

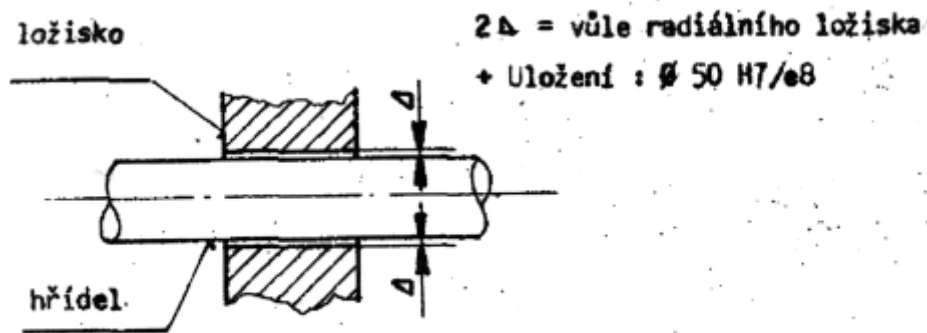
CHEMOPETROL, a.s. Závod 01	Montážní předpis pro přejímání vícestupňových horizontálních čerpadel SULZER WEISE řady GSG 81	N 11 337-1

Provoz: Sekce údržby Závodu 01
Výrobna: Benzen
Výrobní zařízení: Odstředivá vícestupňová horizontální čerpadla SULZER WEISE řady GSG 81
Číslo karty: 93608 / 93609 , 93611 / 93610

Tento montážní předpis navazuje na dílčí předpis pro přejímání N 11 337.
 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 vůle radiálních ložisek

Ložiska nejprve zkontrolujeme na zaryhování , rovnoměrnost opotřebení a případně je zaškrábeme.



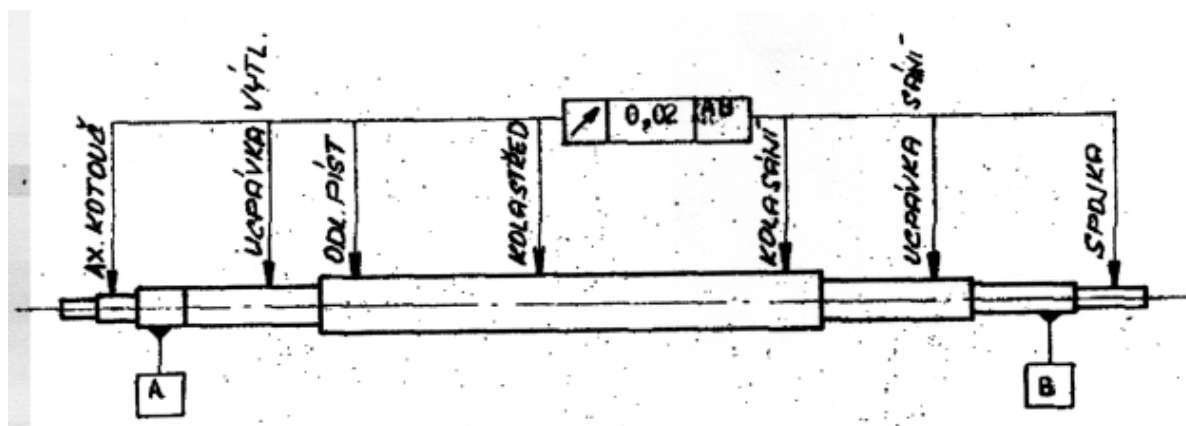
GA-.....

Vůle předepsaná	0,05 – 0,114
Vůle naměřená	

Měřil OTK:
 Datum:

Nahrazuje: N 11 337-1 z ledna 1986	Správce normy: Odd.normalizace-Technické služby	Platnost od: 1.10.1999 (Platnost ověřena 8.9.2020)
--	--	--

2. Kontrola a indikace hřídele



A , B – prsmata v místě ložisek

GA-.....

