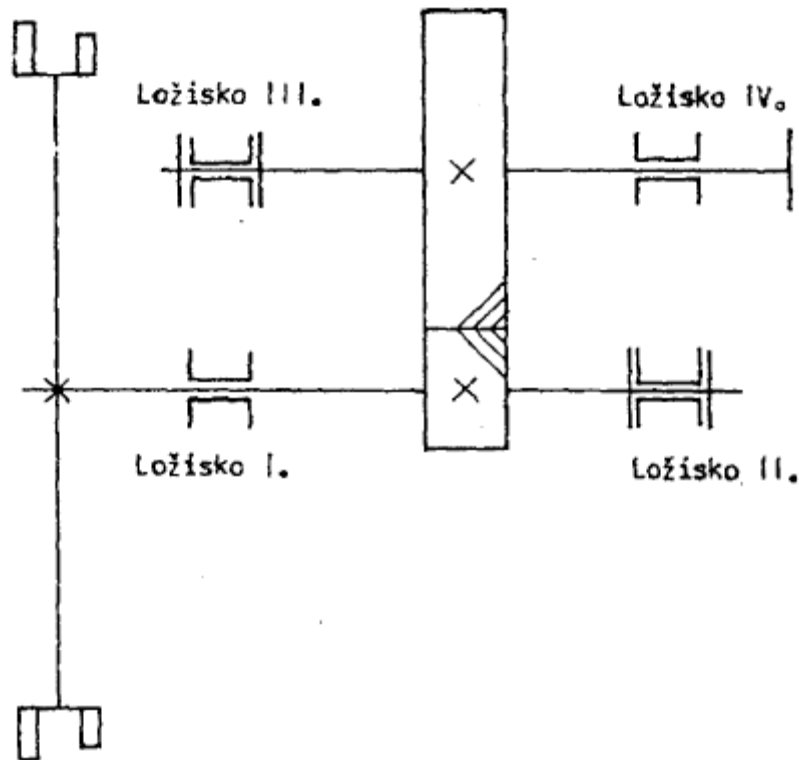


Chemopetrol, a.s. Závod 01	Montážní předpis pro přejímání parní turbíny GT 1201 A/B , GT 1202 A/B (CF4Gs)	N 11 335-1

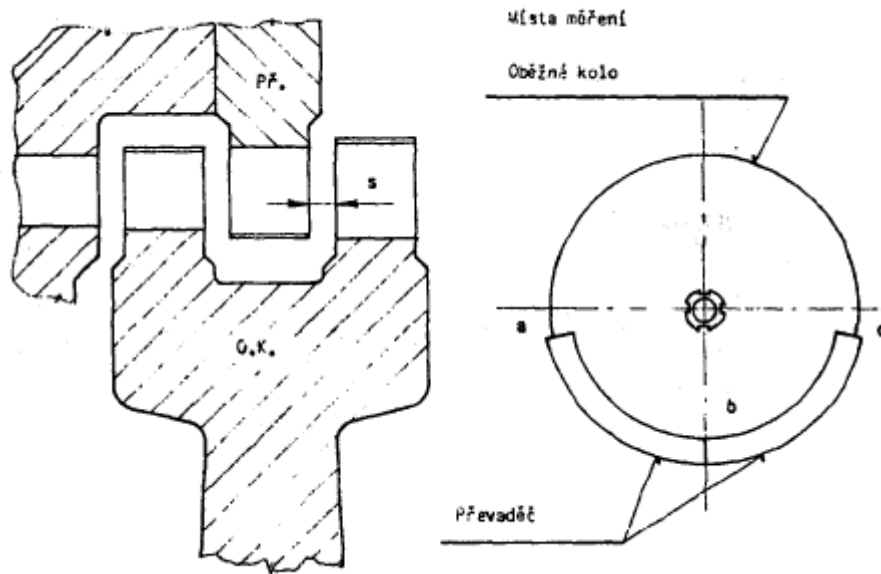
Norma je závazná pro všechny útvary společnosti a externí organizace které provádějí přejímku těchto parních turbin v ORLEN Unipetrol RPA, s.r.o. .
 Tento montážní předpis navazuje na dílčí předpis pro přejímání **N 11 335**. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.

Provoz: Závod 01 – Etylénová jednotka
Výrobna: Kotelna
Výrobní zařízení: Parní turbíny
Číslo karet: 091 86400, 091 86500, 091 86600, 091 93900
 (332201231,332201232,332201233,332201247 – nová čísla)

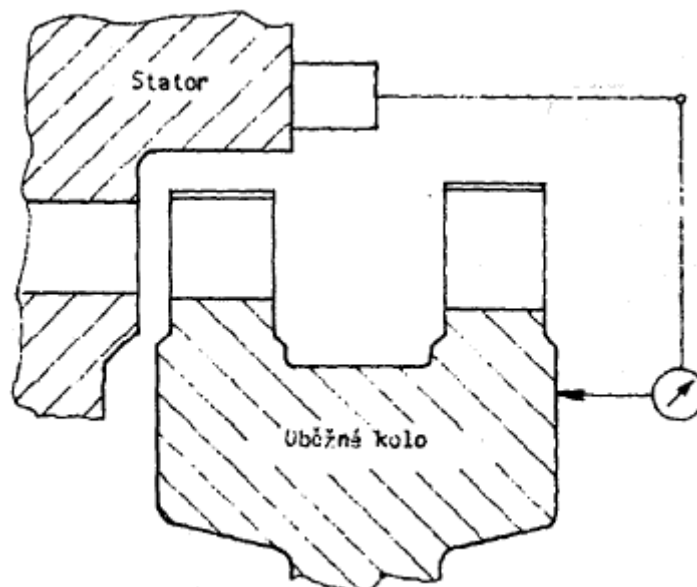
Schema stroje:



Nahrazuje: N 11 335-1 z 11/1985	Správce normy: Oddělení normalizace-Technické služby	Platnost od: 1.11.1999
--	--	----------------------------------

1. Proměření mezilopatkových vůlí po montáži:

Místa měření	a	b	c
Předepsaná vůle S	$2,0^{+0,0}/-0,4$	$2,0^{+0,0}/-0,4$	$2,0^{+0,0}/-0,4$
Naměřená hodnota S			
		Datum	
		Měřil	

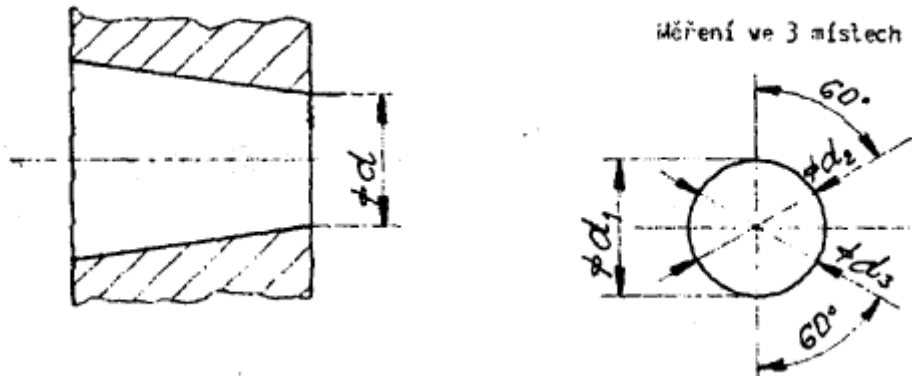
2. Proměření axiálního házení oběžného kola před demontáží a po montáži:

Dovolené ax.házení	max. 0,25	
Naměřená hodnota	Demont	
	Mont.	
	Datum	
	Měřil	

2a. Nasazení oběžného kola na kontrolní trn, kontrola vnitřního kužele na barvu a proměření axiálního házení (viz obr. Kontr.2):

Dovolené házení	max.0,25
Naměřená hodnota	
Datum	
Měřil	

3. Proměření vnitřního kužele oběžného kola:

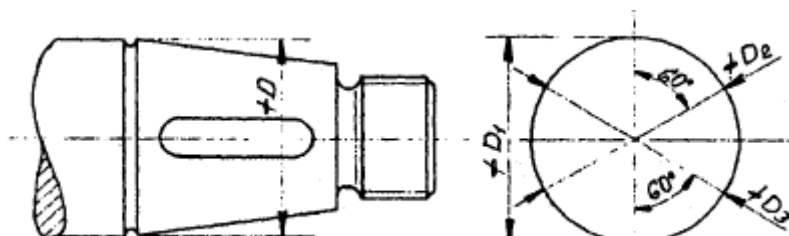


Měřená místa	d1	d2	d3
Naměřené hodnoty			
Dovol.rozdíl $d_{\max}-d_{\min}$	0,03	Datum	
Skuteč.rozdíl $d_{\max}-d_{\min}$		Měřil	

