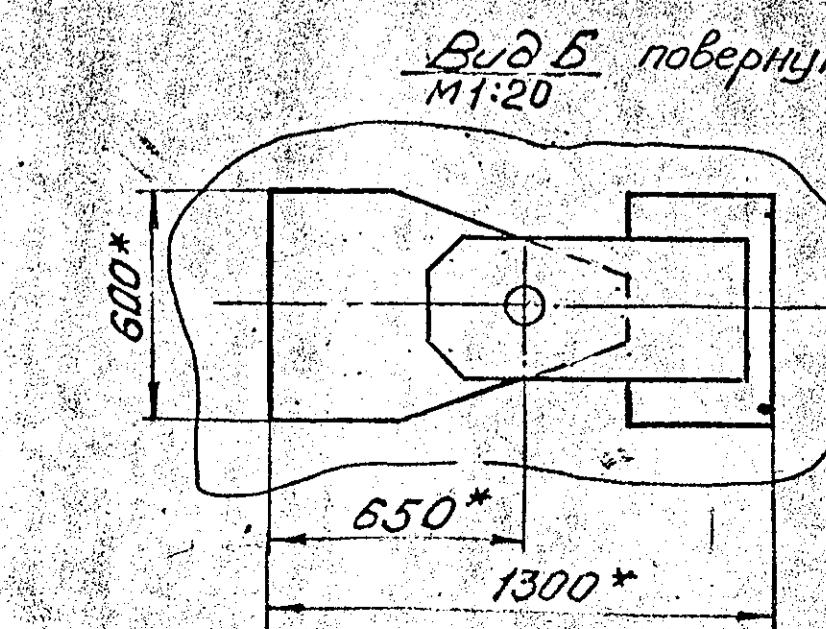
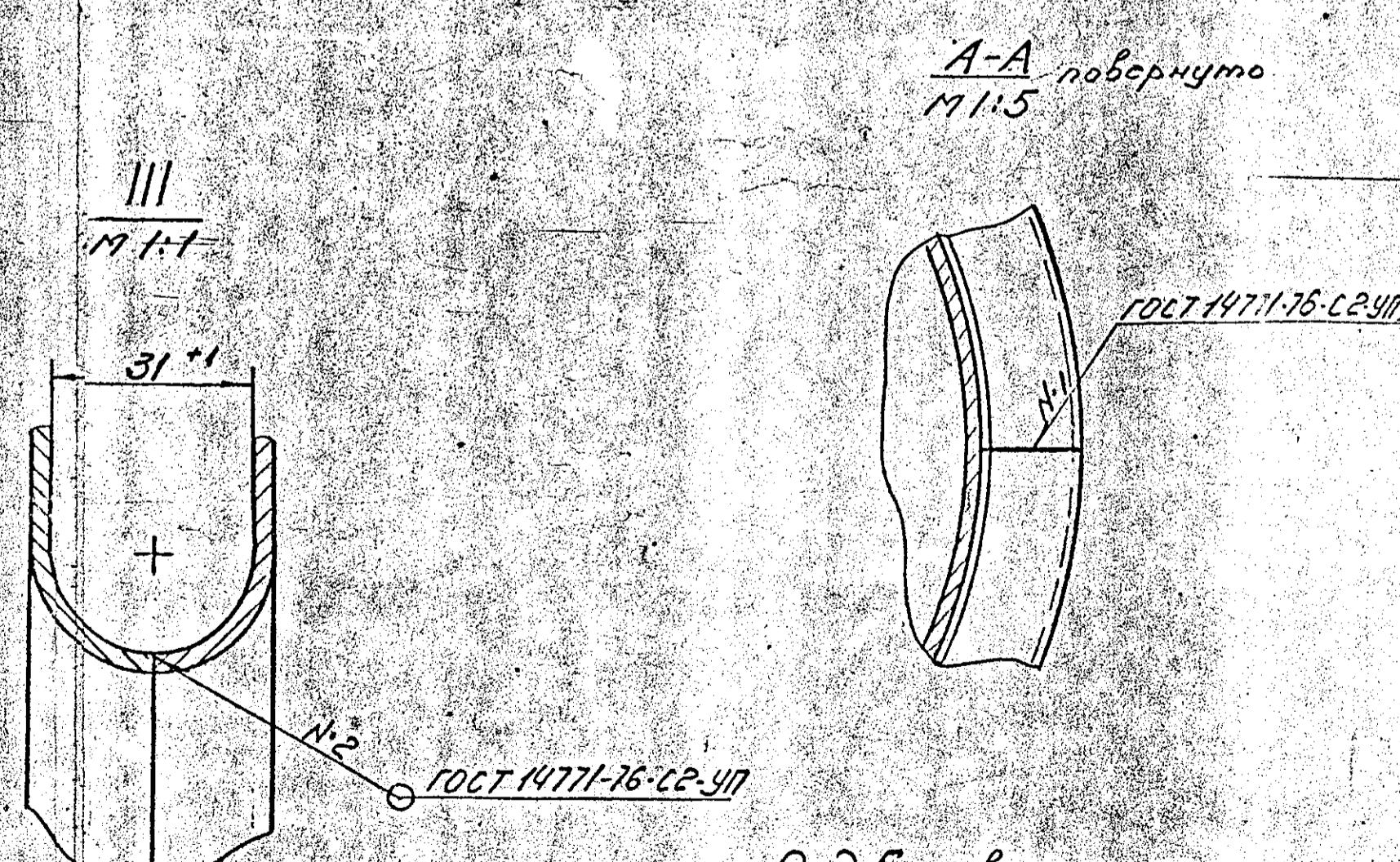
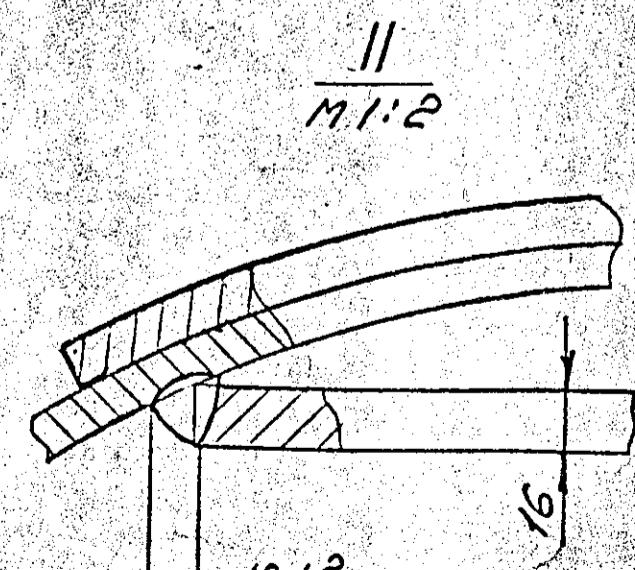
