

CHEMOPETROL, a.s. Závod 01	Montážní předpis pro přejímání odstředivých jednostupňových horizontálních čerpadel KSB řady RPK	N 11 329-1

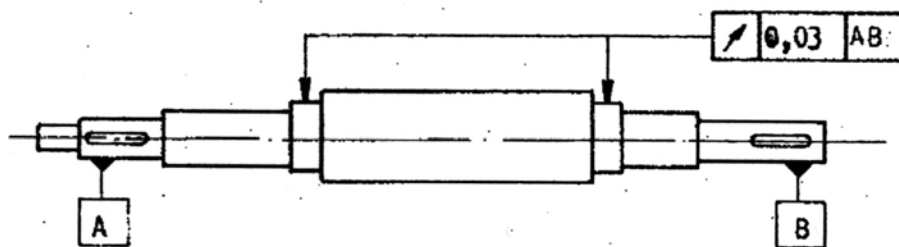
Provoz: Sekce údržby Závodu 01
Výrobna: EJ
Výrobní zařízení: Odstředivá jednostupňová horizontální čerpadla KSB řady RPK
Číslo karty: 93520,93497,93498,93501,93516,93517,93424,93443,93428,93555
93514,93515,93521,93522,93523,93444,93445,91735
93504,93405,93421,93422,93671,93670,93431,93432,93681,93680
91727,91719,91720,91823,91824,93447,93448,93472
93473,93451,93452,93518,93519,93547,93548,93675,93674,93672
93673,93678,93679,93677,93676,91815,91814,93554,93417,93418
91717,91718,91725,91726,91816,91817,93415,93416,91888,91889
91812,91812

Tento montážní předpis navazuje na dílčí předpis pro přejímání N 11 329.
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 zkontroluje stupeň opotřebení valivých elementů a oběžných drah. Případně změna zbarvení povrchu nebo stopy koroze. Ložiska jsou vyrobena s radiální vůlí C3. Radiálně – axiální ložisko je tvořeno dvojicí kuličkových ložisek s kosoúhlým stykem, montovaných čelem k sobě (do X) dle montážního předpisu.

2.Kontrola a indikace hřídele



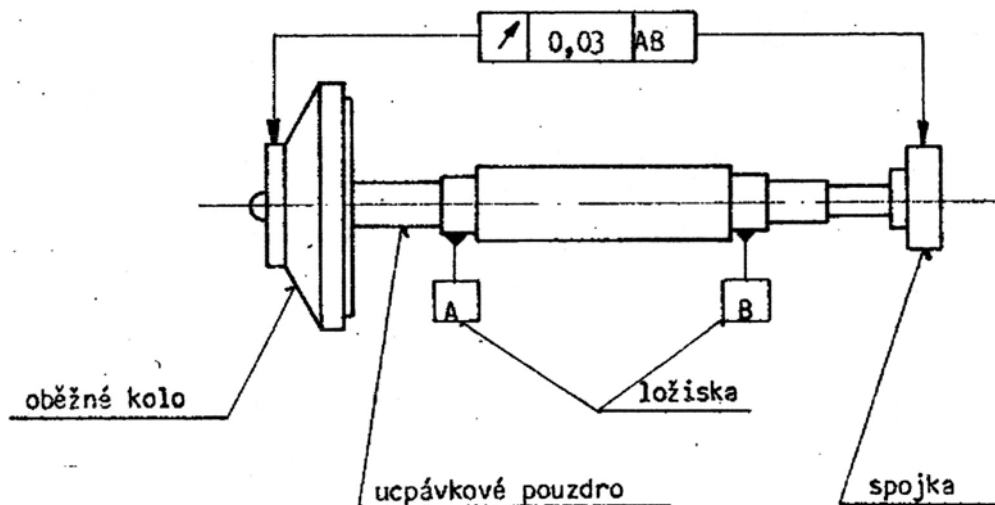
Radiální házení	Hřídel GA-.....
Hodnota předepsaná	0,03
Hodnota naměřená	

Měřil OTK:

Datum:

Nahrazuje: N 11 329-1 z června 1984	Správce normy: Odd. normalizace-Technické služby	Platnost od: 1.11.1999 (Platnost ověřena: 7.9.2020)
--	--	--

3. Indikace sestaveného rotoru

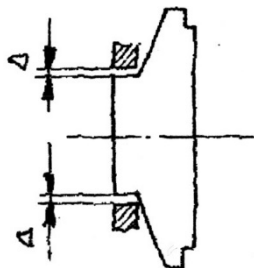


Radiální házení	Hřídel GA-.....
Hodnota předepsaná	0,03
Hodnota naměřená	

Měřil OTK:

Datum:

4. Kontrola těsnicí spáry mezi nákrůžky oběžných kol

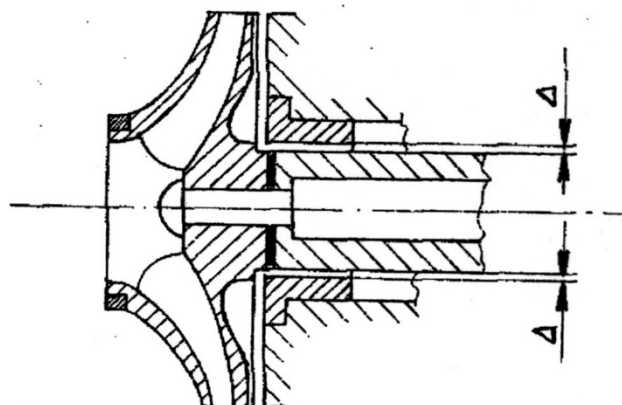
 $2\Delta =$ vůle na průměru

Velikost čerpadla	RPK 25-160 a 25-200	RPK 40 – RPK 100	RPK 100 – RPK 150
Vůle na \varnothing předepsaná	0,4	0,5	0,6
Vůle na \varnothing naměřená			
Vůle na \varnothing povolená	~1,0	~1,2	~1,3

Měřil OTK:

Datum:

5. Kontrola těsnící mezi škrťicím a ucpávkovým pouzdem



$2\Delta =$ vůle na průměru

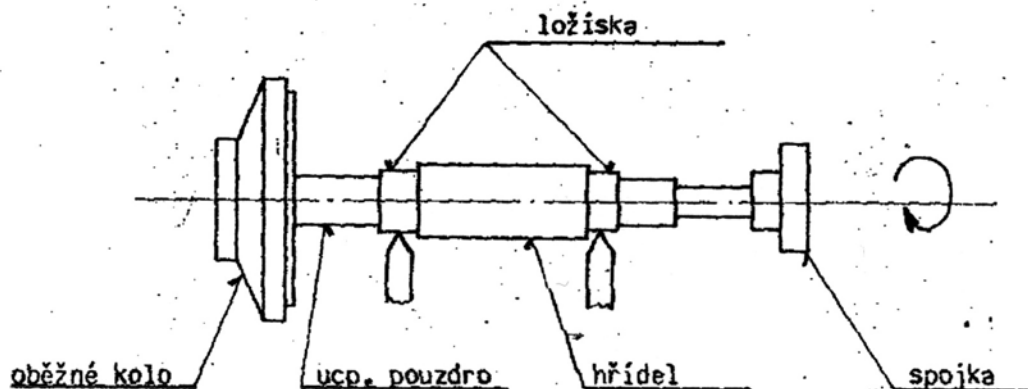
GA -

Vůle	Všechny velikosti
Vůle na \varnothing předepsaná	0,3
Vůle na \varnothing naměřená	
Vůle na \varnothing povolená	1,0

Měřil OTK:

Datum:

6. Vyvážení rotoru

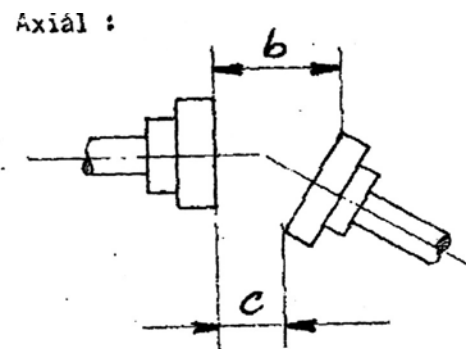
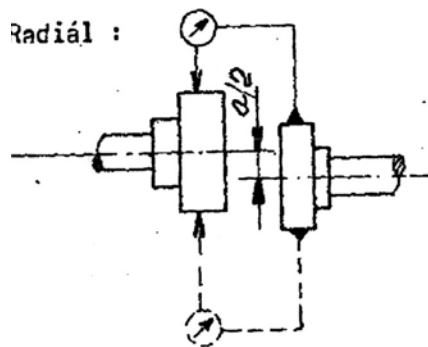


Čerpadlo	Provozní otáčky	Stupeň přípustné nevyváženosti Q ($\text{mm}\cdot\text{s}^{-1}$)
GA - 101,105,106,108,111,112,114,120,202,204,210,252,254,405,501 601,753,804,805,806,902,905,906,907,1206,1401,1405,1404,1406	~ 3 000/min	6,3
GA - 207,208,602,752,755,756,757,758,1204,1504	~ 1 500/min	

Měřil OTK:

Datum:

7. Vyrovnání spojky



a = hodnota na indikačních hodinkách

GA -

Úchylka	a	b - c
Hodnota předeps.	0,04	0,04
Hodnota naměř.		

Měřil OTK:

Datum:

8. Kontrola mechanické ucpávky

Kontrola mechanické ucpávky se provádí podle samostatného montážního předpisu N11 325 a N11 325 - 1.