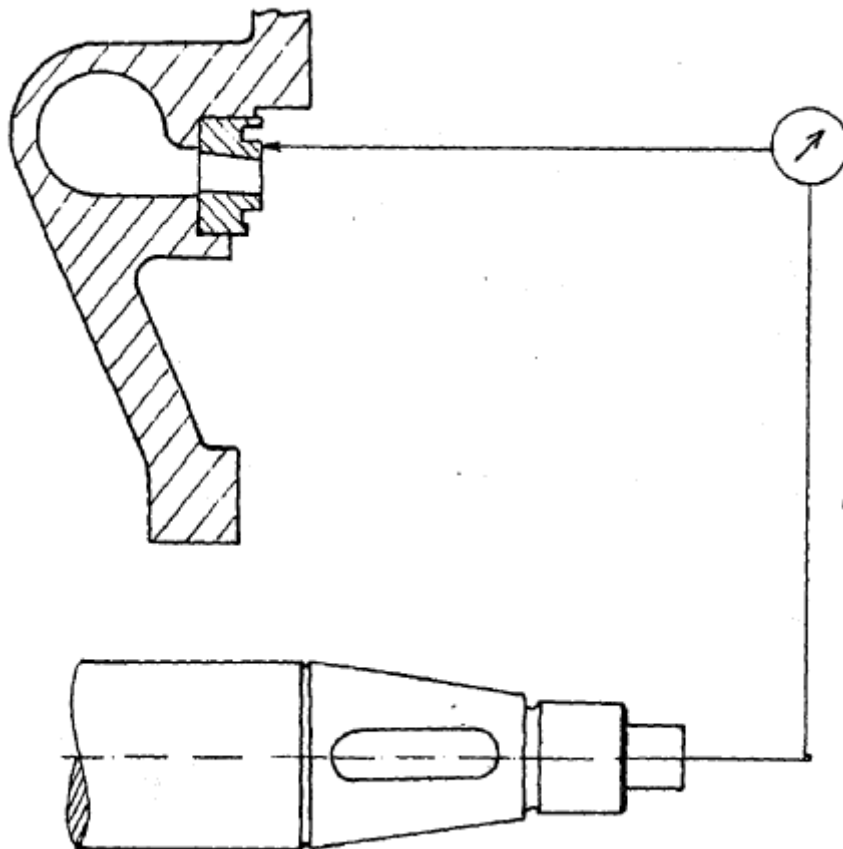
4. Visuelní kontrola stavu a úplnosti lopatkování obou věnců oběžného kola i převáděcích segmentů a bandáží po demontáži:

1. Lopatkování ob.kola i segmentů musí být úplné
2. Žádná z lopatek nesmí být uvolněná
3. Posoudit stav poškození vstupních a výstupních hran lopatek a polohu poškozených míst → vyvážení rotoru
4. Lopatky nesmějí být zasolené

5. Proměření vnějšího kužele pastorku:

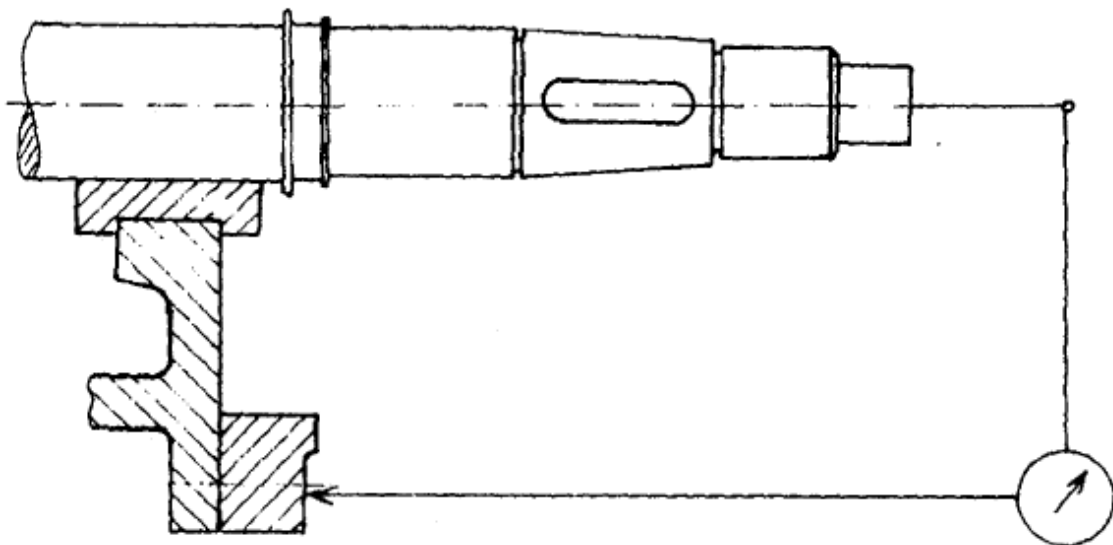


Měřená místa	D1	D2	D3
Naměřené hodnoty			
Dovol.rozdíl $d_{\max}-d_{\min}$	0,03	Datum	
Skuteč.rozdíl $d_{\max}-d_{\min}$		Měřil	

6. Proměření deformace skříně oběžného kola v místě rozváděcích lopatek:

Dovolené axiální házení	max. 0,2
Naměřená hodnota	

Datum	
Měřil	

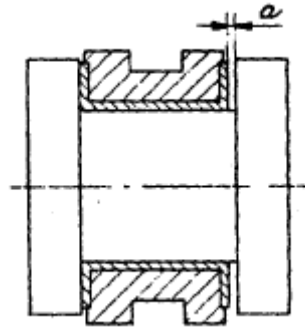
7. Proměření deformace dosedací plochy mezikusu pod skříní oběžného kola:

Dovolené axiální házení	max. 0,15
Naměřená hodnota	

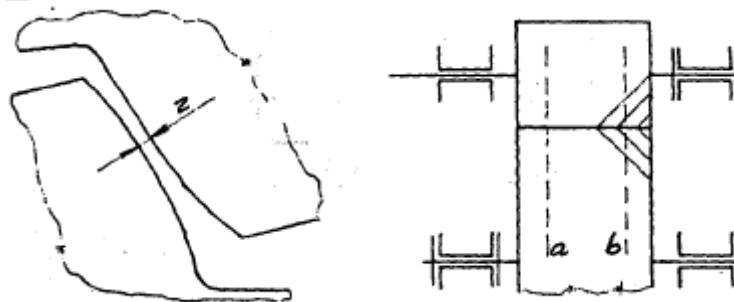
Datum	
Měřil	

8. Proměření axiálních vůlí v axiálním ložisku pastorku i hřídele ozubeného kola:

Měření provádět číselníkovým úchylkoměrem, snímat axiální pohyb pastorku



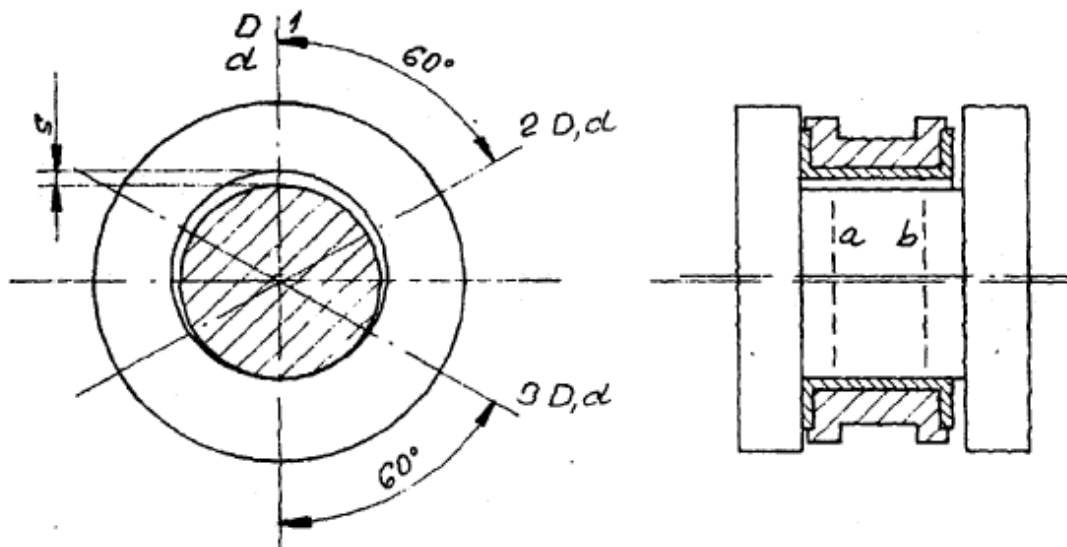
Měřené ložisko	axiální ložisko pastorku (ložisko II)	axiální ložisko ozub.kola (ložiska III)
Předeps.hodnora „a“	0,18 – 0,25	0,18 – 0,25
Naměřená hodnota „a“	Před demont.	
	Po montáži	
		Datum
		Měřil

9. Změření vůlí v ozubení hlavního převodu číselníkovým úchylkoměrem a olověným drátkem

Předepsaná hodnota	z = 0,15 – 0,25	
Způsob měření	číselníkovým úchylkoměrem	olověným drátkem a / b
Naměřená hodnota	Před demont.	/
	Po montáži	/
		Datum
		Měřil

10. Změření vůlí v ozubení náhonu hlavního olejového čerpadla číselníkovým úchylkoměrem a olověným drátkem:

Předepsaná hodnota	z = 0,05 – 0,25	
Způsob měření	číselníkovým úchylkoměrem	olověným drátkem
Naměřená hodnota	Před demont.	
	Po montáži	
		Datum
		Měřil

11. Proměření radiálních vůlí všech ložisek přímým měřením a olověnými drátky:**Ložisko I. (radiál pastorku)**

předepsaná vůle	0,10 – 0,15 mm
-----------------	-----------------------

přímé měření:

Měřené místo			a	b
Ø ložiskového čepu	d1	demont.		
		mont.		
	d2	demont.		
		mont.		
	d3	demont.		
		mont.		
Ø ložiska	D1	demont.		
		mont.		
	D2	demont.		
		mont.		
	D3	demont.		
		mont.		
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{a \max} - d_{a \min}$			demont.	
			mont.	
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{b \max} - d_{b \min}$			demont.	
			mont.	
Datum			Měřil	

měření olověnými drátky:

Vůle S_a	demont.		Datum
	mont.		
Vůle S_b	demont.		Měřil
	mont.		