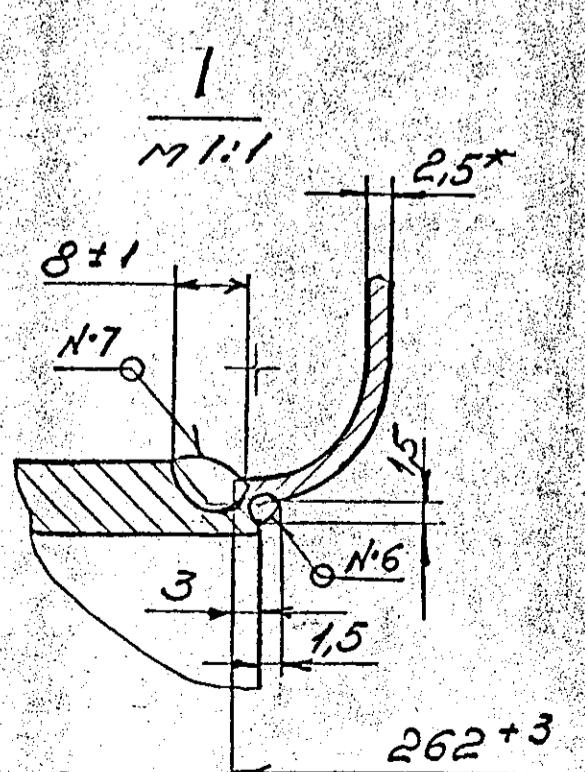
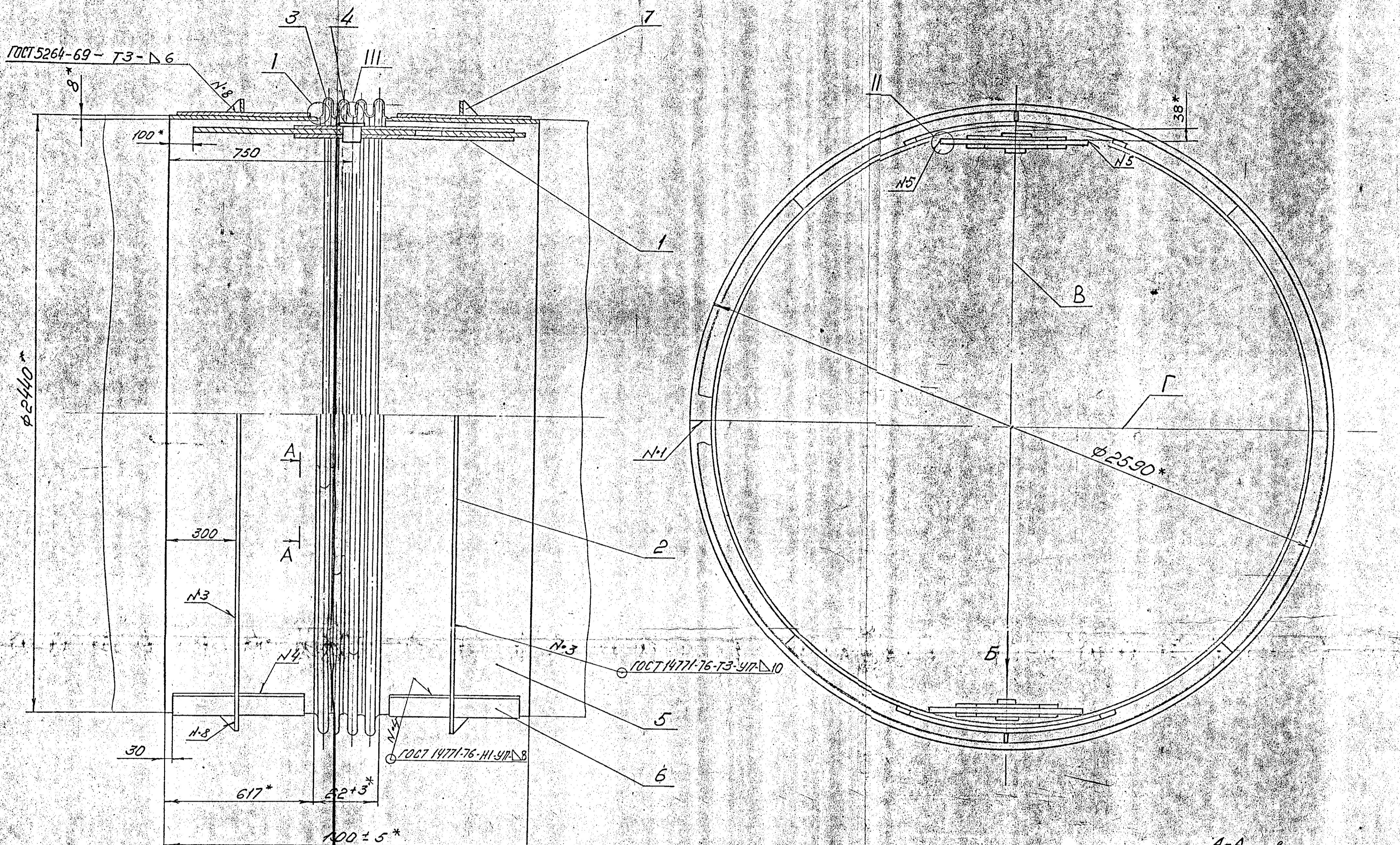


