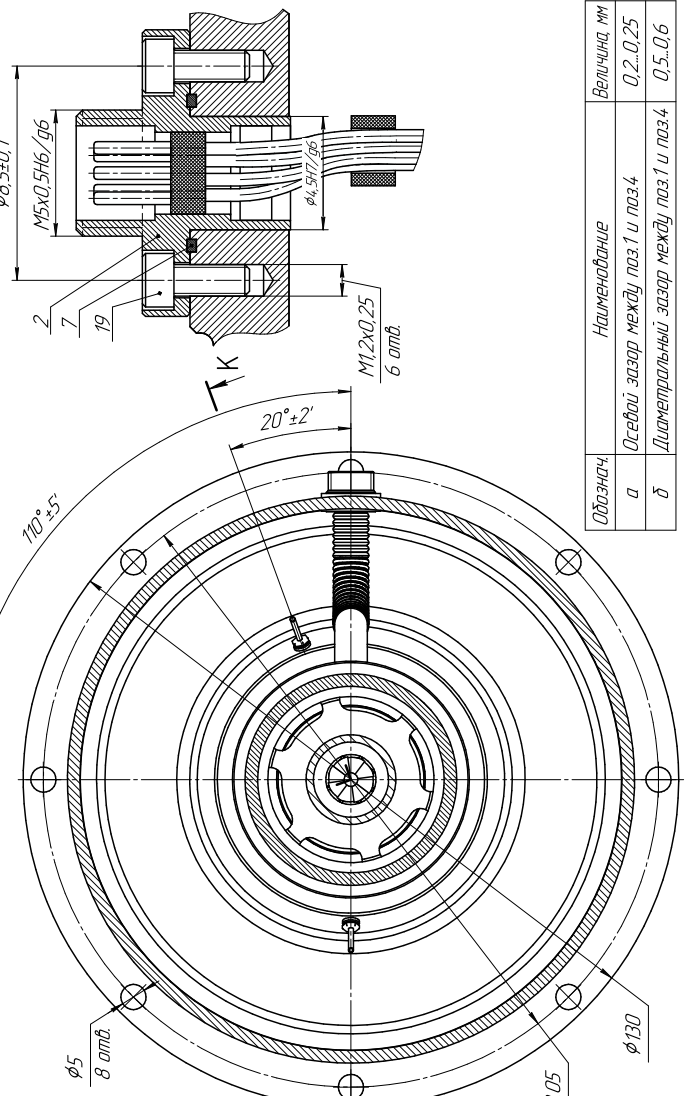


Техническая характеристика

- | | | |
|---|----------------------------|-------|
| 1. Рабочее давление..... | ПУ 0271-135-3132394-9-2005 | г/мин |
| 2. Номинальные параметры турбодвигателя | | |
| - Давление газа на входе, МПа..... | 2,2 | |
| - Давление газа на выходе, МПа..... | 0,15 | |
| - Температура газа на входе, К..... | 6,73 | |
| - Температура газа на выходе, К..... | 4,5 | |
| - Изэнтропийный КПД..... | 0,63 | |
| - Массовый расход, кг/с..... | 0,128 | |
| - Частота вращения ротора, 1/мин..... | 140000 | |
| - Время выхода на номинальный режим, с..... | 6,7 | |

Технические требования

1. * Размер для справок
2. Минимальный радиус сгиба сильфона поз.16 25 мм при динамических нагрузках
3. Перед сборкой убедиться в отсутствии масла на рабочих поверхностях задвижки, шаров и т.п.
4. Сборку машины производить в условиях, исключающих попадание на внутренние полости пыли, грязи и пр.
5. Осевой зазор "а" обеспечить набором пластин регулировочных поз.14 между поз.1 и поз.9
6. Перед окончательной сборкой все детали очистить в ультразвуковой ванне, промыть последовательно денатуром марки Б-95/130 ГОСТ 1012-72, спиртом этиловым техническим марки А ГОСТ 10299-78 и протереть азотом чистыми ватными тампонами
7. При окончательной сборке произвести стопорение карданных звев поз.24 и поз.25 шпильками поз.27 и поз.28 (на чертеже не показаны).
8. Обозначение стальных швов по ГОСТ 14771-76.
9. Обозначение сварных соединений по ГОСТ 19249-73.



Обознач.	Наименование	Величина, мм
<i>a</i>	Осевой зазор между поз.1 и поз.4	0,2...0,25
<i>δ</i>	Диаметральный зазор между поз.1 и поз.4	0,5...0,6

[illegible]