Ložisko II. (axiál pastorku)

předepsaná vůle	0,08 – 0,13 mm
-----------------	-----------------------

přímé měření:

Měřené místo			a	b
Ø ložiskového čepu	d1	demont.		
		mont.		
	d2	demont.		
		mont.		
	d3	demont.		
		mont.		
Ø ložiska	D1	demont.		
		mont.		
	D2	demont.		
		mont.		
	D3	demont.		
		mont.		
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{a \max} - d_{a \min}$			demont.	
			mont.	
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{b \max} - d_{b \min}$			demont.	
			mont.	
Datum			Měřil	

měření olověnými drátky:

Vůle S_a	demont.		Datum
	mont.		
Vůle S_b	demont.		Měřil
	mont.		

Ložisko III. (axiál pastorku)

předepsaná vůle	0,08 – 0,13 mm
-----------------	-----------------------

přímé měření:

Měřené místo			a	b
Ø ložiskového čepu	d1	demont.		
		mont.		
	d2	demont.		
		mont.		
	d3	demont.		
		mont.		
Ø ložiska	D1	demont.		
		mont.		
	D2	demont.		
		mont.		
	D3	demont.		
		mont.		
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{a \max} - d_{a \min}$			demont.	
			mont.	
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{b \max} - d_{b \min}$			demont.	
			mont.	
Datum			Měřil	

měření olověnými drátky:

Vůle S_a	demont.		Datum
	mont.		
Vůle S_b	demont.		Měřil
	mont.		

Ložisko IV. (radiál kola)

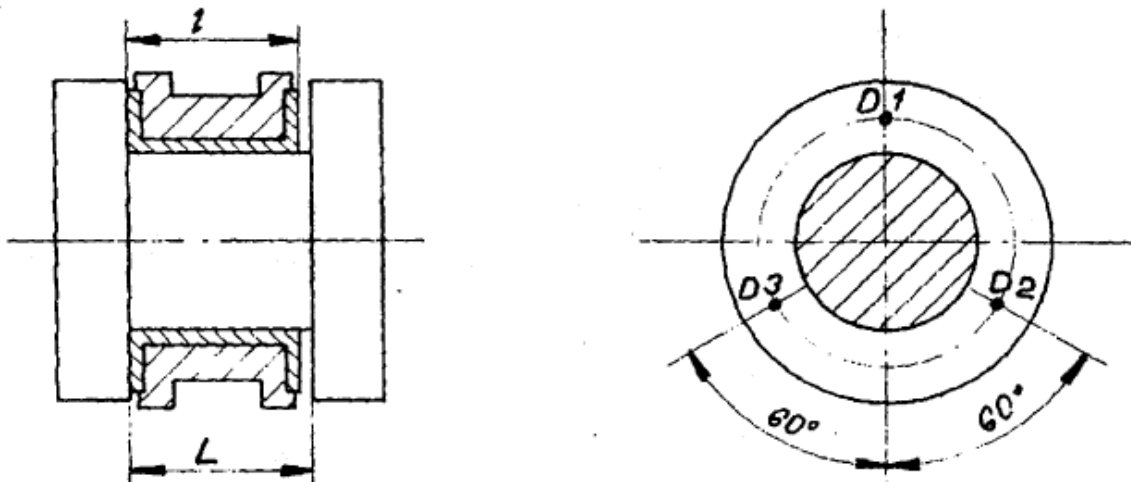
předepsaná vůle	0,08 – 0,13 mm
-----------------	-----------------------

přímé měření:

Měřené místo			a	b
Ø ložiskového čepu	d1	demont.		
		mont.		
	d2	demont.		
		mont.		
	d3	demont.		
		mont.		
Ø ložiska	D1	demont.		
		mont.		
	D2	demont.		
		mont.		
	D3	demont.		
		mont.		
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{a \max} - d_{a \min}$			demont.	
			mont.	
Vypočtená vůle z naměřených hodnot $D_{b \max} - d_{b \min}$			demont.	
			mont.	
Datum			Měřil	

měření olověnými drátky:

Vůle S_a	demont.		Datum
	mont.		
Vůle S_b	demont.		Měřil
	mont.		

12. Proměření axiálních ložisek přímým měřením:**Ložisko II. (axiál pastorku)**

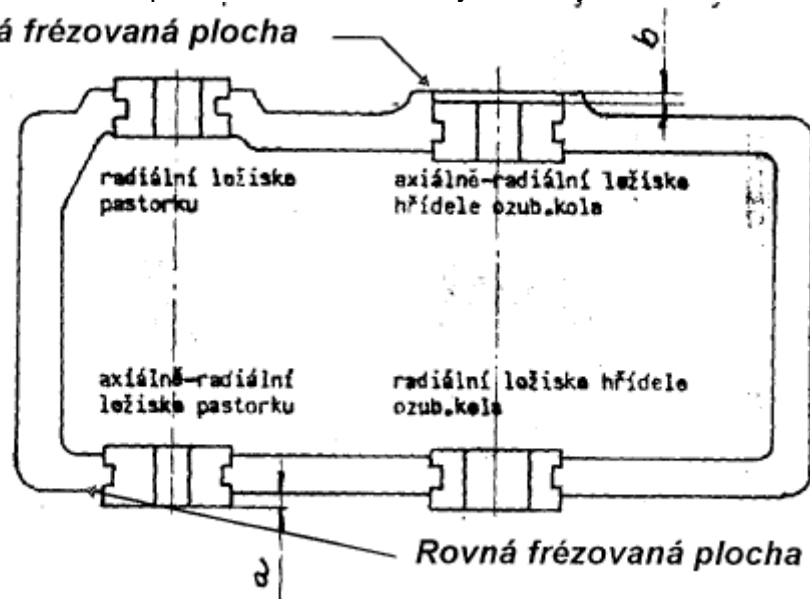
Maximální dovolená úchylka $\Delta I_{\max} = 0,03 \text{ mm}$				
Maximální dovolená úchylka $\Delta L_{\max} = 0,03 \text{ mm}$				
Měřené místo		D1	D2	D3
Šíře ložiska I	Demont.			
	Mont.			
Vzdálenost axiálních kroužků L	Demont.			
	Mont.			
Vypočtená úchylka z naměř.hodnot $\Delta I_{\max} = I_{\max} - I_{\min}$			Demont.	
			Mont.	
Vypočt. úchylka z naměř.hodnot $\Delta L_{\max} = L_{\max} - L_{\min}$			Demont.	
			Mont.	
Datum		Měřil		

Ložisko III. (axiál kola)

Maximální dovolená úchylka $\Delta I_{\max} = 0,03 \text{ mm}$				
Maximální dovolená úchylka $\Delta L_{\max} = 0,03 \text{ mm}$				
Měřené místo		D1	D2	D3
Šíře ložiska I	Demont.			
	Mont.			
Vzdálenost axiálních kroužků L	Demont.			
	Mont.			
Vypočtená úchylka z naměř.hodnot $\Delta I_{\max} = I_{\max} - I_{\min}$			Demont.	
			Mont.	
Vypočt. úchylka z naměř.hodnot $\Delta L_{\max} = L_{\max} - L_{\min}$			Demont.	
			Mont.	
Datum		Měřil		

13. Kontrola polohy axiálních ložisek ve skříní:

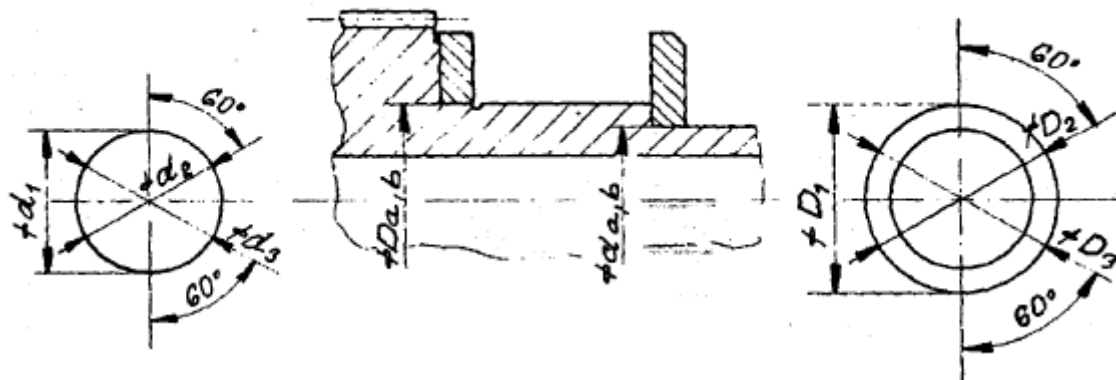
Pohled shora na dělicí rovinu převodové skříně turbíny s ložisky

Rovná frézovaná plocha

$a(1) = a(2) + 0,05/-0,05$; $b(1) = b(2) + 0,05/-0,05$	a	b
Hodnoty naměřené před montáží ložisek (1)		
Hodnoty naměřené po montáží ložisek (2)		
Datum	Měřil	