Техническая характеристика



Коли- чество циклов насру- жения при $t = 40^{\circ}\text{C}$	Давле- ние нис среды, kgs/cm^2 (Mpa)	Челов- ик изгиба одной рукой	Челов- ик изгиба комплек- татора	Момент изгиба для из- гибания четырех личиново- вых коль- цей	Гидравлический распор компен- сатора, $\text{kcc} (\text{H})$
		ЛИИИЗ61	ЛИИИЗ60	20	без учета дополнения на засечку
2000	$P_{\text{раб}} = 2,0$	21'	1°24'	8750	6250
1000	(0,2 Mpa)	24'	1°36'	10000	(62500)
500		29'	1°56'	12080	(98400)
2000		20'	1°20'	8350	7800
1000	$P_{\text{раб}} = 2,5$ (0,25 Mpa)	23'	1°32'	9580	(78000)
500		28'	1°52'	11660	(123000)

Технические требования

1. Неказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1T_1}{2}$
 2. Сварка в среде углекислого газа.
 - Сварочная проволока СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, предварительно очищенная до металлического блеска, и углекислый газ первого сорта по ГОСТ 8050-76.
 - Шов н-8-варить электродом Э42А по ГОСТ 9467-75.
 - Перед сваркой кромки заготовок должны быть очищены от окалины и захрязнения до металлического блеска на ширину не менее 20мм.
 - Сборка под сварку должна производиться с применением приспособлений, обеспечивающих правильное вздимное расположение свариваемых деталей.
 - Для фиксирования положения собранных элементов допускается применение прихваток. Прихватка не вырубается и остается как часть металла сварного шва.
 - При сварке линз между собой неридикальные швы, соседних линз должны быть смешены не менее, чем на 20° . Продольные швы патрубков должны быть смешены относительно сварных швов линз не менее, чем на 100мм.
 - До установки шарнирного узла на патрубок конденсатора следует проверить работу шарнира, который должен вращаться от ручного усилия без задержаний.
 - Несимметричность осей вращения шарнирных узлов относительно общей плоскости симметрии в не более 4мм.

128-1968-28

10. Отклонение от параллельности тяг шарнирных
узлов относительно общей плоскости Г не более 2,5 м.

11. При установке компенсатора обязательно должна соблюдаться перпендикулярность оси шарниров к плоскости изгиба трубопровода. Смещение краев относительно патрубков не допускается.

12. После установки на компенсатор шарниров на наружной поверхности патрубков необходимо приварить указанные поз. 7, определяющие расположение осей шарниров компенсатора.

13 * Размеры для спас. бокс.

№ И-Э ТЕПЛОПРОЕКТ	ТЕХАРХИВ
Линейка для	Лен. филиала
Пермской ГРЭС	института
К зданию №	Сибирского
11 Июль 1958	АРХИВНЫЙ

18-227.00.000 СБ