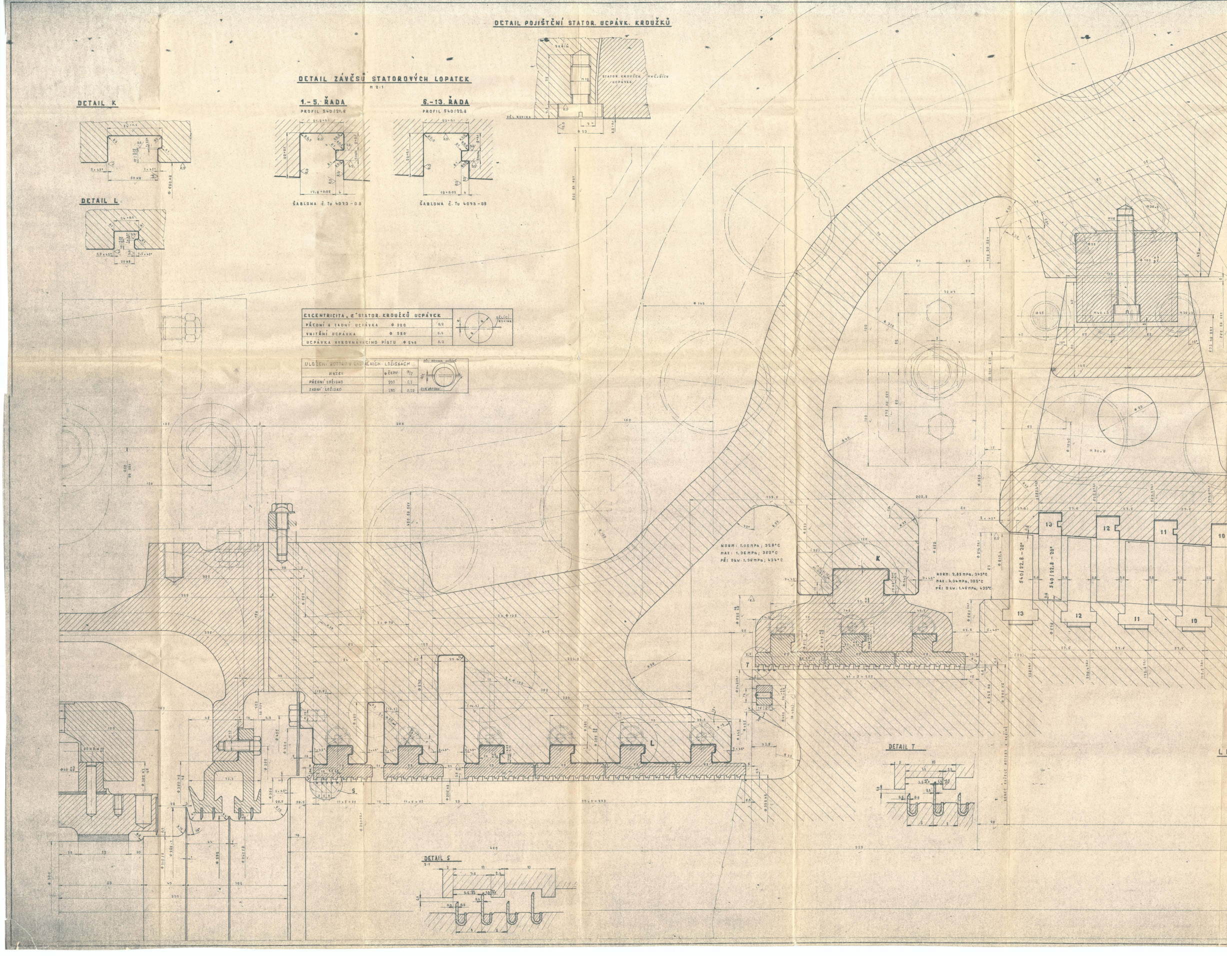

DETAIL POJIŠTĚNÍ STATOR. UCPÁVK. KROUŽKŮ
SKŘÍŇ
M 10
STATOR. KROUŽEK VNĚJŠÍCH UCPÁVEK
DĚL. ROVINA
Φ 23
DETAIL ZÁVĚSŮ STATOROVÝCH LOPATEK
M 2:1
1.-5. ŘADA
PROFIL 540/21,6
ŠABLONA č. Tu 4073-08
6.-13. ŘADA
PROFIL 540/22,8
ŠABLONA č. Tu 4073-09
DETAIL K
DETAIL L
NORM: 1,05 MPa; 328°C
MAX: 1,36 MPa; 362°C
PŘI 0 kW: 1,36 MPa; 434°C
K
NORM: 2,89 MPa, 343°C
MAX: 4,34 MPa, 385°C
PŘI 0 kW: 1,46 MPa; 435°C
540/22,8-20°
540/22,8-20°
13
12
11
10
T
S
L
DETAIL T
DETAIL S

EXCENTRICITA „e“ STATOR. KROUŽKŮ UCPÁVEK		
PŘEDNÍ A ZADNÍ UCPÁVKA	Φ 320	0,2
VNITŘNÍ UCPÁVKA	Φ 580	0,3
UCPÁVKA VYROVNÁVACÍHO PÍSTU	Φ 540	0,3