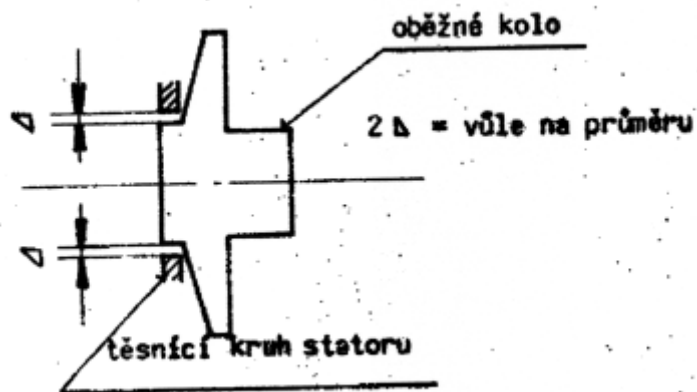
Radiální házení

Oblast	Ax.kotouč	ucp.výtlač	odl.píst	kola střed	kola sání	ucp.sání	spojka
Hodnota předeps.	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Hodnota naměř.							

Měřil OTK:

Datum:

3. Kontrola těsnící spáry na nákručích oběžných kol



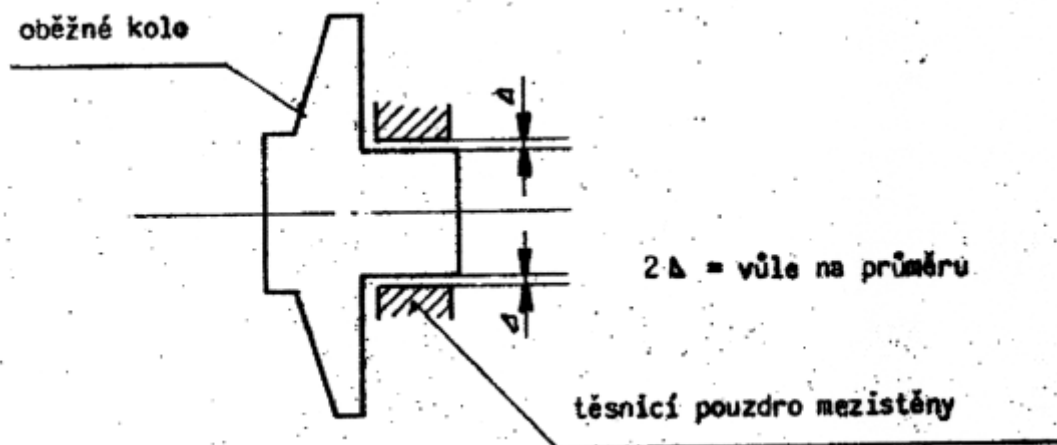
GA-.....

Stupeň	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Vůle na \emptyset předeps.	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Vůle na \emptyset naměř.											
Vůle na \emptyset max.povolená	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8

Měřil OTK:

Datum:

4. Kontrola těsnící spáry na nábojích oběžných kol



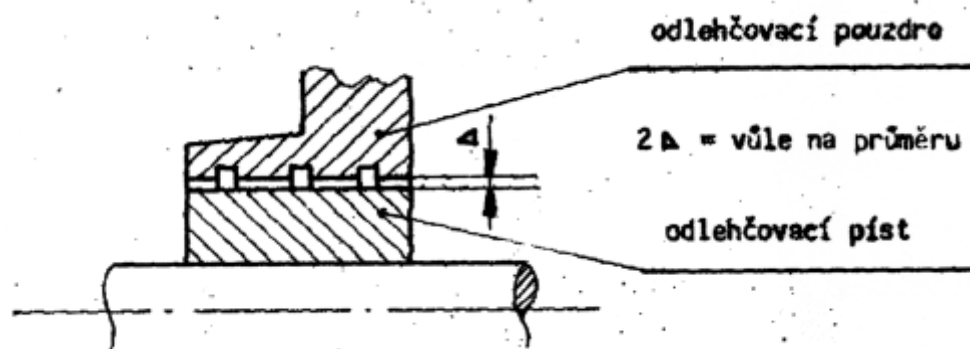
Přechod stupňů	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-7	7-8	8-9	9-10	10-11
Vůle na \varnothing předeps.	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Vůle na \varnothing naměř.										
Vůle na \varnothing max.povolená	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8