14. Proměření lícovaných průměrů čepů a axiálních kroužků pastorku i hřídele ozubeného kola:

Roviny měření



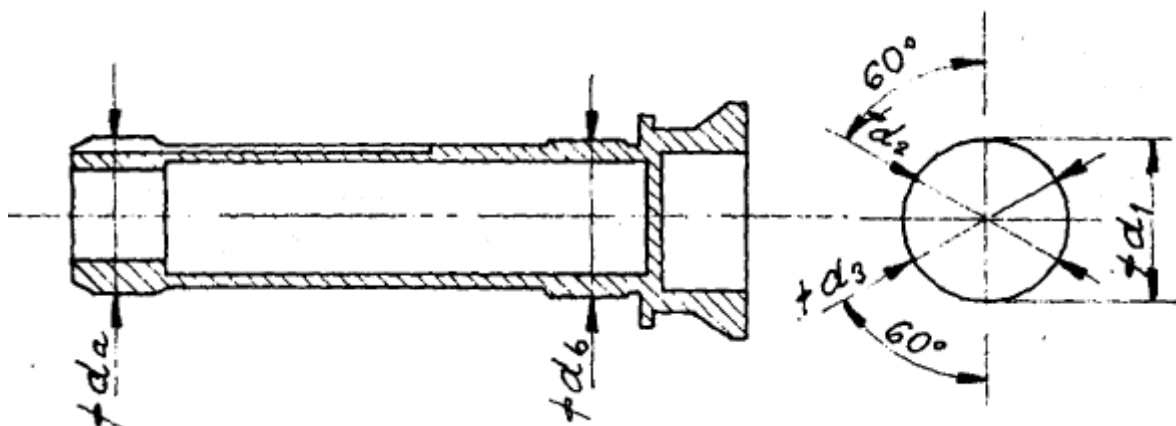
pastorek

Měřená místa	D1	D2	D3
Ø na pastorku D_a			
Ø v ax.kroužku D_b			
Ø na pastorku d_a			
Ø v ax.kroužku d_b			
Předepsané hodnoty	$\Delta D_{amax} = 0,02\text{mm}$		$\Delta D_{bmax} = 0,02\text{mm}$
	$\Delta d_{amax} = 0,02\text{mm}$		$\Delta d_{bmax} = 0,02\text{mm}$
$\Delta d_a = d_{amax} - d_{amin}$		$\Delta d_b = d_{bmax} - d_{bmin}$	
$\Delta D_a = D_{amax} - D_{amin}$		$\Delta D_b = D_{bmax} - D_{bmin}$	
Datum	Měřil		

Kolo

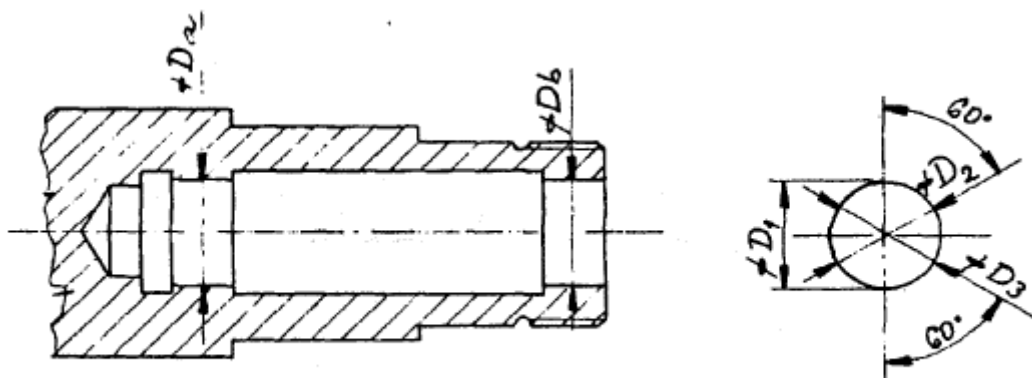
Měřená místa	D1	D2	D3
Ø na hřídeli D_a			
Ø v ax.kroužku D_b			
Ø na hřídeli d_a			
Ø v ax.kroužku d_b			
Předepsané hodnoty	$\Delta D_{amax} = 0,02\text{mm}$		$\Delta D_{bmax} = 0,02\text{mm}$
	$\Delta d_{amax} = 0,02\text{mm}$		$\Delta d_{bmax} = 0,02\text{mm}$
$\Delta d_a = d_{amax} - d_{amin}$			$\Delta d_b = d_{bmax} - d_{bmin}$
$\Delta D_a = D_{amax} - D_{amin}$			$\Delta D_b = D_{bmax} - D_{bmin}$
Datum			Měřil

15. Proměření obou vodících průměrů pouzdra tyčové pružiny rychlostního regulátoru:



Měřená místa	d1	d2	d3
Ø d_a			
Ø d_b			
Předepsané hodnoty	$\Delta d_{amax} = 0,02\text{mm}$		
	$\Delta d_{bmax} = 0,02\text{mm}$		
$\Delta d_a = d_{amax} - d_{amin}$			$\Delta d_b = d_{bmax} - d_{bmin}$
Datum			Měřil

16. Proměření obou vodících průměrů pro pouzdro tyčové pružiny rychlostního regulátoru v díře pastorku:



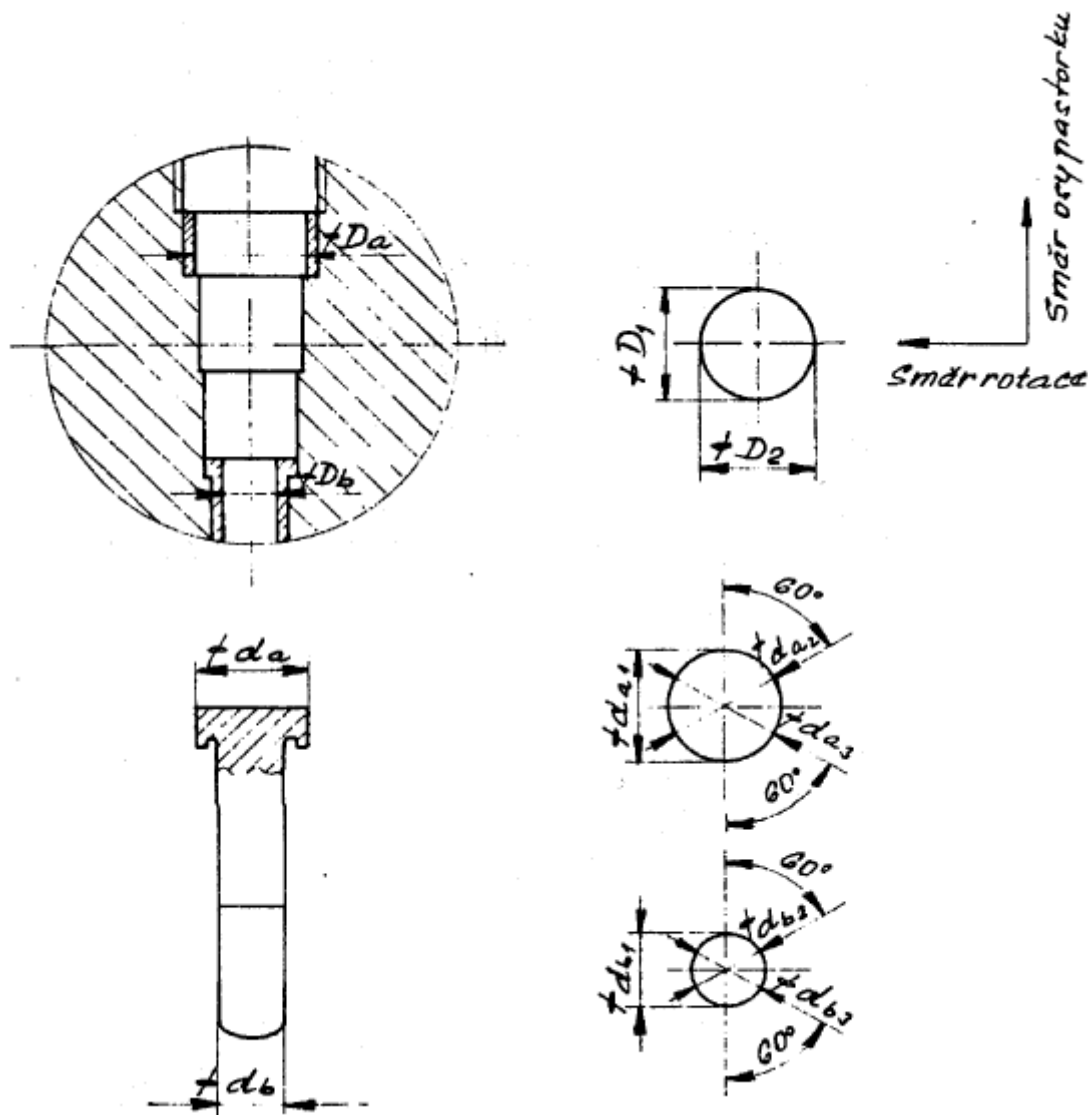
Měřená místa	D1	D2	D3
$\varnothing D_a$			
$\varnothing D_b$			
Předepsané hodnoty	$\Delta D_{amax} = 0,02\text{mm}$		
	$\Delta D_{bmax} = 0,02\text{mm}$		
$\Delta D_a = D_{amax} - D_{amin}$		$\Delta D_b = D_{bmax} - D_{bmin}$	
Datum		Měřil	