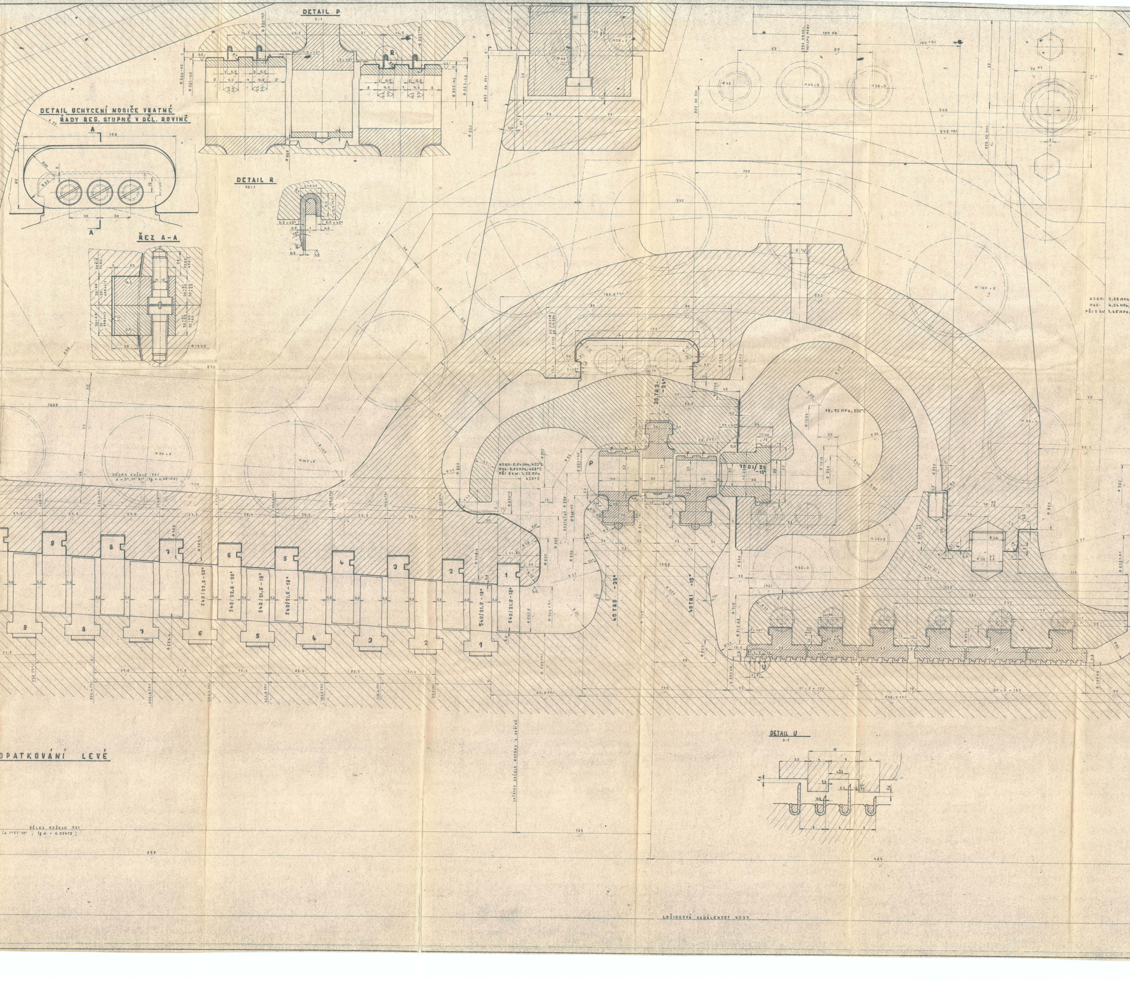
DĚLÍCÍ ROVINA

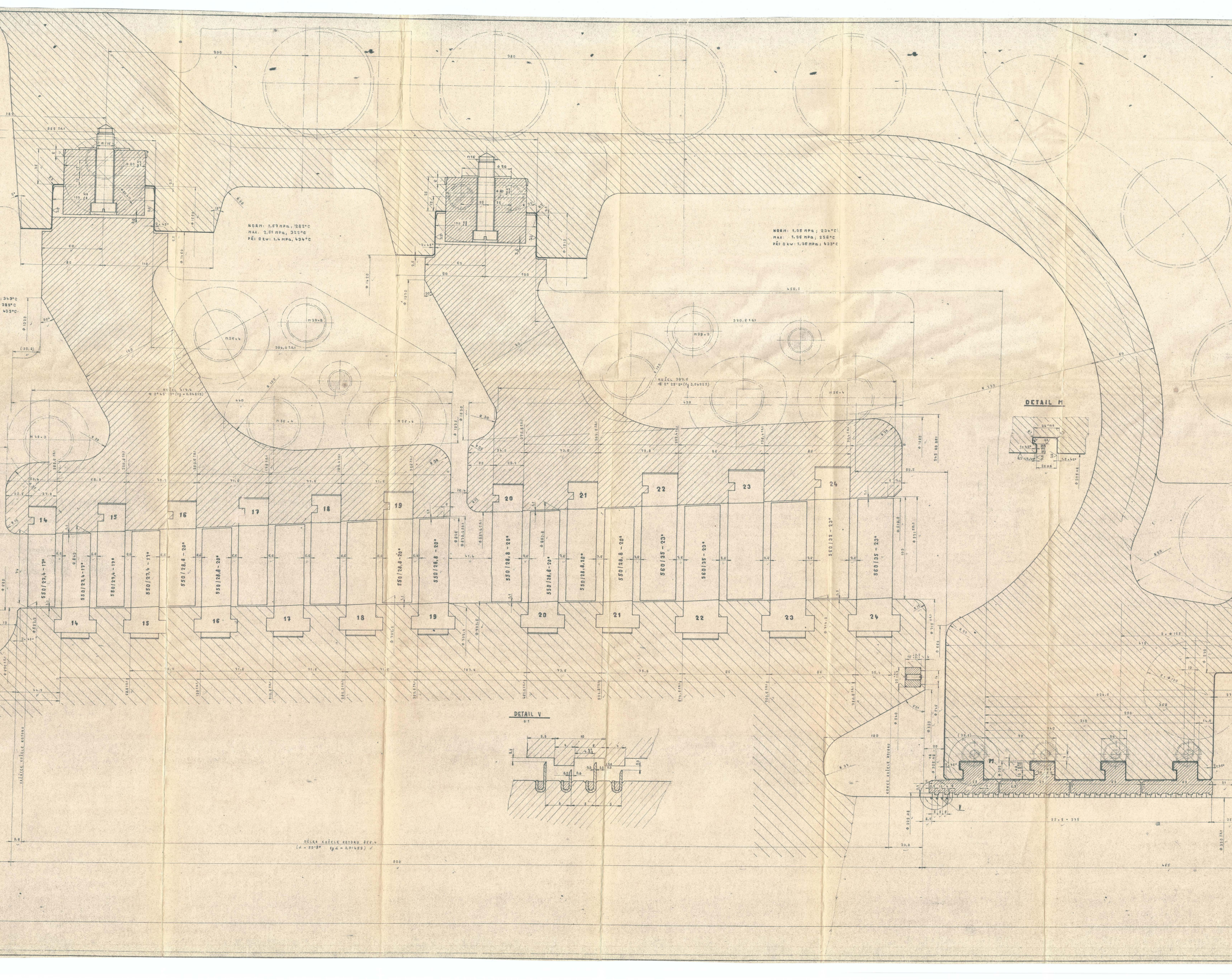
