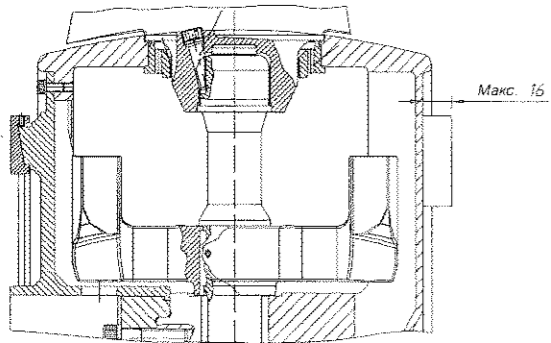
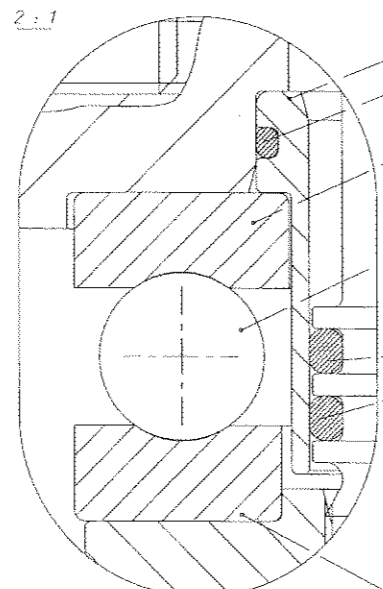


Поставяне на балансиращ блок за балансиращ тест - 1:5



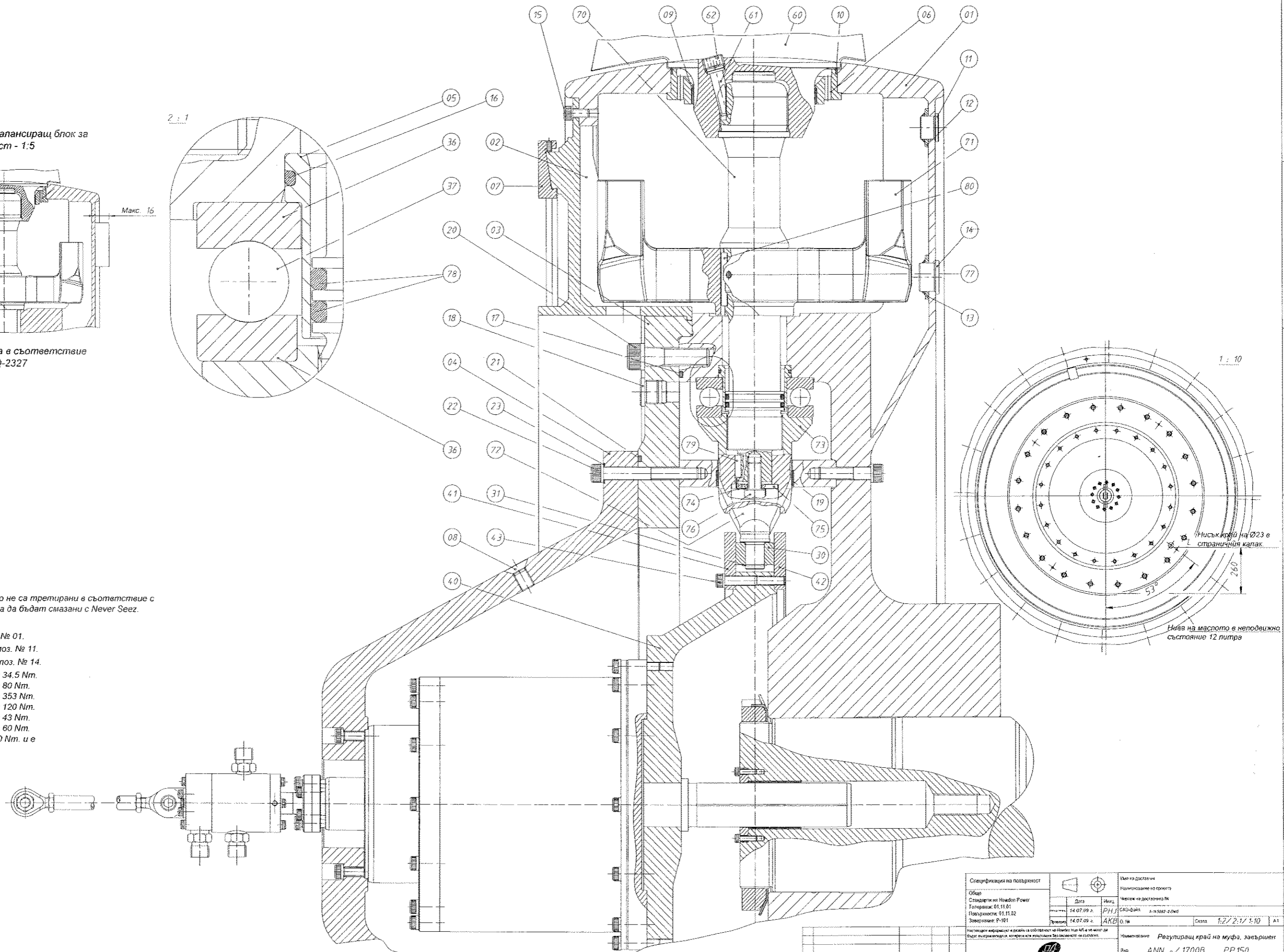
Балансираща муфта в съответствие със спец. на HDK Q-2327



Винтове и болтове, които не са третираны в съответствие с Loctite (9-011360-5), трябва да бъдат смазани с Never Seez.

- Поз. № 11 намалява в поз. № 01.
- Поз. № 12 заварява 3 в поз. № 11.
- Поз. № 13 заварява 3 в поз. № 14.
- Позиц. № 15 е затегнат с 34.5 Nm.
- Позиц. № 18 е затегнат с 80 Nm.
- Позиц. № 20 е затегнат с 353 Nm.
- Позиц. № 22 е затегнат с 120 Nm.
- Позиц. № 43 е затегнат с 43 Nm.
- Позиц. № 62 е затегнат с 60 Nm.
- Поз. № 76 е затегнат с 40 Nm. и е подсигурен с поз. № 74

Тегло: 3160 kg макс. размер на муфта, с изкл. на попатка



Спецификация на повършеност		Имя на дисциплина	
Общ		Идентификация на проекта	
Стандарт на Howden Power	Дата	Мяст.	Мяст. на дисциплина №
Толеранси: 01.11.01	14.07.09 г.	PH	САО-Файл
Повършеност: 01.11.02			и.к.5882-2006
Завършеност: P-101	14.07.09 г.	AKB	Систа
Настоящата спецификация е валидна за използване на Howden турбинови машини и не могат да бъдат използвани за други цели без писмено разрешение на Howden.		Скала: 1:2 / 2:1 / 1:10	
Именноевание: Регулиращ край на муфта, завършен		REV. P.01.	
Экз. ANN - / 1700B PP150		Свързка № 1-145082-0	
Позиц.		Подготвен от	
Свързка №		Подготвен от	
Повършеност		Подготвен от	

№	Проверка	Дата	Иници.

