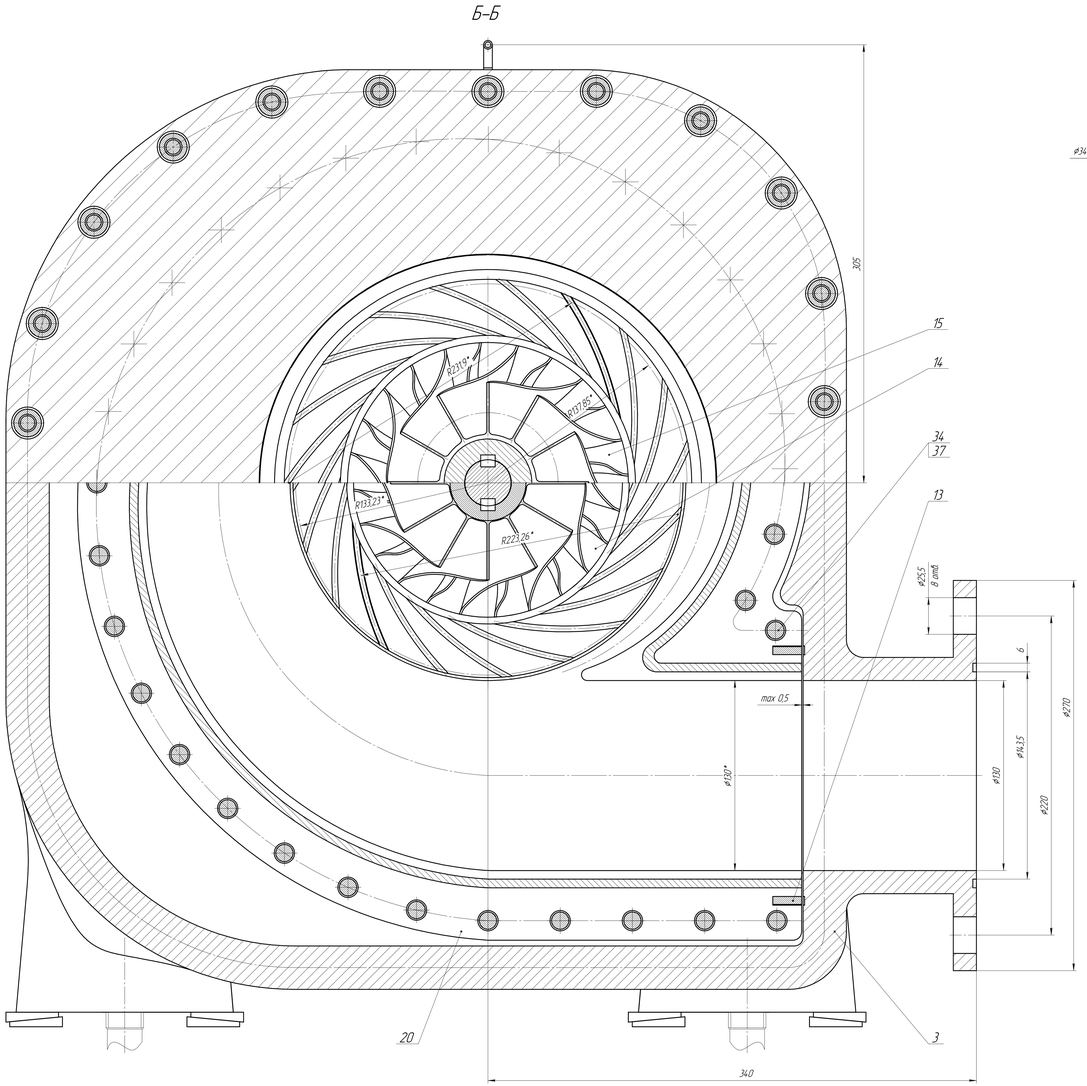
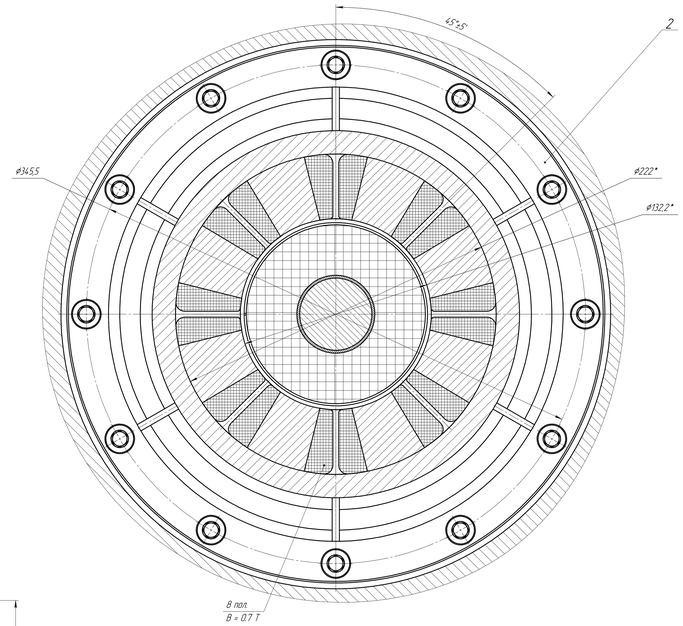




