

Разраб.
Провер.Старицын
Крохин

С. В. В. В.

ЦКБ
Союзэнерго-
ремонтТурбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.20102.00001.

Н. контр.

Подшипники и уплотнения вала генератора.

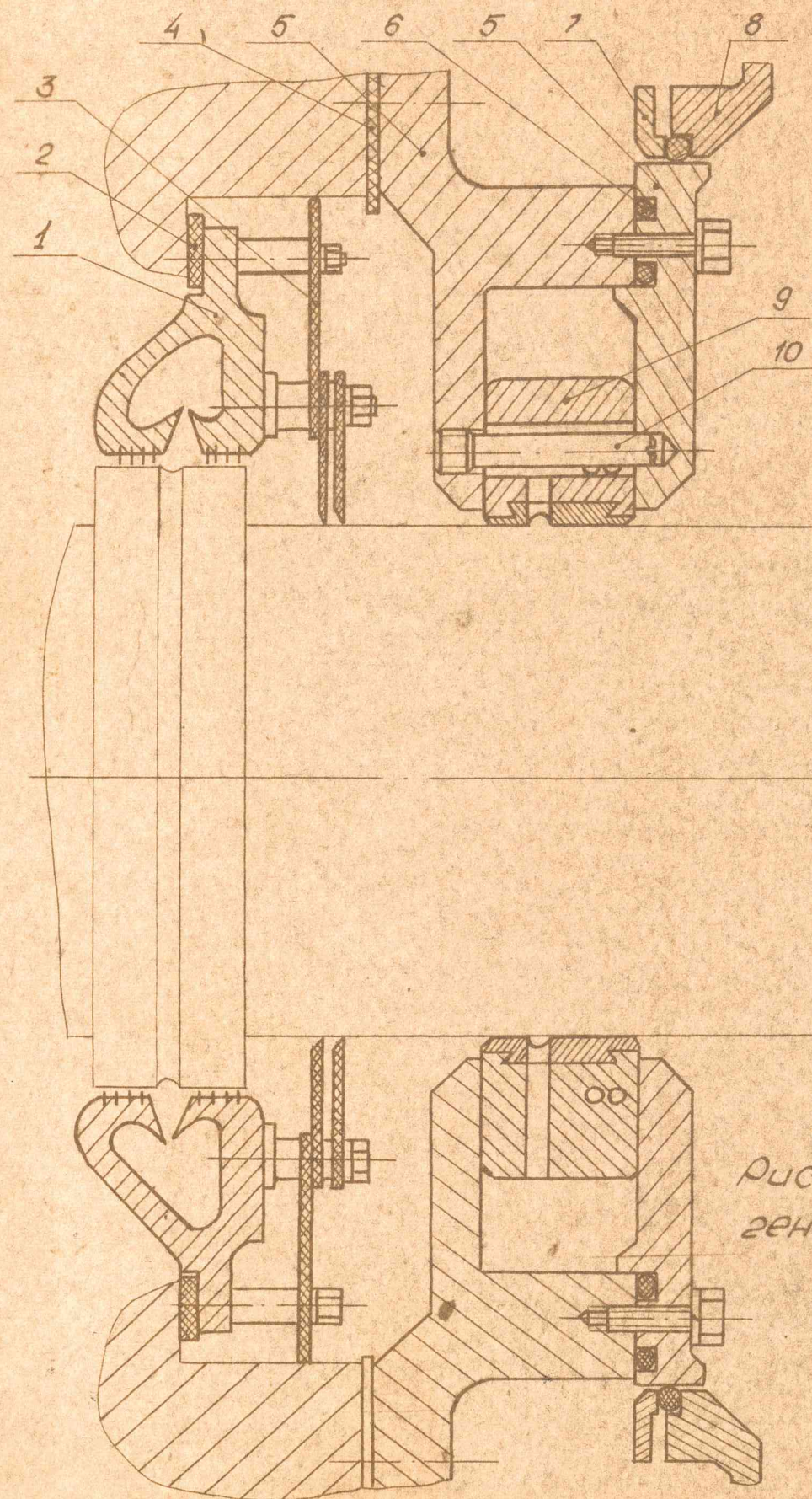


Рис. 1. Уплотнение вала генератора ТВФ 110.