ULOŽENÍ ROTORU V RADIÁLNÍCH LOŽISKÁCH

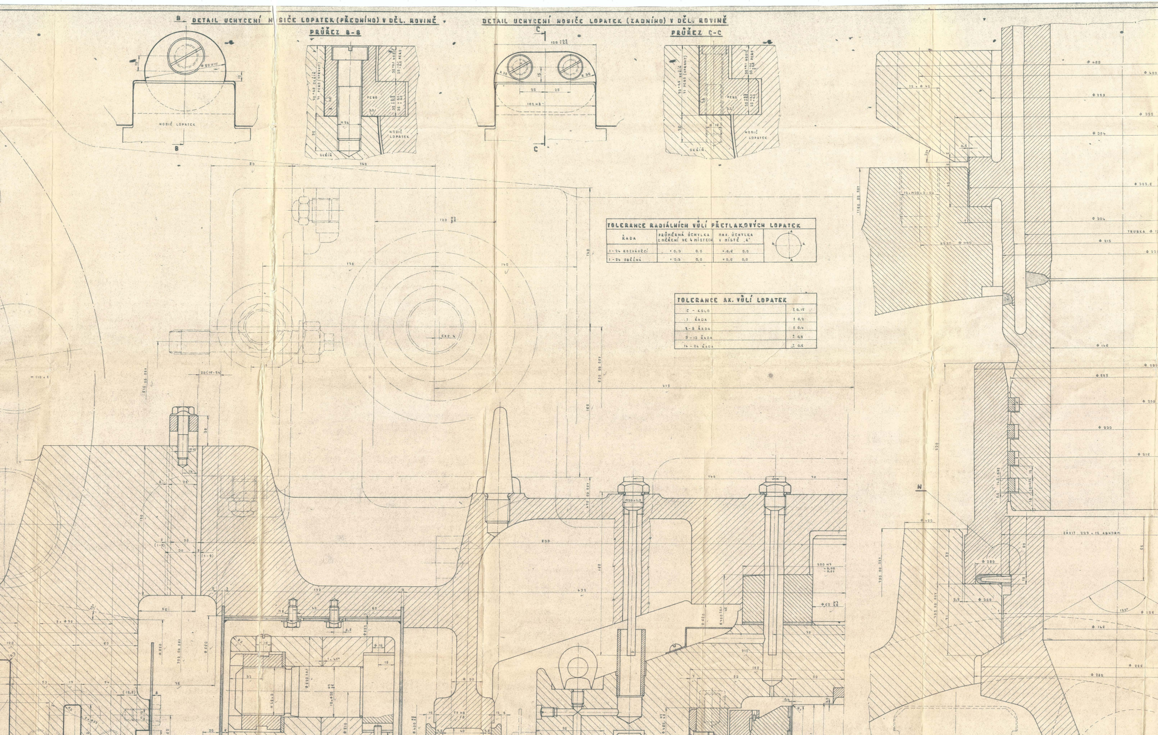
NÁZEV	Φ ČEPU	a/2
PŘEDNÍ LOŽISKO	200	0,2
ZADNÍ LOŽISKO	280	0,25