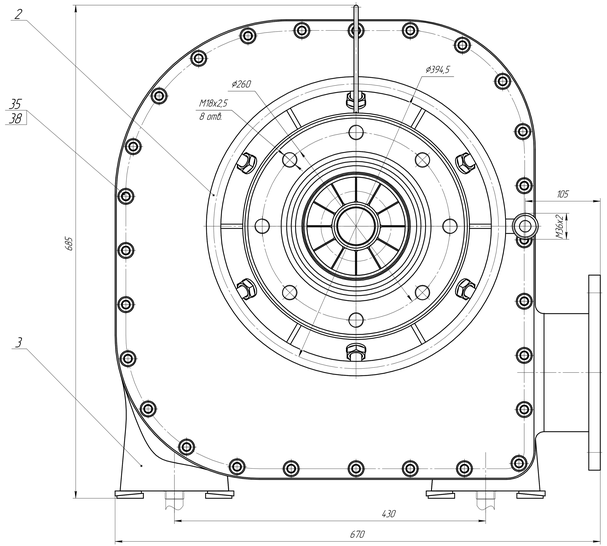


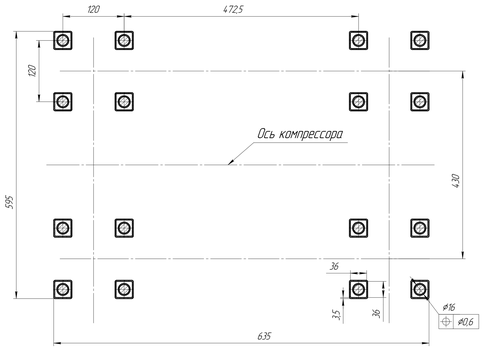
Таблица 05.02.99-01. Контролируемые зазоры

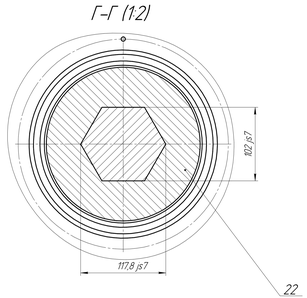
Обознач.	Наименование	Величина, мм
а	Осевой зазор между поз. 14 и поз. 1	0,3...0,35
б	Радиальный зазор между поз. 14 и поз. 5	0,18...0,25
в	Осевой зазор между поз. 15 и поз.	0,25...0,30
г	Радиальный зазор между поз. 15 и поз.	0,18...0,25

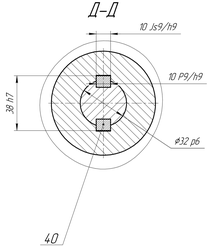
Технические требования

1. * Размер для справок.
2. Необработанные внутренние поверхности картера красить в красный цвет эмалью НЦ-5123 по ГОСТ 7462-73, наружные поверхности красить в серый цвет эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76.
3. Перед сборкой убедиться в отсутствии на рабочих поверхностях задиров, царапин и пр.
4. Сборку машины производить в условиях, исключающих попадание во внутренние полости пыли, грязи и пр.
5. Т и Т'– место снятия металла при балансировке. Отбалансировать ротор до величины остаточного дисбаланса не более 2,1 г·мм/кг по ГОСТ ИСО 1940-1-2007.
6. Перед окончательной сборкой все детали отчистить в ультразвуковой ванне, затем промыть последовательно бензином марки Б-95/130 ГОСТ 1012-72, спиртом этиловым техническим марки А ГОСТ 17299-78 и продуть воздухом класса 0 ГОСТ 17433-80 или азотом особой чистоты 1 сорта ГОСТ 9293-74.
7. Затяжку обтекателя ротора производить моментом 10 Н·м.
8. При окончательной сборке резьбовое соединение обтекателя и ротора предварительно обработать по резьбе эпоксидным клеем ЕА-2А.
9. После сборки проконтролировать плавность вращения ротора.
10. При окончательной сборке машины в полости страховочных подшипников заложить смазку ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74 в полость сепаратора.
11. Компрессор испытать по ГОСТ 20073-81.
- определить мощность на валу;
- определить объемную производительность;
- проверить температуру нагнетания;
- проверить взаимодействие деталей;
- проверить герметичность;
- проверить вибрационные и шумовые характеристики;
- определить массу компрессора и его основных частей;
- проверить показатель надежности.

Схема расположения опорных поверхностей компрессора







Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	04.02.01 СБ	Лит.

Копировал Формат А4х3