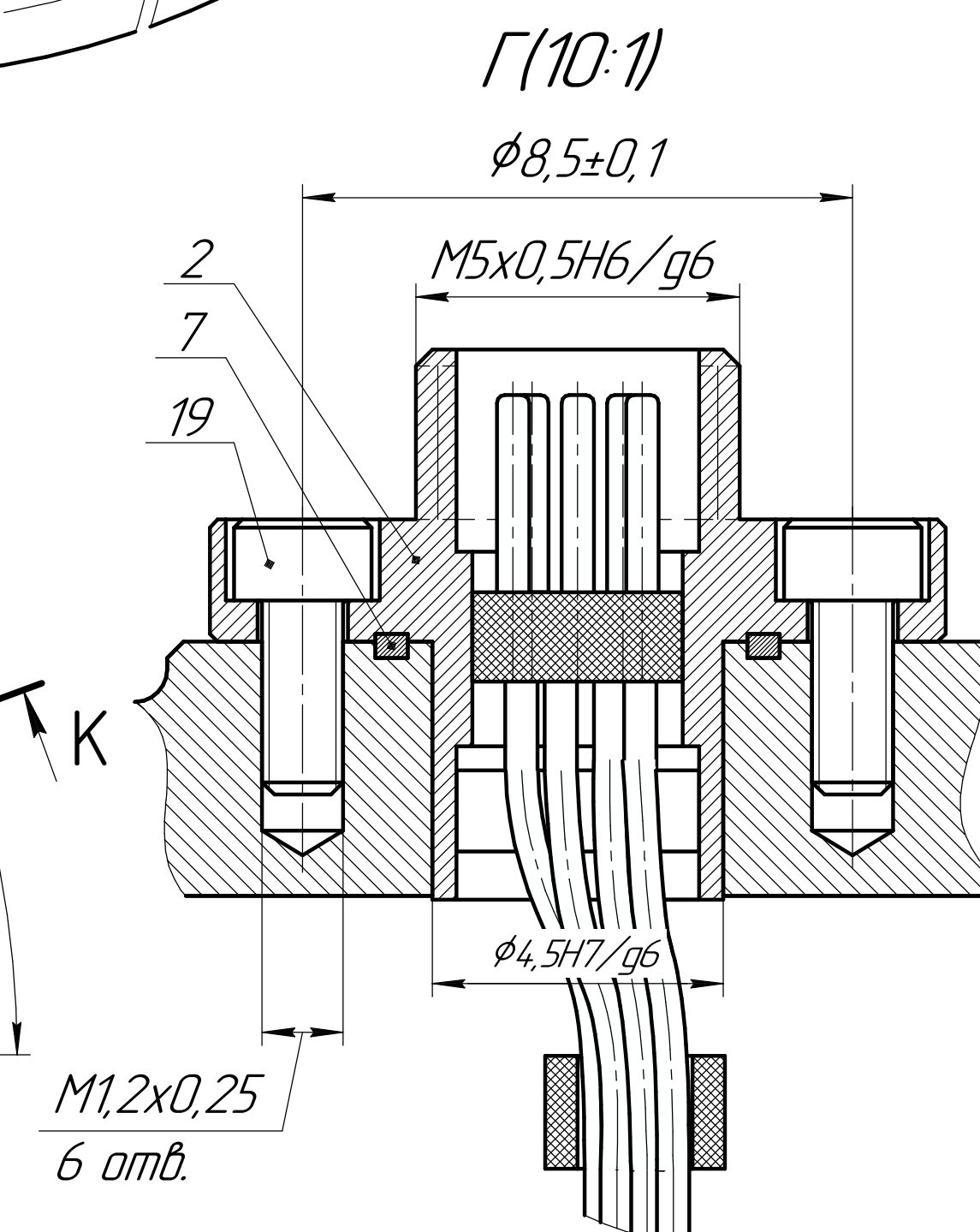
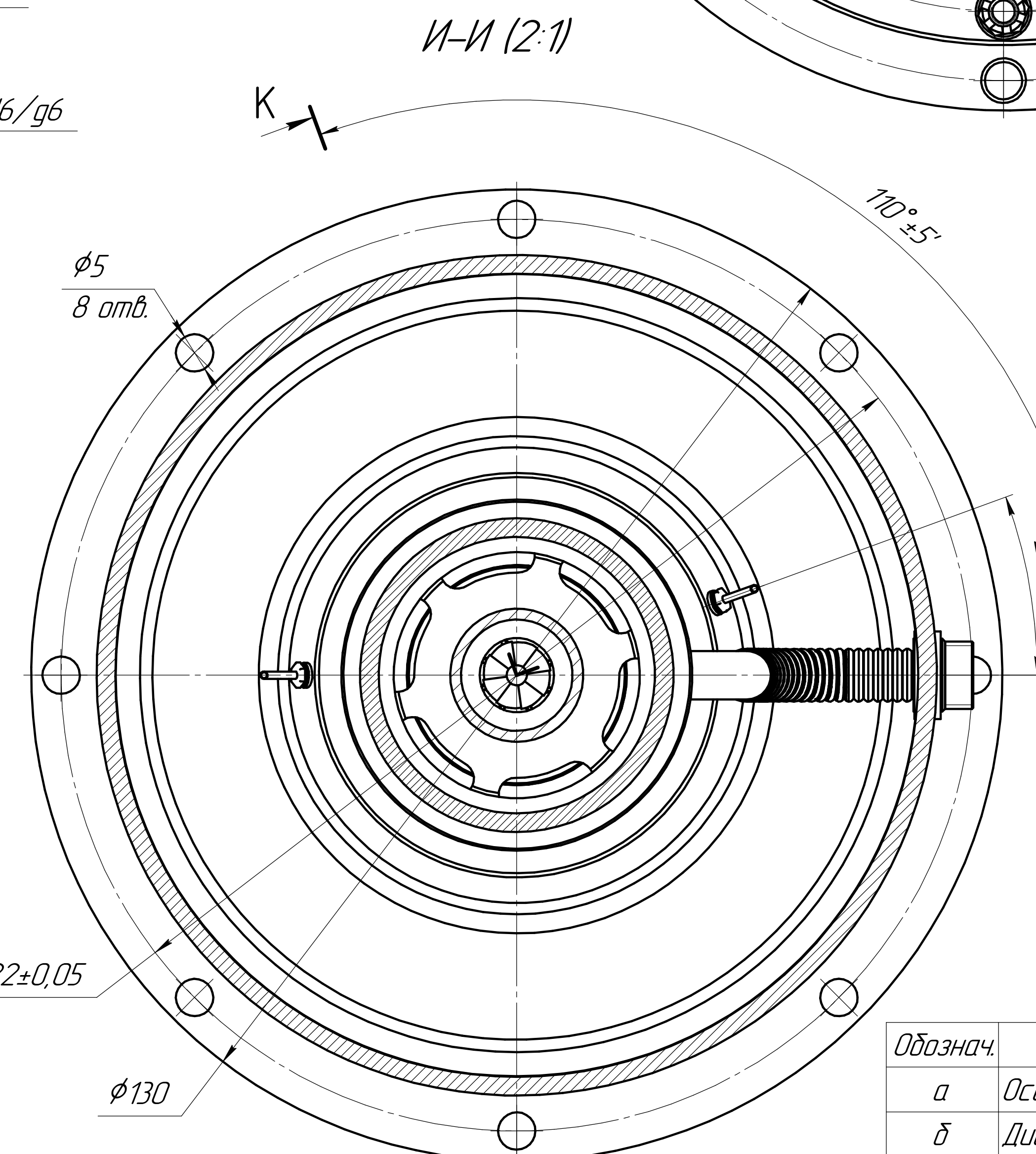