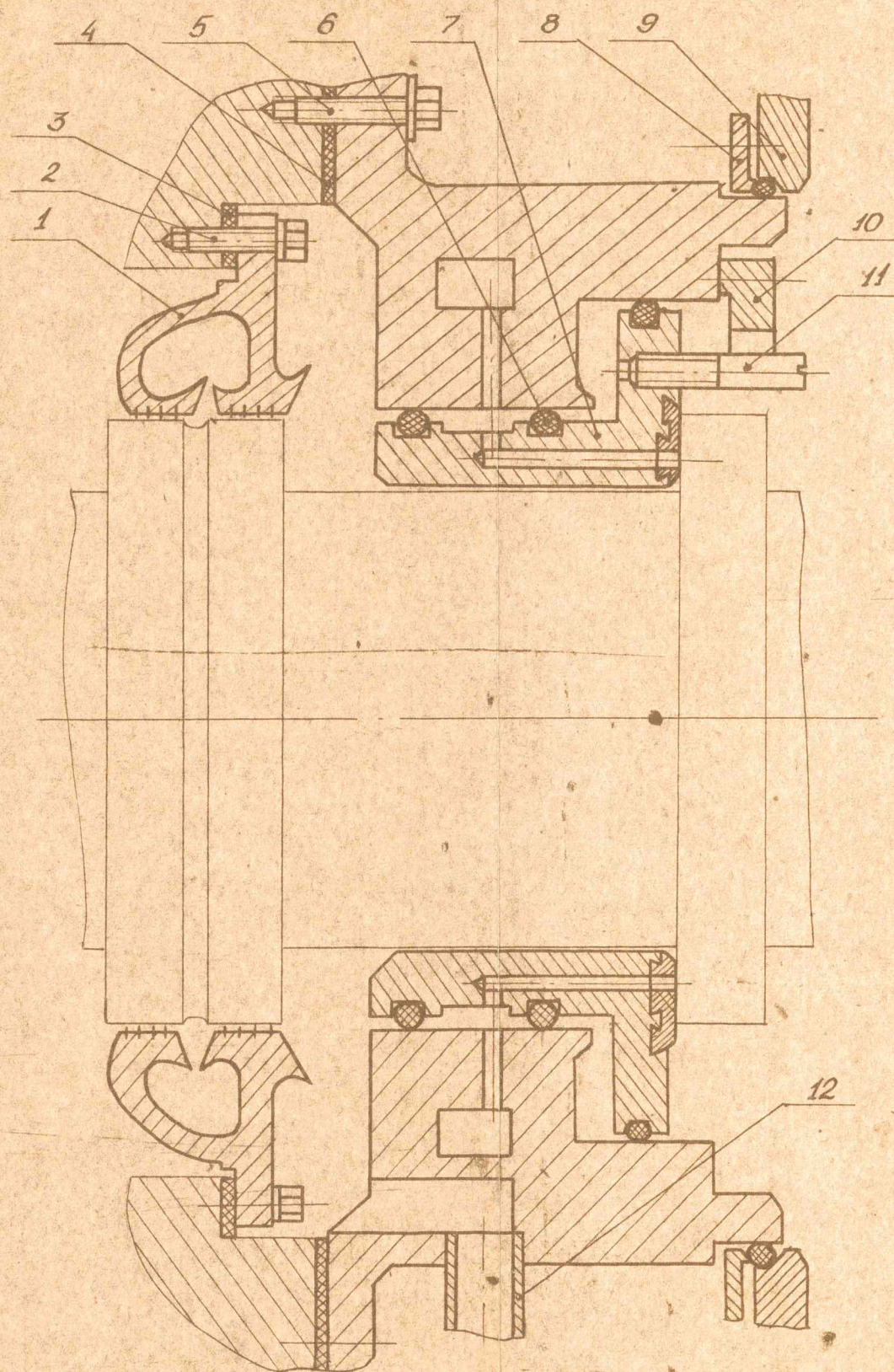


Рис. 2. Уплотнение вала генератора ТВФ-120.

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

38400.468.20102.00001

Рис. 1. Уплотнение вала генератора
ТВФ-110.

1. Маслоуловитель;
2. Прокладка изолирующая;
3. Полукольцо;
4. Прокладка;
5. Корпус уплотнения;
6. Шнур уплотняющий;
7. Кольцо;
8. Кольцо уплотнительное;
9. Кольцо уплотнительное;
10. Стопор;

Рис. 2. Уплотнение вала генератора
ТВФ-120;

1. Маслоуловитель;
2. Болт М 12;
3. Шайба изолирующая;
4. Шайба изолирующая;
5. Болт М 20;
6. Шнур уплотняющий;
7. Вкладыш;
8. Кольцо уплотняющее;
10. Планка;
11. Винт;
12. Патрубок;

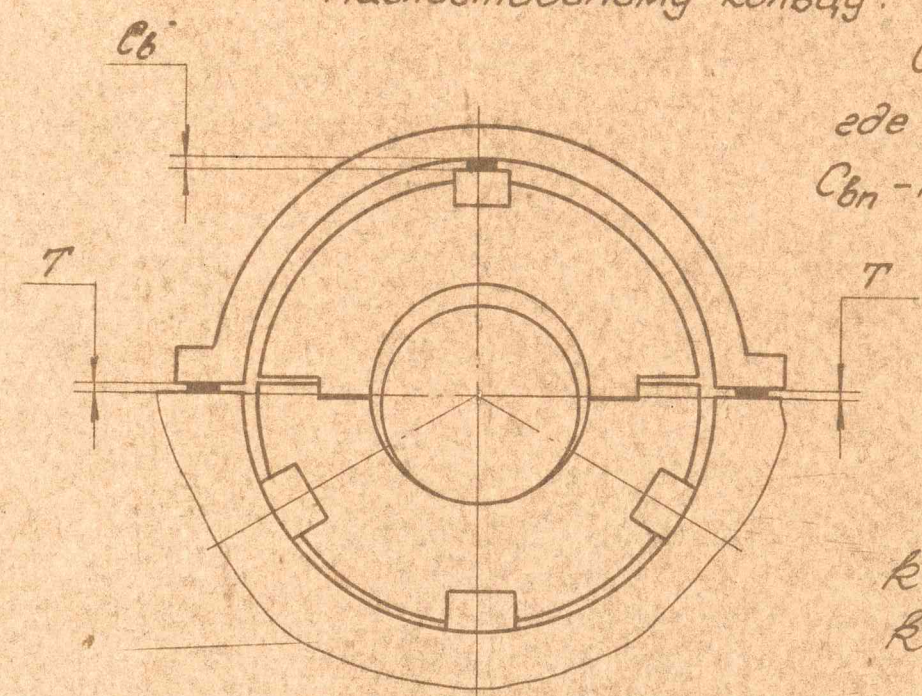
Разраб.	Старицын	Д.В.Крохин
Провер.	Крохин	
Н. контр.		

ЦКБ Союзэнерго-ремонт	Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ
Подшипник и уплотнения вала генератора.	

Схема замеров зазоров в подшипниках методом свинцовых оттисков.