Měřil OTK:

Datum:

5. Kontrola těsnící spáry na odlehčovacím pístu

Při zaryhování a zvětšené vůli na odlehčovacím pístu tento nahradíme pístem novým

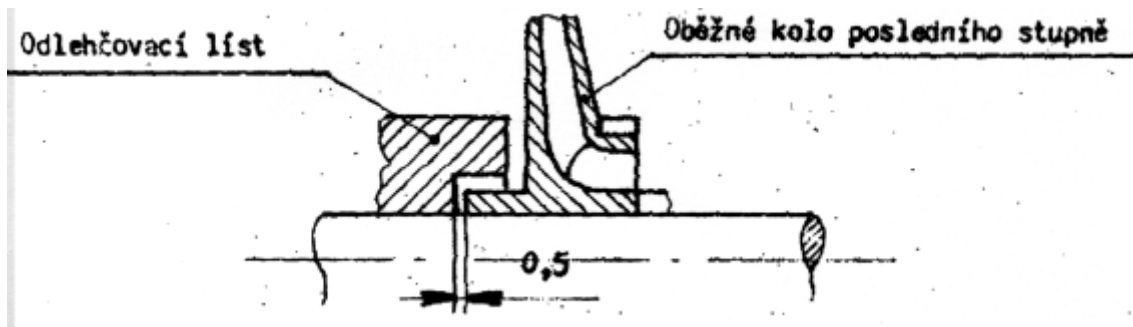


Vůle na průměru předepsaná	0,2
Vůle na průměru naměřená	

Měřil OTK:

Datum:

6. Kontrola axiální vůle oběžných kol



Poznámka: Axiální vůle naměříme ve stavu, kdy oběžná kola jsou sražena směrem k sání.

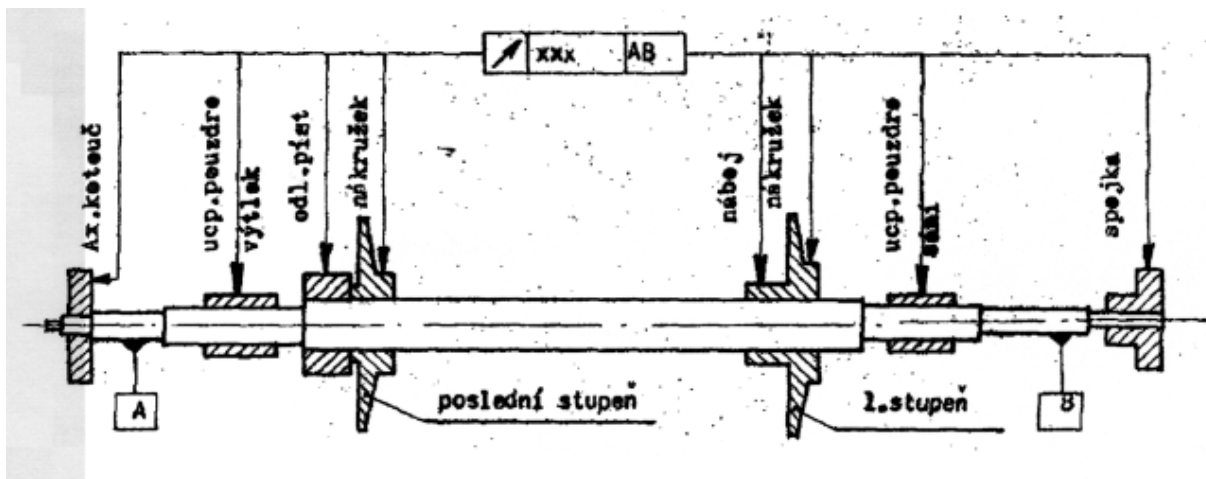
GA-.....

Axiální vůle předepsaná	0,5
Axiální vůle naměřená	

Měřil OTK:

Datum:

7. Indikace nezatíženého rotoru



A,B – prismata v místě kluzných ložisek

Poznámka: Ax. kotouč a odlehčovací píst staženy v prac. Poloze

GA-.....

