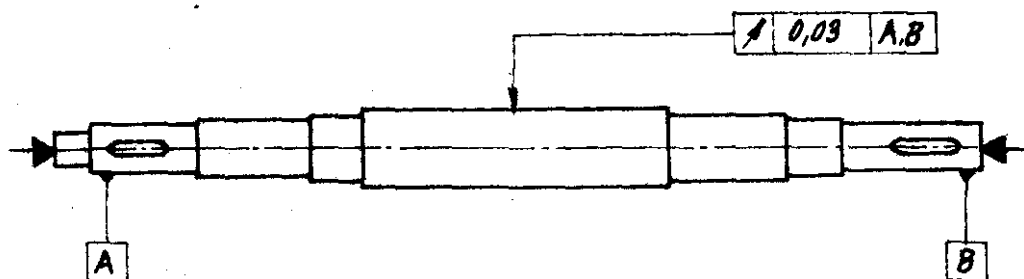
Provoz: Závod 01
Výrobna: DPP,Benzen,Pyrolýza
Výrobní zařízení: Odstředivá jednostupňová horizontální čerpadla SULZER WEISE
Číslo karty : 93512,93513,935557,93558,93507,93508,93446,93429,93430,
93419,93420,93400,93401,93003,93004,93777,93778,93527,
93528

Tento montážní předpis navazuje na dílčí předpis pro přejímání N 11 320.
Tato norma je závazná pro všechny útvary ORLEN Unipetrol RPA, s.r.o. a pro všechny externí firmy provádějící
přejímku těchto čerpadel. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.

1.Kontrola opotřebení valivých ložisek

U valivých ložisek se kontroluje stupeň opotřebení valivých elementů a oběžných drah, případně změna
zabarvení povrchu nebo stopy koroze. Ložiska jsou vyrobena s radiální vůlí C3. Radiálně - axiální ložisko je
tvořeno dvojicí kuličkových ložisek s kosohýlným stykem montovaných čelem k sobě (do „X“) podle
montážního předpisu.

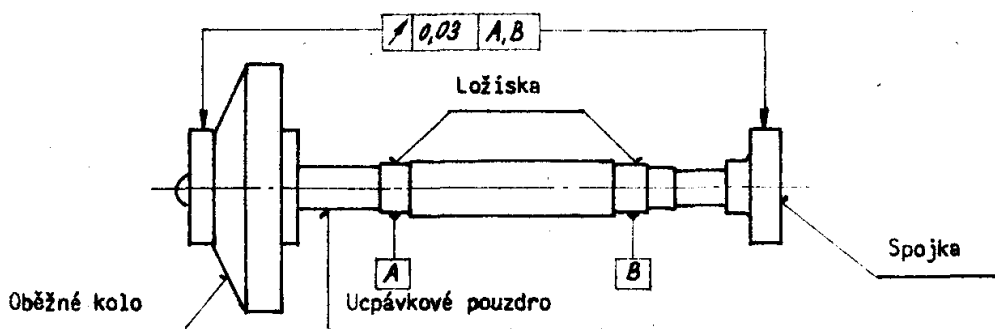
2.Kontrola a indikace hřídele



Radiální házení	Hřídel GA - ...
Hodnota předepsaná	0,03
Hodnota naměřená	

Měřil OTK :
Datum :

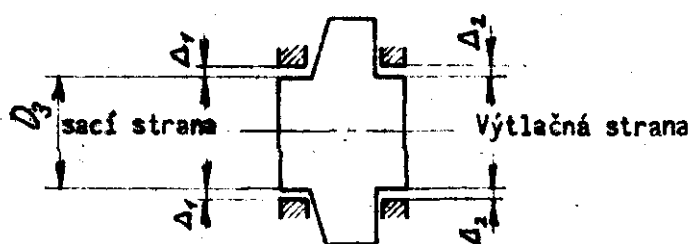
Nahrazuje: N 11 319-1 z prosince 1998	Správce normy: Odd. normalizace-Technické služby	Platnost od: 1.5. 2002
---	---	-------------------------------

3. Indikace sestaveného rotoru

Radiální házení	Hřídel GA - ...
Hodnota předepsaná	0,03
Hodnota naměřená	

Měřil OTK :

Datum :

4. Kontrola těsnící spáry mezi nákrůžky oběžných kol

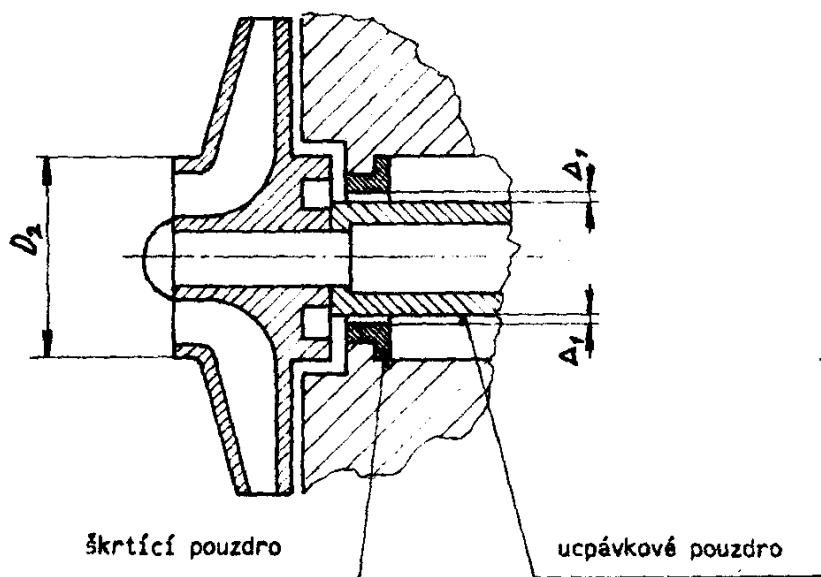
$$2 \times \Delta_1 = a \text{ (vůle na průměru)}$$

$$2 \times \Delta_2 = b \text{ (vůle na průměru)}$$

Průměr D_3	80 - 100		100 - 160		160 - 225		225 - 300		300 a více	
Vůle	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
Vůle na ϕ předepsaná	$0,4^{+0,1}$	$0,4^{+0,1}$	$0,5^{+0,1}$	$0,5^{+0,1}$	$0,6^{+0,1}$	$0,6^{+0,1}$	$0,7^{+0,1}$	$0,7^{+0,1}$	$0,8^{+0,1}$	$0,8^{+0,1}$
Vůle na ϕ naměřená										
Vůle na ϕ maximální	1,0	1,0	1,2	1,2	1,3	1,3	1,5	1,5	1,7	1,7

Měřil OTK :

Datum :

5. Kontrola těsnící spáry mezi škrťicím a ucpávkovým pouzdem

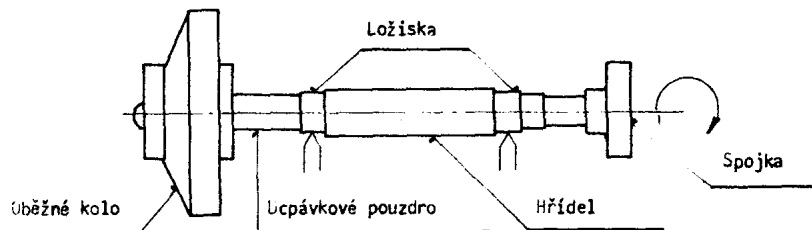
GA - ...					
Průměr D ₂	80 - 100	100 - 160	160 - 225	225 - 300	300 a více
Vůle na ϕ předepsaná	0,4 ^{+0,1}	0,5 ^{+0,1}	0,6 ^{+0,1}	0,7 ^{+0,1}	0,8 ^{+0,1}
Vůle na ϕ naměřená					
Vůle na ϕ maximální	1,0	1,2	1,3	1,5	1,7

Měřil OTK :

Datum :

6. Vyvážení rotoru

Provádí se pouze na pokyn technika, nebo při výměně oběžných kol
Sestavení rotoru při vyvažování :

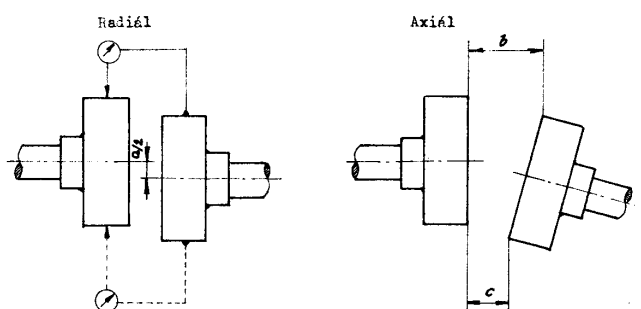


Čerpadlo	Provozní otáčky	Stupeň přípustné nevyváženosti Q (mms^{-1})
GA - 751 + R	2900 ot/min	2,5 - 6,3
GA - 701 + R	2900 ot/min	
GA - 256 + R	2930 ot/min	
GA - 203	2895 ot/min	
GA - 201 + R	2925 ot/min	
GA - 107 + R	2980 ot/min	
GA - 1104 + R	2975 ot/min	
GA - 1102 + R	2970 ot/min	
GA - 802 + R + R ₂	1485 ot/min	
GA - 406 + R	1491 ot/min	

Měřil OTK :

Datum :

7. Vyrovnání spojky



Čerpadlo GA - ...	GA - 406/R		Ostatní GA - ...	
Úchylka	a	b-c	a	b-c
Hodnota předepsaná	0,25	0,16	0,10	0,05
Hodnota naměřená				

Měřil OTK :

Datum :

Čísla kontrol odpovídají číslování dílčího předpisu.