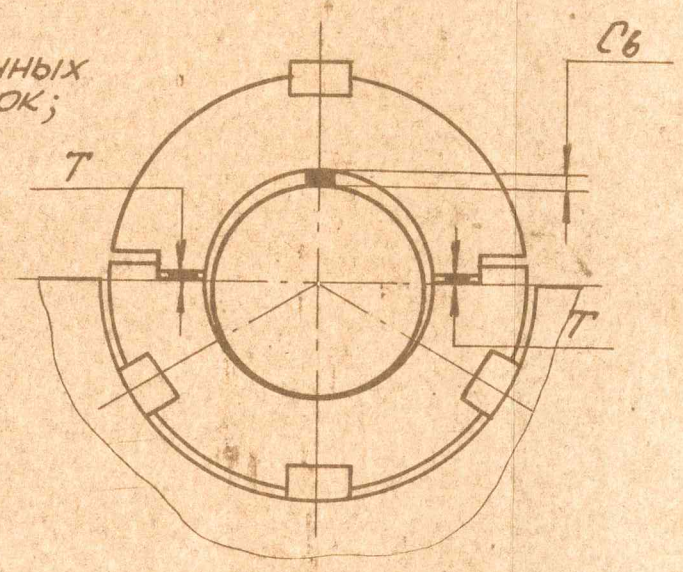
а) Замер натяга крышки и зазора по маслоотбойному кольцу:

б) Замер верхних зазоров в подшипнике:



$$C_n = C_{бn} - T$$

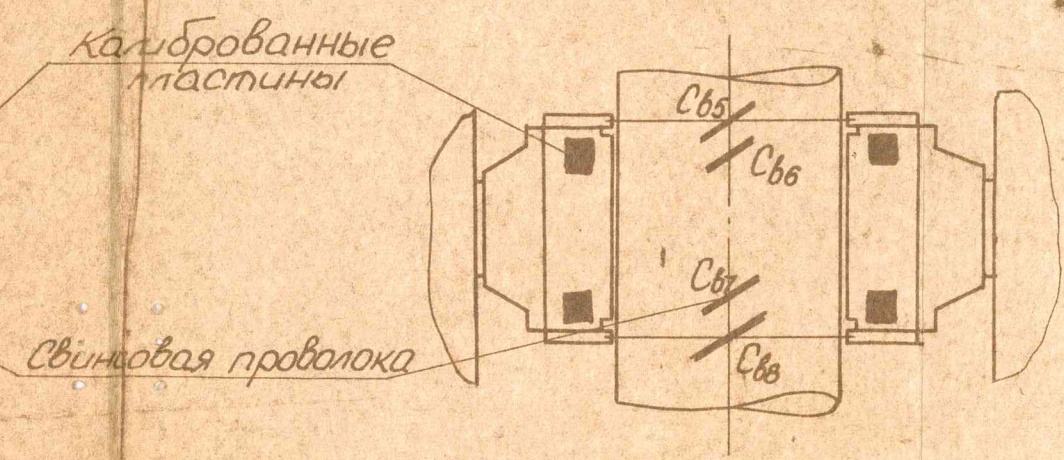
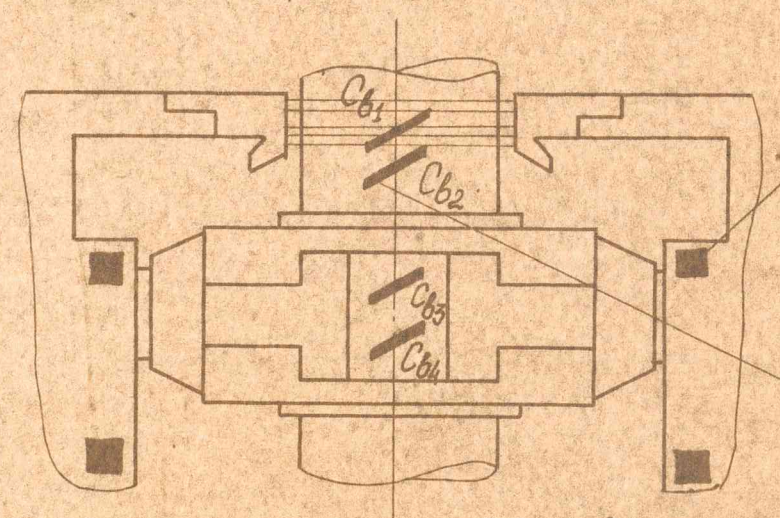
где $n = 1, 2, \dots, 8$;
 $C_{бn}$ - толщина раздавленных свинцовых проволок;



Натяг:

$$K = T - C_{б3};$$

$$K = T - C_{б4};$$



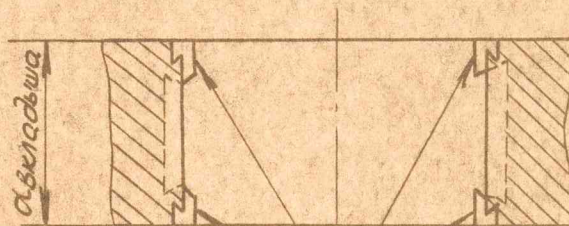
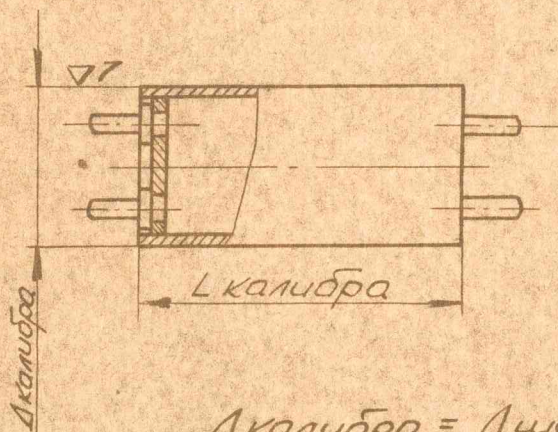
Примечание:

1. Для замеров использовать отрезки свинцовой проволоки длиной 15...20 мм, диаметром 1,5...2 мм и калиброванные пластины толщиной 0,5...0,8 мм.
2. Боковые масляные зазоры мерить на глубине 0,05Д шейки. Величина зазоров на этой глубине меньше чертежной на 10%.

Доп.
Взам.
Подп.

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.
20102.00002.

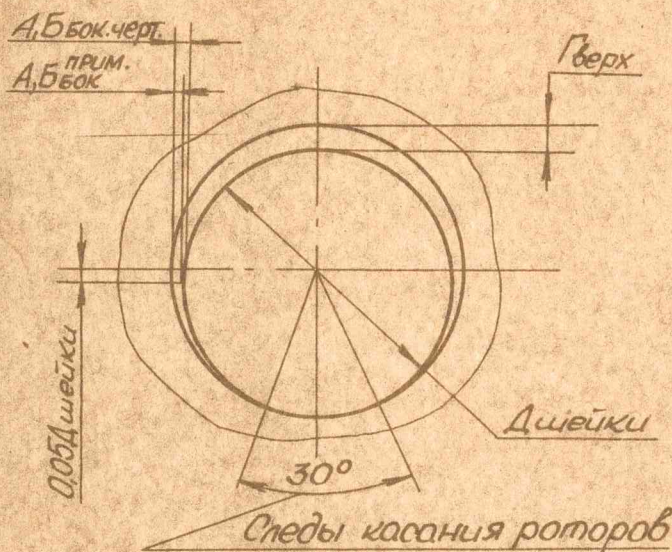


Место замера боковых
масляных зазоров.

$\Delta \text{калибра} = \Delta \text{шейки} + \text{бок. черт} \times 2$;

$\alpha \text{ калибра} = 1,2 \dots 1,3 R \text{ вкладыша}$;

Калибр для проверки расточки вкладыша :



Масляные зазоры в
опорном подшипнике :

Следы касания роторов
нижней половины вкладыша
должны располагаться по
всей длине вкладыша на
дуге $\approx 30^\circ$.

A, Б ^{прим} бок - см. примечание 2.

Схема обработки внут-
ренней поверхности
вкладыша.