Indikace sestaveného rotoru

Měřené místo	Ax. kotouč	Ucp. pouzdro výtlak	Odlehč. píst	Nákrůžek 11°	Náboj 10°	Nákrůžek 10°	Náboj 9°	Nákrůžek 9°
Hodnota předeps.	0,02	0,05	0,03	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Hodnota naměř.								

Pokračování tabulky

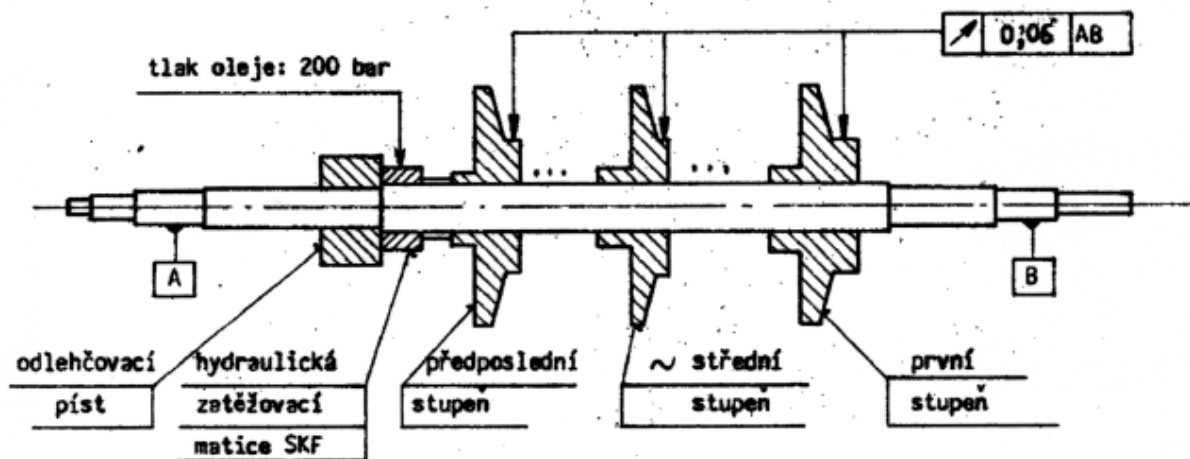
Náboj 8°	Nákrůžek 8°	Náboj 7°	Nákrůžek 7°	Náboj 6°	Nákrůžek 6°	Náboj 5°	Nákrůžek 5°	Náboj 4°	Nákrůžek 4°
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05

Pokračování tabulky

Náboj 3°	Nákrůžek 3°	Náboj 2°	Nákrůžek 2°	Náboj 1°	Nákrůžek 1°	Ucp.puzdro sání	Spojka
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,03

Měřil OTK:

Datum:

8.Indikace zatíženého rotoru

A,B – prismata v místě kluzných ložisek

Měřené místo	Předposl. stupeň	~Střední stupeň	první stupeň
Hodnota předeps.	0,06	0,06	0,06
Hodnota naměř.			

Měřil OTK:

Datum:

9.Kontrola vyvážení rotoru

- Vyvažuje se kompletně sestavený rotor tak jak je zabudován v čerpadle
- Rotor je při vyvažování podepřen v místě kluzných ložisek