DĚL. ROVINA SKŘÍNĚ

OSA ROTORU


DETAIL P
2:1
DETAIL UCHYCENÍ NOSIČE VRATNÉ ŘADY REG. STUPNĚ V DĚL. ROVINĚ
A
150
R30
A
ŘEZ A-A
DETAIL R
10:1
12,75 MPa, 535°C
NORM: 2,89 MPa
MAX: 4,34 MPa;
PŘI 0 kW 1,46 MPa;
NORM: 6,64 MPa; 453°C
MAX: 9,62 MPa; 498°C
PŘI 0 kW: 1,59 MPa
436°C
DÉLKA KUŽELE 731
α = 3°, 31' 21" (tg = 0,06156)
M 90 × 6
M 100 × 6
M 42 × 3
M 36 × 3
30 TR3 -24°
40 TR5 -32°
40 TR1 -18°
70 D1/31 -15°
540/22,8-20°
540/22,8-20°
540/21,6-18°
540/21,6-18°
540/21,6-18°
540/21,6-18°
9
8
7
6
5
4
3
2
1
P
R
U
DETAIL U
5:1
OPATKOVÁNÍ LEVÉ
DÉLKA KUŽELE 731
(α 1°57'30" ; tg α = 0,03419)
895
LOŽISKOVÁ VZDÁLENOST 4320


NORM: 1,67 MPa; 262°C
MAX. 2,51 MPa, 322°C
PŘI 0 kW: 1,4 MPa, 434°C
NORM: 1,05 MPa; 234°C
MAX: 1,36 MPa; 256°C
PŘI 0 kW: 1,08 MPa; 433°C
KUŽEL 419,4
∢ 2° 45' 3" (tg = 0,04813)
KUŽEL 397,6
∢ 2° 25' 9" (tg = 0,04225)
M56×4
M39×3
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
550/27,4 - 17°
550/27,4-17°
550/27,4 - 17°
550/27,4 - 17°
550/28,8 - 20°
550/28,8-20°
550/28,8-20°
550/28,8 - 20°
550/28,8 - 20°
550/28,8-20°
550/28,8,20°
550/28,8 - 20°
560/35 - 23°
560/35 - 23°
560/35 - 23°
560/35 - 23°
DETAIL M
DETAIL V
DÉLKA KUŽELE ROTORU 858,4
(α = 50'9" tg α = 0,01459)
900
456,5
465


B DETAIL UCHYCENÍ NOSIČE LOPATEK (PŘEDNÍHO) V DĚL. ROVINĚ

PRŮŘEZ B-B

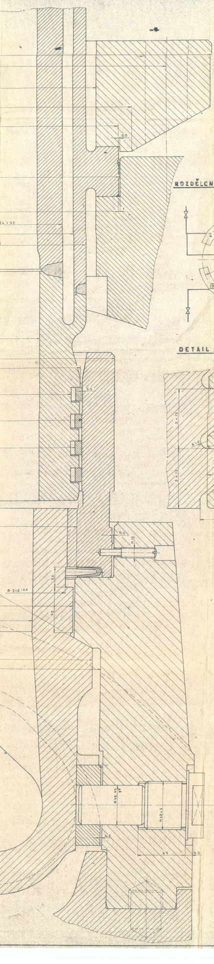
DETAIL UCHYCENÍ NOSIČE LOPATEK (ZADNÍHO) V DĚL. ROVINĚ

PRŮŘEZ C-C

B
C
C
Φ 80 H11
NOSIČ LOPATEK
SKŘÍŇ
PERO
NOSIČ LOPATEK
PERO (UPRAVIT)
M 36
R 30
R 30
100 H8
25
25
140
415
630 OD OSY
ZÁVIT 223 x 1,5
TRUBKA
40 TR 5 - 32°
30 TR 3 - 24°
40 TR 1 - 19°
70 D1 / 51-15°

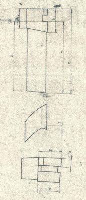
TOLERANCE RADIÁLNÍCH VŮLÍ PŘETLAKOVÝCH LOPATEK			
ŘADA	PRŮMĚRNÁ ÚCHYLKA Z MĚŘENÍ VE 4 MÍSTECH	MAX. ÚCHYLKA V MÍSTĚ ‚A‘	A A A A
1-24 ROZVÁDĚCÍ	+ 0,3 0,0	+ 0,6 0,0	
1-24 OBĚŽNÁ	+ 0,3 0,0	+ 0,6 0,0	

TOLERANCE AX. VŮLÍ LOPATEK	
C - KOLO	± 0,15
1 ŘADA	± 0,2
2-8 ŘADA	± 0,4
9-13 ŘADA	± 0,5
14-24 ŘADA	± 0,6

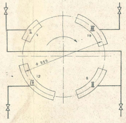

0,5
24 ÷ 25
6,5
Φ 210 -0,5
0,5
10
28
4,5
Φ 40 H7
h 8×1
4,5
47
3,5

ROZVÁDĚCÍ PŘETLAKOVÉ LOPATKY

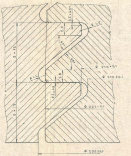
ŘADA	PROFIL	A	B	C	h_1	h_2	m	σ	T	KUSŮ
LOPATKY LEVOTOČIVÉ										
1	540/21,6-18	55,5	55,3	68,5	22,3	21,5	24,7	4°10'	11	86
2	↓	57,1	56,8	70,1	↓	↓	↓	↓	↓	86
3	↓	58,6	58,3	71,6	↓	↓	↓	↓	↓	86
4	↓	60,1	59,8	73,1	↓	↓	↓	↓	↓	88
5	540/21,6-18	61,6	61,3	74,6	↓	↓	↓	↓	↓	88
6	540/22,8-20	63,2	62,8	76,2	22,4	21,5	22,7	3°40'	8	96
7	↓	64,7	64,4	77,7	↓	↓	↓	↓	↓	98
8	↓	66,3	66	79,3	↓	↓	↓	↓	↓	98
9	↓	67,9	67,6	80,9	↓	↓	↓	↓	↓	98
10	↓	69,5	69,1	82,5	↓	↓	↓	↓	↓	100
11	↓	71	70,7	84	22,4	21,5	22,8	3°30'	8	100
12	↓	72,6	72,3	85,6	↓	↓	↓	↓	↓	100
13	540/22,8-20	74,2	73,8	87,2	↓	↓	↓	↓	↓	102
LOPATKY PRAVOTOČIVÉ										
14	550/27,4-17	83,2	83,6	100,2	27,3	26,5	29,3	4°20'	12	82
15	550/27,4-17	85,5	85,3	102,5	↓	↓	↓	↓	↓	82
16	550/28,8-20	87,9	88,2	104,3	27,4	26,5	29,7	4°10'	12,9	84
17	↓	90,3	90,6	107,3	↓	↓	↓	↓	↓	84
18	↓	92,7	93	109,7	↓	↓	↓	↓	↓	84
19	↓	95,1	95,4	112,1	↓	↓	↓	↓	↓	86
20	↓	101,1	101,4	118,1	27,2	26,5	29,7	4°10'	12,5	86
21	550/28,8-20	103,2	103,4	120,2	↓	↓	↓	↓	↓	88
22	560/35-23	108,5	108,8	127,5	32,5	31,5	36	4°50'	8,5	74
23	↓	110,8	111,2	129,8	↓	↓	↓	↓	↓	74
24	↓	113,2	113,5	132,2	↓	↓	↓	↓	↓	75