17. Zjištění přesahu uložení pouzdra tyčové pružiny ve vodících průměrech díry v pastorku:

(viz náčrt u bodu 15 a 16)

$\Delta a = d_{amin} - D_{amax}$		Předeps. hodnota	$\Delta a = 0,01 - 0,02$
$\Delta b = b_{bmin} - D_{bmax}$		Předeps. hodnota	$\Delta b = 0,01 - 0,02$
Datum		Měřil	

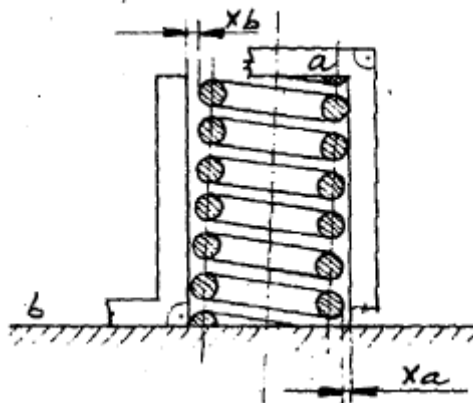
18. Proměření vůli mezi čepem pojistného regulátoru a oběma jeho vodícími pouzdry:



Měřené místo	D1,d1	D2,d2	d3	Předepsaná hodnota
$\varnothing D_a$			—————	$\varnothing 32^{+0,025}/_{+0,0}$
$\varnothing D_b$			—————	$\varnothing 15^{+0,018}/_{+0,0}$
$\varnothing d_a$				$\varnothing 32^{+0,120}/_{-0,160}$
$\varnothing d_b$				$\varnothing 15^{+0,095}/_{-0,122}$
Datum			Měřil	

19. Kontrola kolmosti obou základen pružiny pojist.regulátoru k její ose před montáží:

Měření provést od základny „a“ i „b“



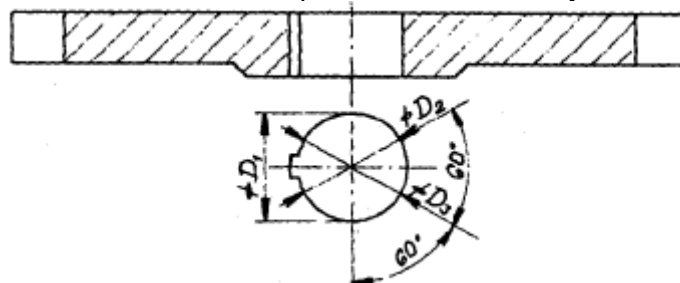
Předepsaná hodnota:	$X_a = X_b = 0,5\text{mm}$	
Naměřené hodnoty	X_a	
	X_b	
Datum		
Měřil		

20. Tlaková zkouška těsnosti topného potrubí ve vaně převodové skříně:

Tlakovou zkoušku těsnosti provádět vodou při tlaku 0,5 MPa

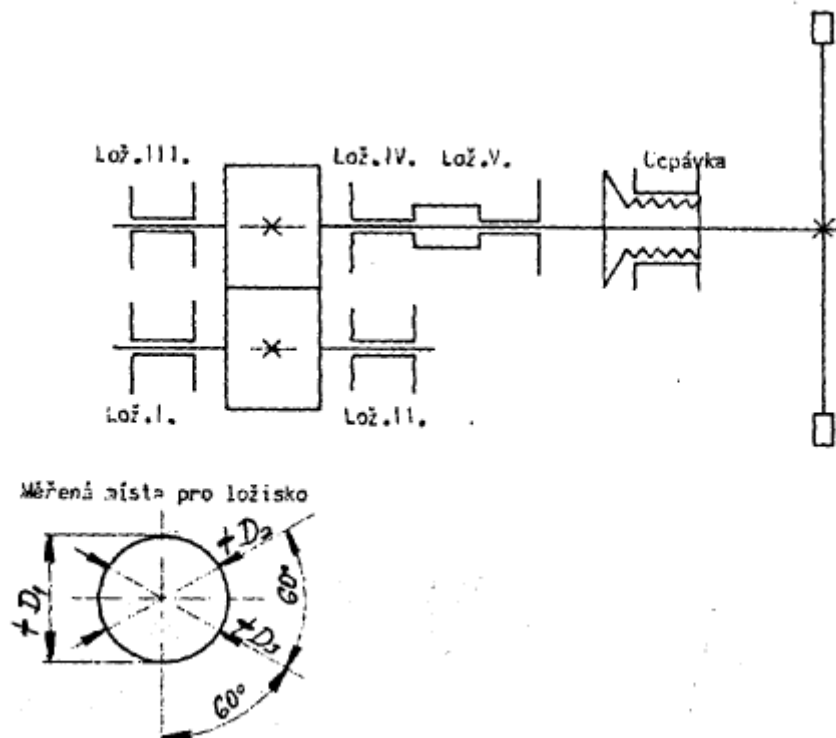
21. Kontrola stavu a úplnosti oběžného kola turbíny pomocného olejového čerpadla:

Důraz na kontrolu poškození a zasolení lopatkování, stav náboje oběžného kola.



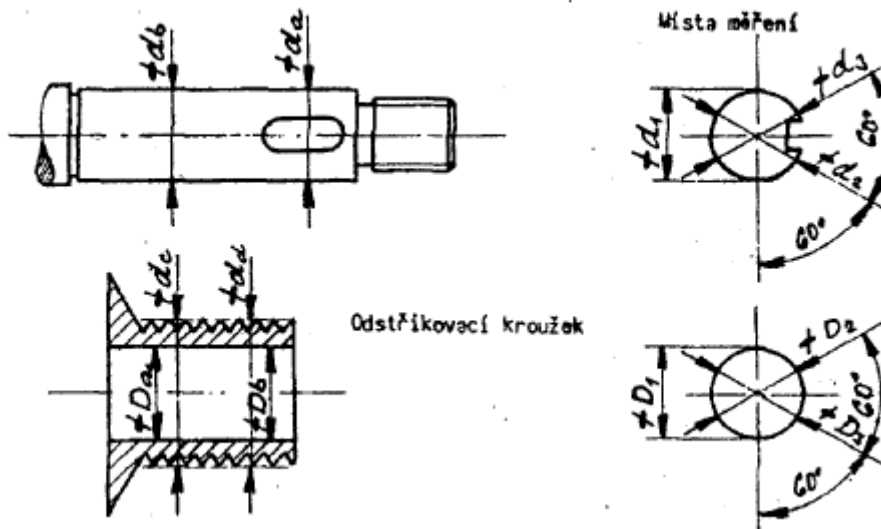
Předepsaná hodnota	$\varnothing D = 15^{+0,018}/_{+0,0}$		
Měřené místo	D_1	D_2	D_3
Naměřená hodnota			
Datum			Měřil

22. Proměření vůlí mezi ložiskovými čepy a ložiskovými pouzdry pomocného olejového čerpadla:



Předepsané hodnoty	ložisko	$D_{I,II,III} = \text{Ø}12^{+0,018}/_{+0,0}$	$D_{I,II,III} = \text{Ø}12^{+0,018}/_{+0,0}$
	hřídel	$D_{I,II,III} = \text{Ø}12^{+0,018}/_{+0,0}$	$D_{I,II,III} = \text{Ø}12^{+0,018}/_{+0,0}$
Měřená místa	1	2	3
Naměřené hodnoty			
Ložisko I	$\text{Ø } D_1 =$	$\text{Ø } D_2 =$	$\text{Ø } D_3 =$
	$\text{Ø } d =$		
Ložisko II	$\text{Ø } D_1 =$	$\text{Ø } D_2 =$	$\text{Ø } D_3 =$
	$\text{Ø } d =$		
Ložisko III	$\text{Ø } D_1 =$	$\text{Ø } D_2 =$	$\text{Ø } D_3 =$
	$\text{Ø } d =$		
Ložisko IV	$\text{Ø } D_1 =$	$\text{Ø } D_2 =$	$\text{Ø } D_3 =$
	$\text{Ø } d =$		
Ložisko V	$\text{Ø } D_1 =$	$\text{Ø } D_2 =$	$\text{Ø } D_3 =$
	$\text{Ø } d =$		
Datum		Měřil	

23. Kontrola odstříkovacího labyrintového kroužku, grafitového kroužku a hřídele pod kroužky a oběžným kolem:



Hřídel pod oběžným kolem a odstříkovacím kroužkem:

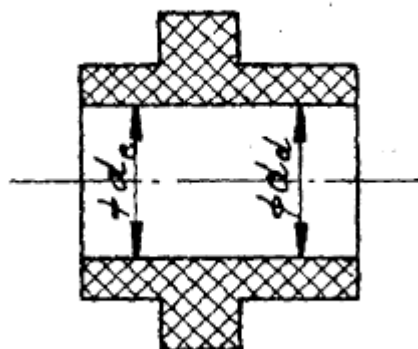
Předepsané hodnoty		$\varnothing d_a = \varnothing d_b = 15,0^{+0,012}/_{+0,001}$		
Měřená místa		d ₁	d ₂	d ₃
Naměřená hodnota	d _a			
	d _b			
Datum		Měřil		

Odstříkovací kroužek:

Předepsané hodnoty		$\varnothing D_a = \varnothing D_b = 15,0^{+0,018}/_{+0,0}$		
Měřená místa		D ₁	D ₂	D ₃
Naměřená hodnota	D _a			
	D _b			
Datum		Měřil		

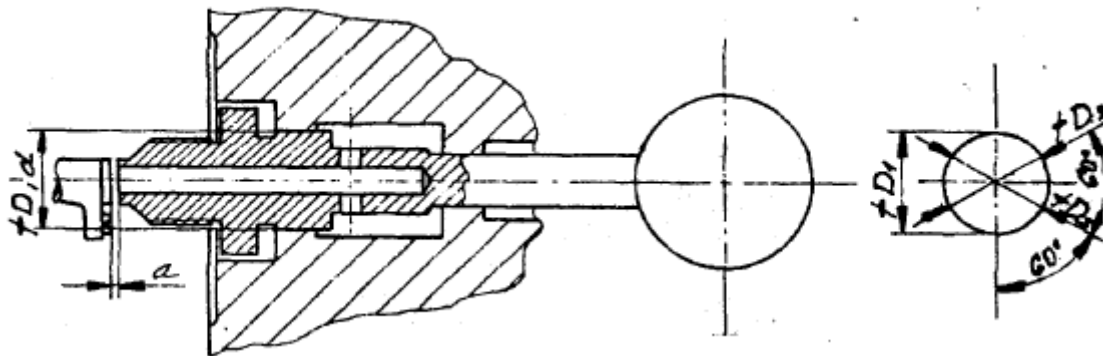
Předepsaná hodnota		$\varnothing d_c = \varnothing d_d = 25,0^{+0,013}/_{+0,0}$	
Naměřené hodnoty	d _c		
	d _d		
Datum		Měřil	

Grafitový kroužek



Zarýhování vnitřní válcové plochy grafitového kroužku nesmí být hlubší než 0,3mm

24. Proměření vůle mezi vodícími průměry závitového čepu axiálního ložiska rychlostního regulátoru a víka rychlostního regulátoru:



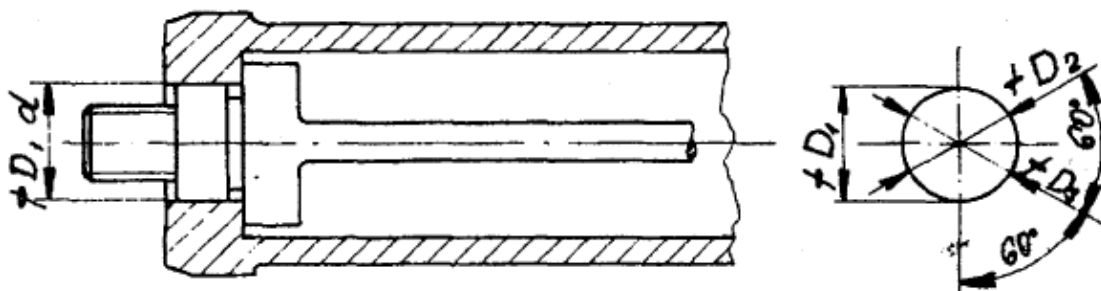
Předepsané hodnoty	Ø závitového čepu	$\text{Ø } d = 20,0^{+0,015}/_{0,002}$		
	Ø díry ve víku	$\text{Ø } D = 20,0^{+0,021}/_{0,0}$		
Měřená místa		D,d 1	D,d 2	D,d 3
Naměřené hodnoty	d			
	D			
Datum		Měřil		

25. Proměření regulační spáry rychlostního regulátoru:

(viz obr.u bodu 24)

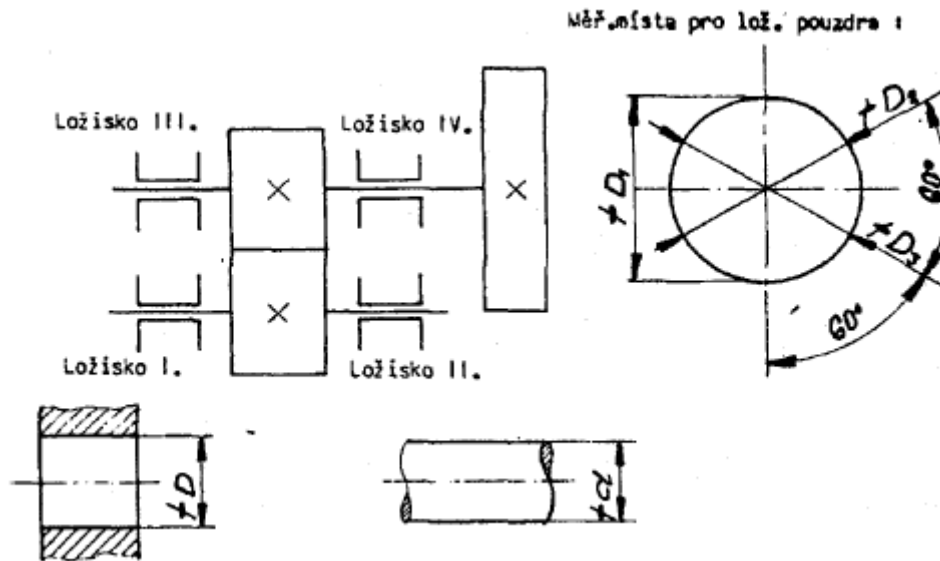
Předepsaná hodnota	$a = 0,1 \pm 0,02$
Naměřená hodnota;	$a =$
Datum	Měřil

26. Proměření vůle mezi vodící válcovou plochou na tyčové pružině a vodící válcovou plochou pouzdra tyčové pružiny rychlostního regulátoru:



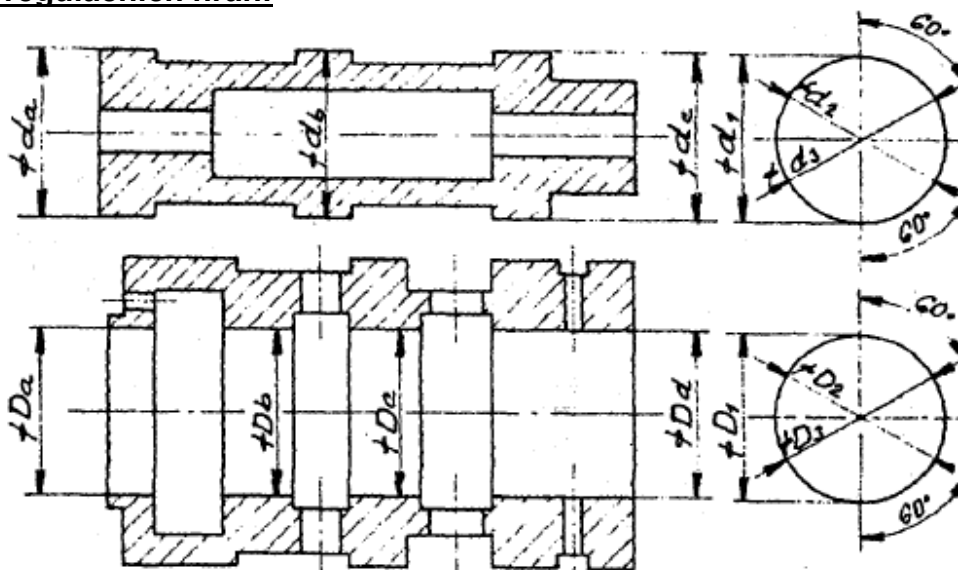
Předepsané hodnoty	Ø vod.plochy pružiny	$\text{Ø } d = 20,0^{+0,015}/_{+0,002}$		
	Ø díry v pouzdře pružiny	$\text{Ø } D = 20,0^{+0,021}/_{+0,0}$		
Měřená místa		D,d 1	D,d 2	D,d 3
Naměřené hodnoty	d			
	D			
Datum		Měřil		

27. Proměření vůlí mezi ložiskovými čepy a ložiskovými pouzdry hlavního olejového čerpadla:



Předepsané hodnoty	ložisko	$\varnothing D_{I,II,III,IV} = \varnothing 25^{+0,021/+0,0}$		
	hřídel	$\varnothing d_{I,II,III,IV} = \varnothing 25^{-0,040/-0,073}$		
Měřená místa	1	2	3	
Naměřené hodnoty				
Ložisko I	$\varnothing D_1 =$	$\varnothing D_2 =$	$\varnothing D_3 =$	
	$\varnothing d =$			
Ložisko II	$\varnothing D_1 =$	$\varnothing D_2 =$	$\varnothing D_3 =$	
	$\varnothing d =$			
Ložisko III	$\varnothing D_1 =$	$\varnothing D_2 =$	$\varnothing D_3 =$	
	$\varnothing d =$			
Ložisko IV	$\varnothing D_1 =$	$\varnothing D_2 =$	$\varnothing D_3 =$	
	$\varnothing d =$			
Datum			Měřil	

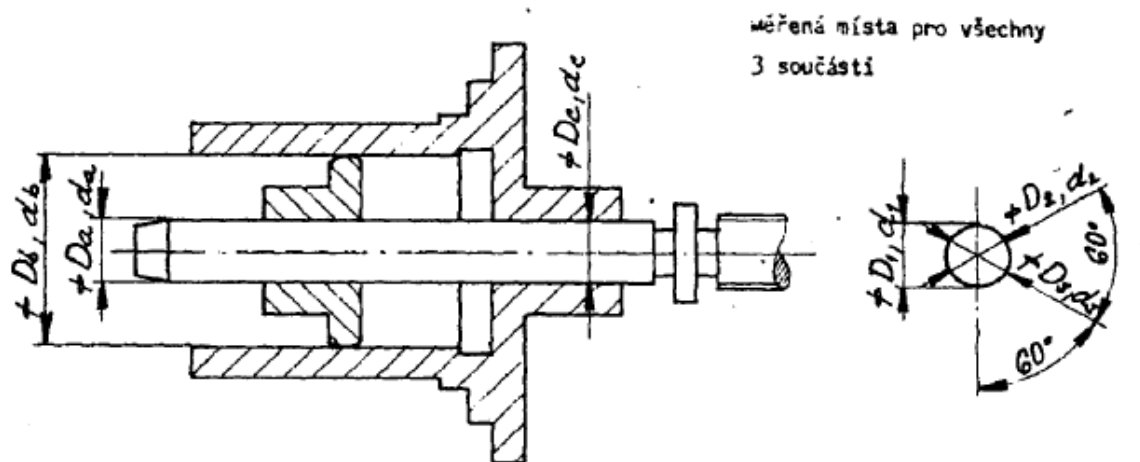
28. Proměření vůlí šoupátkového rozvodu spouštěcího ventilu a visuelní kontrola regulačních hran:



Předepsané hodnoty		$\varnothing D_{I,II,III,IV} = \varnothing 40^{+0,025}/_{+0,0}$	
		$\varnothing d_{I,II,III,IV} = \varnothing 40^{-0,025}/_{-0,050}$	
Měřená místa	D,d ₁	D,d ₂	D,d ₃
Naměřené hodnoty			
$\varnothing D_a$			
$\varnothing D_b$			
$\varnothing D_c$			
$\varnothing D_d$			
$\varnothing d_a$			
$\varnothing d_b$			
$\varnothing d_c$			
Datum		Měřil	

Pro správnou funkci šoupátkového rozvodu je nutné, aby všechny regulační hrany byly nepoškozené a ostré.

29. Proměření vůle mezi vřetenem šoupátka a pomocným pístkem:



Předepsané hodnoty		$\varnothing D_a = \varnothing 10^{+0,015}/_{+0,0}$	
		$\varnothing d_a = \varnothing 10^{-0,013}/_{-0,028}$	
Měřená místa	D,d ₁	D,d ₂	D,d ₃
Naměřené hodnoty			
$\varnothing D_a$			
$\varnothing d_a$			
Datum		Měřil	

30. Proměření vůle mezi vřetenem šoupátka a válcem pomocného pístku:

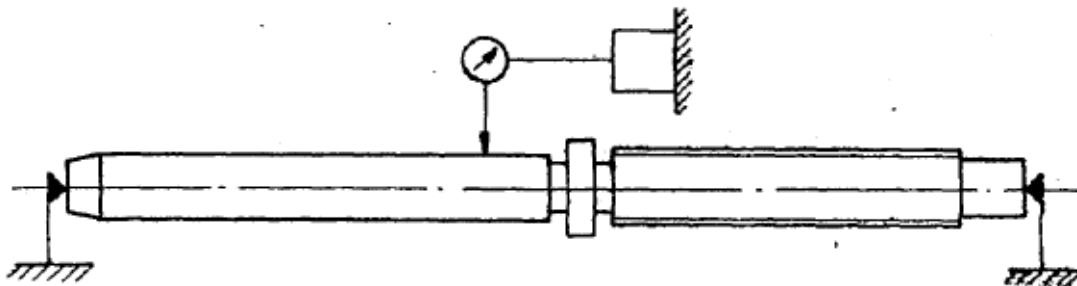
(viz obr. U bodu 29)

Předepsané hodnoty		\varnothing válce pom.pístku $D_c = \varnothing 10^{+0,015}/_{+0,0}$	
		\varnothing vřetene $d_c = \varnothing 10^{-0,013}/_{-0,028}$	
Měřená místa	D,d ₁	D,d ₂	D,d ₃
Naměřené hodnoty			
$\varnothing D_c$			
$\varnothing d_c$			
Datum		Měřil	

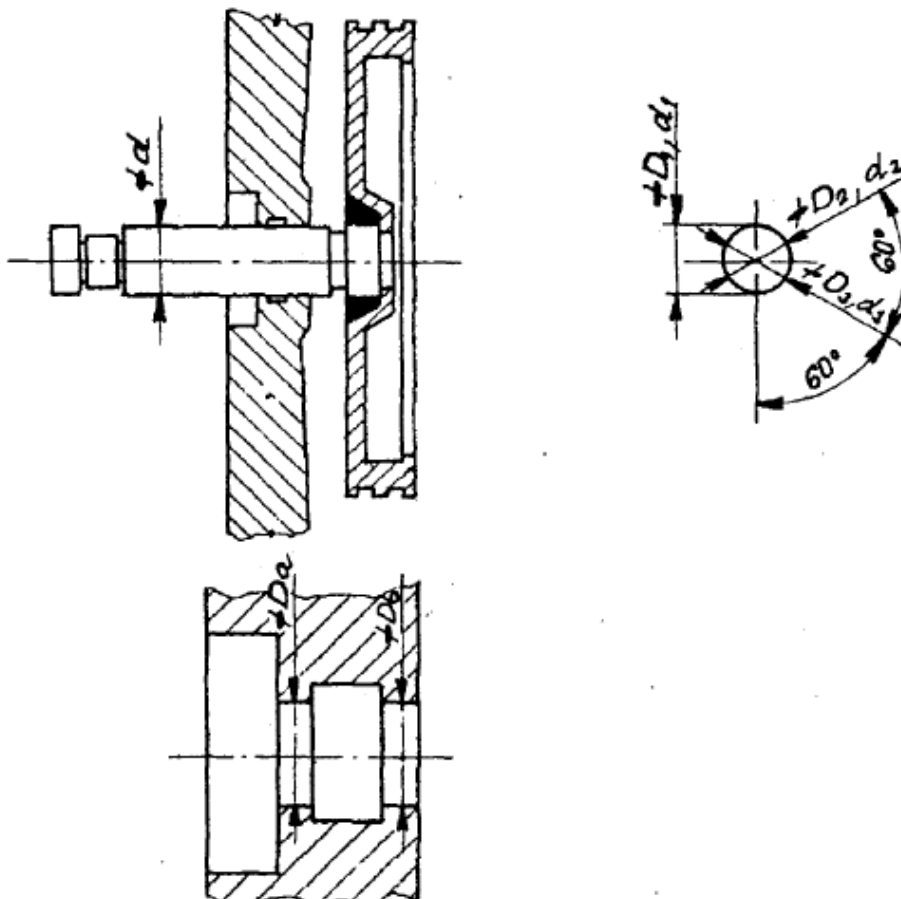
31. Proměření vůle mezi pomoc.pístkem a válcem pístku:

(viz obr. U bodu 29)

Předepsané hodnoty		\varnothing válce pom.pístku $D_b = \varnothing 40^{+0,025}/_{+0,0}$	
		\varnothing pomoc.pístku $d_b = \varnothing 40^{-0,050}/_{-0,089}$	
Měřená místa	D, d_1	D, d_2	D, d_3
Naměřené hodnoty			
$\varnothing D_b$			
$\varnothing d_b$			
Datum		Měřil	

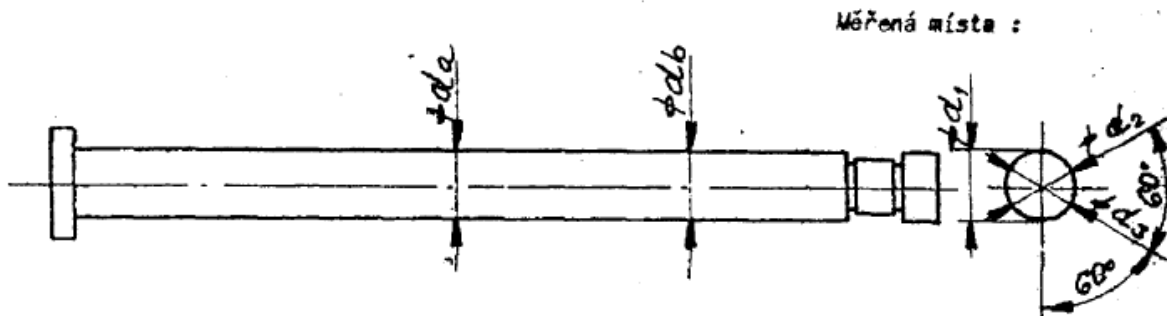
32. Proměření házení vřetene šoupátka:

Dovolená hodnota házení	0,06 mm
Naměřená hodnota házení	
Datum	Měřil

33. Proměření vůle mezi vřetenem pístu a dírou v tělese spouštěcího ventilu:

Předepsané hodnoty	\emptyset díry v tělesu ventilu	$\emptyset D = \emptyset 20^{+0,021/+0,0}$	
	\emptyset díry v tělesu ventilu	$\emptyset d = \emptyset 20^{-0,020/-0,041}$	
Měřené místo	D, d ₁	D, d ₂	D, d ₃
Naměřené hodnoty			
$\emptyset D_a$			
$\emptyset D_b$			
$\emptyset d$			
Datum		Měřil	

34. Proměření vřetene kuželky v místě parní ucpávky:



Předepsané hodnoty	$\emptyset d = \emptyset 20^{+0,013/+0,0}$		
Měřené místo	d ₁	d ₂	d ₃
Naměřené hodnoty			
$\emptyset d_a$			
$\emptyset d_b$			
Datum		Měřil	

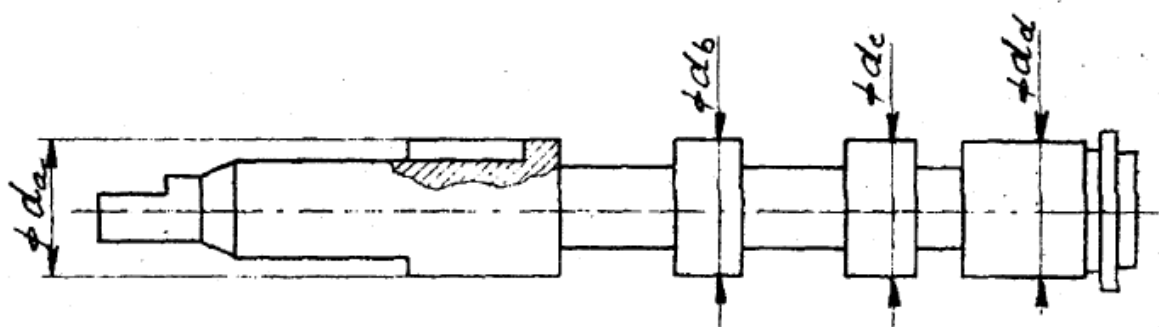
35. Visuelní kontrola těsnící plochy kuželky spouštěcího ventilu + zkouška barevnou indikací:

Při revizi těsnící plochy kuželky se soustředit na posekané plochy od nečistot (zbytky parního síta) a na trhliny vzniklé tepelným namáháním. Zkoušku barevnou indikací dokladovat protokolem.

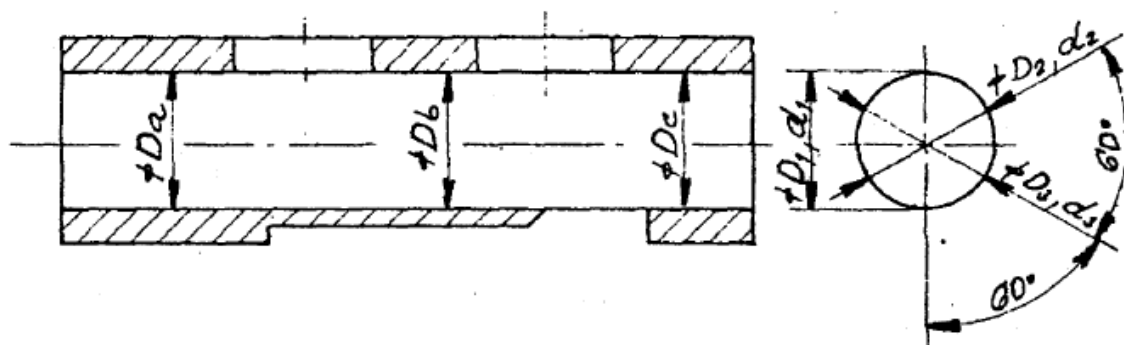
36. Visuelní kontrola těsnící plochy sedla spouštěcího ventilu + zkouška barevnou indikací:

Při revizi těsnící plochy sedla spouštěcího ventilu se soustředit na posekané plochy od nečistot (zbytky parního síta) a na trhlinky vzniklé tepelným namáháním. Zkoušku barevnou indikací dokladovat protokolem.

37. Proměření vůlí šoupátkového rozvodu pojistného regulátoru otáček:

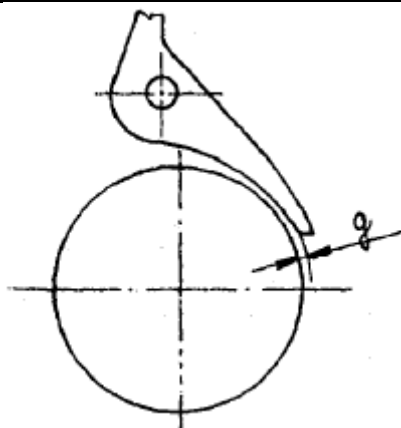


Měřicí místa pro šoupě i pouzdro :



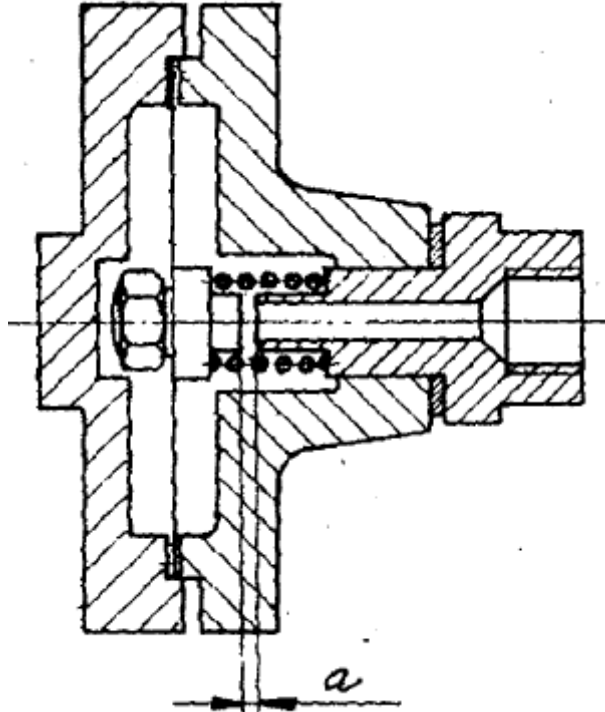
Předepsané hodnoty		$\varnothing D = \varnothing 30^{+0,021}/_{+0,0}$	
		$\varnothing d = \varnothing 30^{-0,020}/_{-0,041}$	
Měřené místo	D, d ₁	D, d ₂	D, d ₃
Naměřené hodnoty			
$\varnothing D_a$			
$\varnothing D_b$			
$\varnothing D_c$			
$\varnothing d_a$			
$\varnothing d_b$			
$\varnothing d_c$			
$\varnothing d_d$			
Datum		Měřil	

38. Proměření vůle mezi povrchem hřídele a západkou pojist.regulátoru otáček:



Předepsaná hodnota g	1,0 – 1,5 mm
Naměřená hodnota g	
Datum	Měřil

39. Proměření spáry mezi sedlem a klapkou pojistky mazacího oleje:



Předepsaná hodnota a	1,2 +/- 0,1 mm
Naměřená hodnota a	
Datum	Měřil

40. Kontrola přepouštěcího tlaku přepouštěcího olejového ventilu ve ventilové dílně:

Odpouštěcí tlak ventilu = 1 MPa

Seřízení ventilu ve ventilové dílně doložit „Potvrzením o zkoušce pojistného ventilu“.

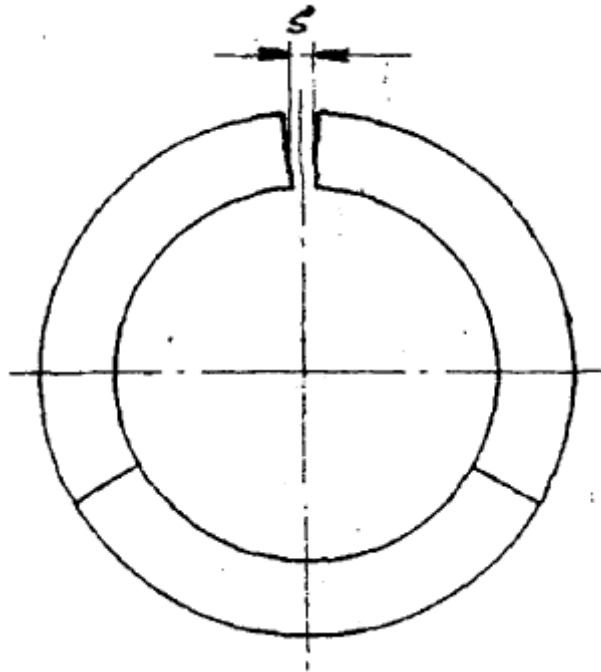
41. Vyvažování:

název		oběžné kolo	pastorek	hřídel s oz.kolem
hmotnost	[kg]	25	25	260
maximální průměr	[mm]	420	115	536
provozní otáčky	[ot/min]	7247	7247	1485
maximální otáčky	[ot/min]	8000	8000	1650

Pozn.: vyvažování pastorku provádět při kompletním osazení (tzn.kompletní pojistný regulátor, regulátor otáček, ozubené kolo náhonu hl.olej.čerpadla)

42. Tlaková zkouška těsnosti olejového chladiče:

Tlakovou zkoušku těsnosti provádět vodou při tlaku 1,5 MPa **do pláště chladiče.**

43. Nalícování parní ucpávky hřídele oběžného kola:

Lícování grafitových ucpávkových kroužků provádět ubrušováním styčných plošek jednotlivých segmentů dělených ucpávkových kroužků.

Měření provádět při:

1. navlečené vnější zajišťovací pružině na ucpávkovém kroužku
2. navlečeném ucpávkovém kroužku na hřídeli
3. doražených segmentech kroužků na sebe tak, aby po obvodě vznikla pouze jediná spára „S“ vůle na celý obvod.

Předepsaná hodnota	0,2 mm	
Datum		Měřil

44. Montáž víčka ucpávkového tělesa parní ucpávky hřídele oběžného kola:

Poloha talířových pružinek na šroubu:

Předpětí talířových pružinek: pružinky zmáčknout dotažením šroubu na pevně, pak šroub povolit pootočením o 90°.