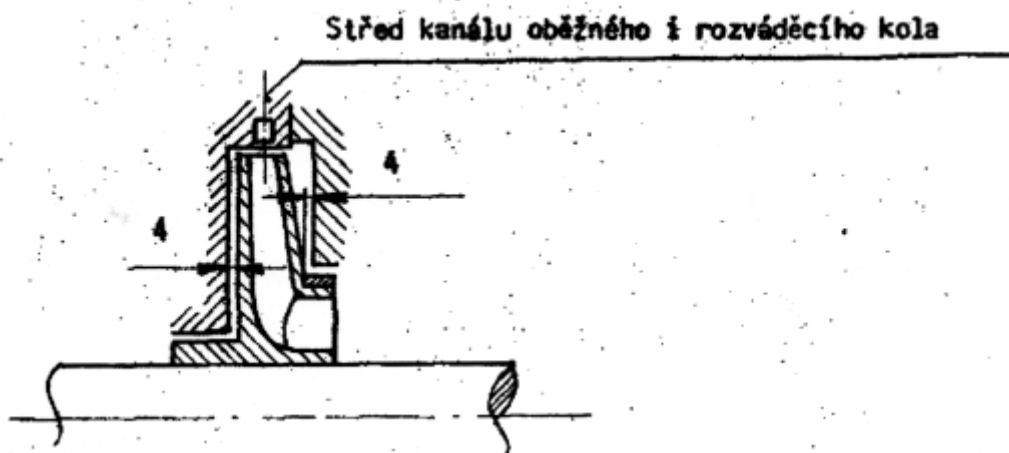
Čerpadlo	Provozní otáčky	Hmotnost rotoru	Stupeň přípustného nevyvážení $Q(\text{mm}\cdot\text{s}^{-1})$
GA – 801 + R	2 972 ot/min	~120 kg	2,5
GA – 901 + R	2 976 ot/min	~140 kg	2,5

Měřil OTK:

Datum:

10.Axiální ustavení rotoru

Rotor se ustaví axiálně tak, aby středy kanálů oběžných kol byly přesně proti středům kanálů rozváděcích kol. Tato poloha je určena axiální vůlí 4mm jak směrem k sání, tak i k výtlaku. Celková axiální vůle rotoru je tedy 8mm.



Pozn. Měření a ustavení se provádí v souvislosti s ustavením axiálního ložiska.

11.Ustavení axiálního ložiska

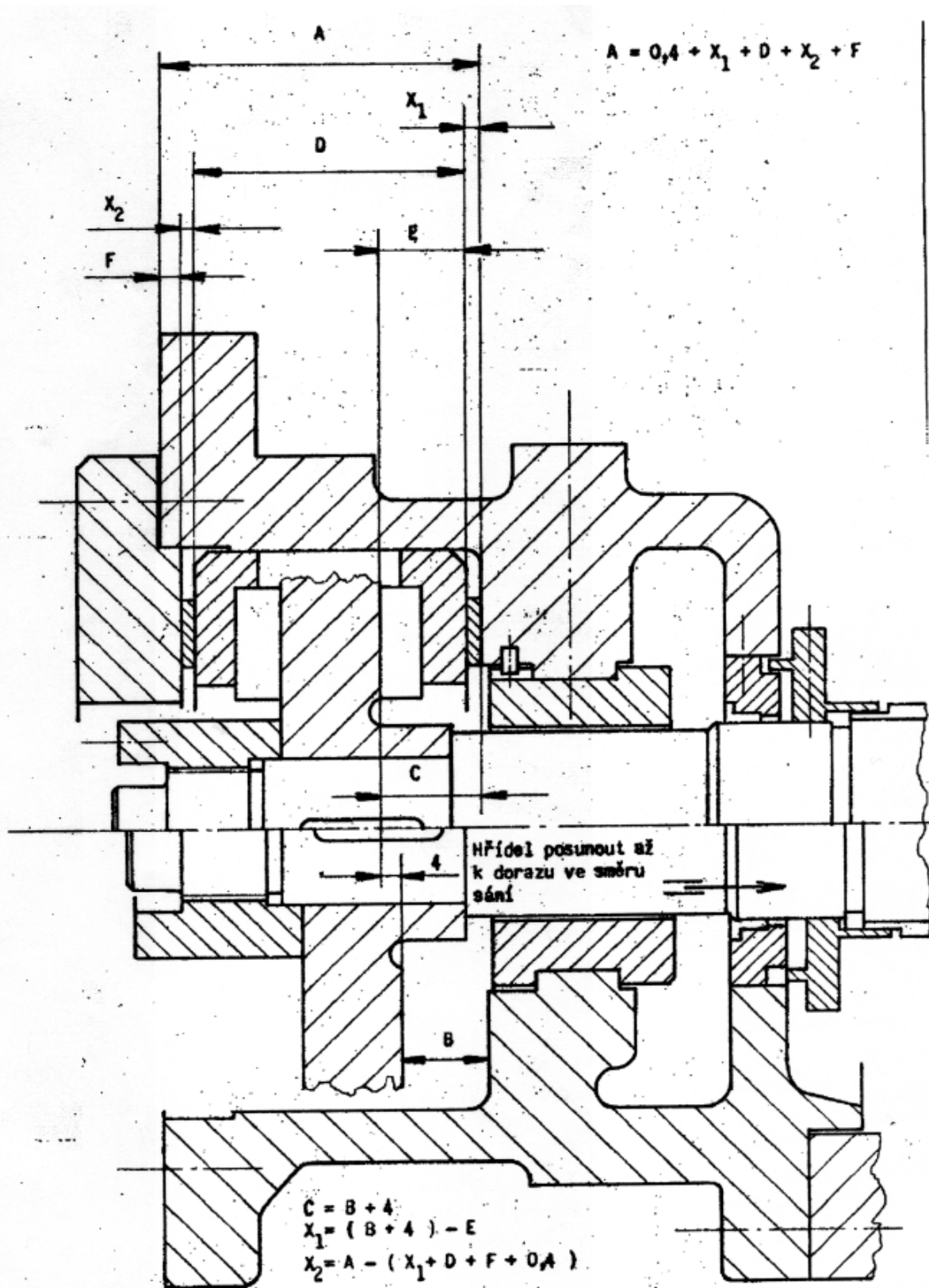
Ustavení axiálního ložiska se provádí dle obrázku na listě č. 7