ROZDĚLENÍ DÝZOVÝCH SKUPIN

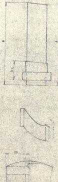

III
II
IV
V
10
13
8
Φ 880

DETAIL N


Φ 213 +0,1
Φ 210 ±0,1
Φ 227 -0,1
Φ 230 ±0,1

OBĚŽNÉ PŘETLAKOVÉ LOPATKY

ŘADA	PROFIL	A	B	h_2	m	σ	D_1	T	KUSŮ
LOPATKY LEVOTOČIVÉ									
1	540/21,6-18	72	73,3	22	19,5	4°20'	597,4	1,5	85
2	↓	73,5	74,8	↓	↓	↓	↓	↓	86
3	↓	75	76,3	↓	↓	↓	↓	↓	86
4	↓	76,5	77,8	↓	↓	↓	↓	↓	87
5	540/21,6-18	78	79,3	↓	↓	↓	↓	↓	87
6	540/22,8-20	79,8	81	22	17,6	3°50'	616,7	3	96
7	↓	81,1	82,5	↓	↓	↓	↓	↓	97
8	↓	82,7	84,1	↓	↓	↓	↓	↓	97
9	↓	84,3	85,7	22	17,5	3°40'	628,5	2,5	98
10	↓	85,8	87,3	↓	↓	↓	↓	↓	99
11	↓	87,4	88,8	↓	↓	↓	↓	↓	99
12	↓	89	90,4	↓	↓	↓	↓	↓	100
13	540/22,8-20	90,6	92	↓	↓	↓	↓	↓	101
LOPATKY PRAVOTOČIVÉ									
14	550/27,4-17	104,1	103,4	26	21,3	4°20'	643	0	83
15	550/27,4-17	106,4	107,7	↓	↓	↓	↓	↓	83
16	550/28,8-20	108,7	110,1	28	21,4	4°20'	643	0	84
17	↓	111,1	112,5	↓	↓	↓	↓	↓	84
18	↓	113,5	114,9	↓	↓	↓	↓	↓	84
19	↓	115,9	117,3	↓	↓	↓	↓	↓	84
20	↓	121,9	123,2	26	21,3	4°20'	654,5	0	85
21	550/28,8-20	124,0	125,2	↓	↓	↓	↓	↓	86
22	560/35-20	133,2	134,7	32	24,5	4°50'	649,5	0	75
23	↓	135,5	137	↓	↓	↓	↓	↓	75
24	↓	137,9	139,4	↓	↓	↓	↓	↓	75



DÉLKY LOPATEK (A B C) JSOU BEZ PŘÍDAVKŮ.
ZÁVĚSY LOPATEK ZHOTOVTE DLE ŠABLONY.
VÝŠKA KRAJNÍKŮ ROZVÁDĚCÍCH LOPATEK JE O 1,5 mm VĚTŠÍ NEŽ U MEZERNÍKŮ.

UVEDENÉ VNĚJŠÍ PRŮMĚRY OBĚŽNÝCH LOPATEK A VNITŘNÍ PRŮMĚRY ROZVÁDĚCÍCH LOPATEK JSOU INFORMATIVNÍ. PŘED OPRACOVÁNÍM TĚCHTO PRŮMĚRŮ ZKONTROLUJTE, ZDA BYLY DODRŽENY TOLERANCE ROTORU A SKŘÍNĚ. PODLE KONTROLNÍCH MĚR UPRAVTE PRŮMĚRY KONCŮ LOPATEK TAK, ABY BYLY DODRŽENY RADIÁLNÍ VŮLE V UVEDENÝCH TOLERANCÍCH.

HORNÍ POLOVINY STATOROVÝCH UCPÁVKOVÝCH KROUŽKŮ PROVEĎTE V DĚLICÍ ROVINĚ NIŽŠÍ O $0,2^{+0,1}$ mm.

PLOCHY ZÁVĚSŮ VŠECH UCPÁVKOVÝCH KROUŽKŮ, NOSIČE VRATNÉ ŘADY LOPATEK REGULAČNÍHO STUPNĚ, NOSIČE VNITŘNÍ UCPÁVKY, NOSIČE LOPATEK A ZÁVITY ZÁVRTNÝCH ŠROUBŮ NATŘETE PŘI KAŽDÉ MONTÁŽI Cu GRAFITOVOU PASTOU.

PLOCHY OZNAČENÉ SILNOU ČAROU OPRACUJTE NA $\overset{12,5}{\nabla}$ / $\overset{6,3}{\nabla}$ $\overset{3,2}{\nabla}$ $\overset{1,6}{\nabla}$ /

SMYSL OTÁČENÍ VPRAVO

(PŘI POHLEDU OD PŘEDNÍHO LOŽISKOVÉHO STOJANU)

TYP PR 68/66-130/10/0,8 KOŠICE II 5073
ВД ПЛАН ОБЛОПАЧИВАНИЯ

332

1:1
10/12 77
Nekuda
Pawel 3/77

VT. LOPATKOVACÍ
PLÁN

9Tu 3303-055

30