1. Рабочее вещество.....	гелий
ТУ 0271-135-3132394 9-2005	
2. Номинальные параметры турбодетандера:	
- Давление гелия на входе, МПа.....	2,2
- Давление гелия на выходе, МПа.....	0,1
- Температура гелия на входе, К.....	6,7
- Температура гелия на выходе, К.....	4,5
- Изэнтропный КПД.....	0,61
- Массовый расход, кг/с.....	0,12
- Частота вращения ротора, 1/мин.....	14000
- Время выхода на номинальный режим, с.....	6,7

1. * Размер для справок.
2. Минимальный радиус сгиба сильфона поз.16 25 мм при динамических нагрузках.
3. Перед сборкой убедиться в отсутствии на рабочих поверхностях задвижки, царапин и пр.
4. Сборку машины производить в условиях, исключающих попадание во внутренние полости пыли, грязи и пр.
5. Особой зазор "а" обеспечить набором пластин регулировочных поз.14 между поз.1 и поз.9
6. Перед окончательной сборкой все детали очистить в ультразвуковой ванне, затем промыть последовательно бензином марки Б-95/130 ГОСТ 1012-72, спиртом этиловым техническим марки А ГОСТ 17299-78 и продуть азотом особой чистоты 1 сорта ГОСТ 9293-74.
7. При окончательной сборке произвести спаривание корончатых гаек поз.24 и поз.25 шпильками поз.27 и поз.28 (на чертеже не показаны).
8. Обозначение сварных швов по ГОСТ 14771-76.
9. Обозначение паяных соединений по ГОСТ 19249-73.



Обознач.	Наименование	Величина, мм
a	Осевой зазор между поз.1 и поз.4	0,2...0,25
б	Диаметральный зазор между поз.1 и поз.4	0,5...0,6

					ПЖТД 3100.00 СБ				
ИМ					Турбодетандер парожидкостной сварочный чертёж	Авт.	Масса	Масло	
								4:	
					Авт.		Авт.		
					МТУ им. Н.Э. Баумана кадр. 34 группа 34-121				