- Pozn. 1. Hodnota 0,4 je předepsaná vůle rotoru v axiálním ložisku
 2. X_1 a X_2 jsou zjišťované tloušťky distančních podložek, které je nutno zhotovit

A	B	C	D	E	F	X_1	X_2	Celková ax.vůle rotoru	Nastavená ax.vůle rotoru směrem od sání

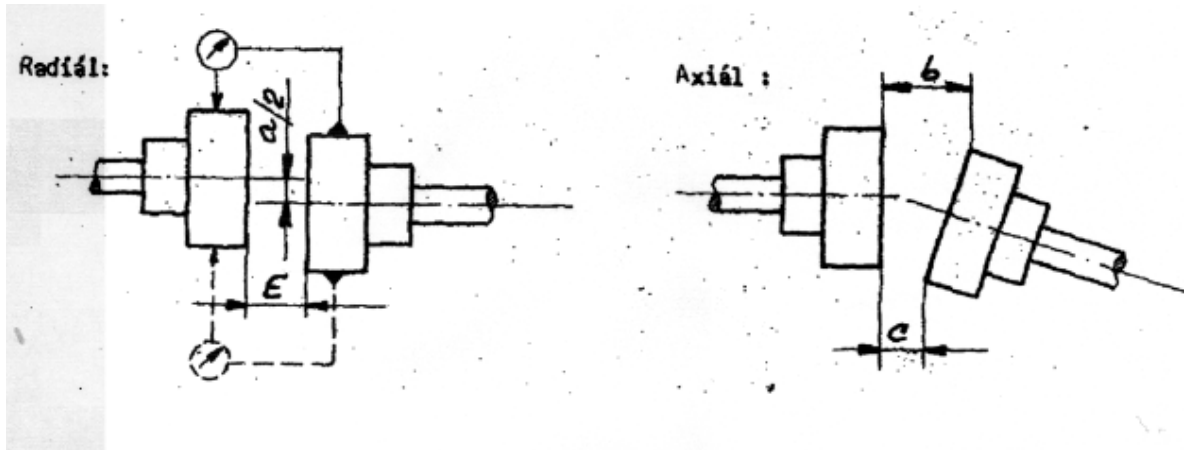
Měřil OTK:

Datum:



12.Kontrola mechanické ucpávky

Kontrola mech. Ucpávky se provádí podle samostatného předpisu N11 325 a N11 325 – 1

13.Kontrola vyrovnání spojky

a = hodnota na číselníkovém úchylkoměru

Hodnota	a	b - c	E
Hodnota předeps.	0,17	0,1	250
Hodnota naměř.			

Měřil OTK:

Datum: