9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Муфта упругая пластинчатая.
Марка насоса __цех 3 секция 100 Н-140/р НК 65/35-125__
Диаметр вала насоса _____Ø50_____
Диаметр вала эл/двигателя _____ Ø48__
Мощность эл/двигателя N (кВт) _____30_____
Число оборотов эл/двигателя n (об/мин) __3000___
Обозначение 1664.00.00.00-06-06П ПС

Заводской номер __2203____
Соответствует 1664.00.00.00-06-06П
Свидетельство об испытании:

испытана на балансировочном стенде 9717

Остаточный дисбаланс -	полумуфта насоса	полумуфта двигателя
г/мм	---	---

Дата испытаний _____----_____

Признана годной для эксплуатации.

Подпись лиц, ответственных за приемку _____

Дата консервации _____

Дата выпуска 7.04.2008г

Предприятие «КАНТ» г. Йошкар-Ола ОТК

Реквизиты ООО «Предприятие «Кант»:
424004, Россия, Республика Марий Эл,
г. Йошкар-Ола, ул. Маяковского, 51
тел/факс (836-2) 45-67-50 тел. (836-2) 72-60-91
http://www.mari-el.ru/kant e-mail:kant@mari-el.ru
Разрешение № РРС 00-24712 выдано федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору 30.05.2007г. на право изготовления и применения МУП.
Сертификат соответствия № СДС.ТП.СМК.001323-07 Системы Менеджмента Качества ISO 9001:2000.

№ 2203

МУФТА УПРУГАЯ ПЛАСТИНЧАТАЯ

ПАСПОРТ

1664.00.00.00-06-06П ПС

Энергоремсервис

Цех №3
Секция 100 Н-140/р
НК 65/35-125

Утвержден
19.04.10.

г. Йошкар-Ола

СОДЕРЖАНИЕ

1	Назначение	3
2	Технические характеристики	3
3	Устройство и принцип работы	3
4	Монтаж	4
5	Консервация и упаковка	5
6	Транспортирование и хранение	5
7	Техническое обслуживание	5
8	Гарантия	5
9	Свидетельство о приемке	8

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Муфта упругая пластинчатая (далее муфта) предназначена для соединения валов, передачи вращающего момента и компенсации смещений валов в насосных агрегатах. Муфта выполнена по ГОСТ 26455-85, климатическое исполнение УХЛ. Категория размещения 2 по ГОСТ 15160-69 с нижним предельным значением температуры окружающего воздуха 223 К (минус 50° С).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Наименование показателей, размерность	**Обозначение чертежа муфты 1664.00.00.00-06-06П**
Вращающий момент, Н·м	400
Частота вращения, $С^{-1}$ синхр.	**50**
Радиальное смещение валов агрегатов, мм	0,3
Осевое смещение валов агрегатов, мм	±2
Угловое смещение валов агрегата, Рад	0,03
Установленный ресурс до капитального ремонта, час.	**35000**
Установленный срок службы до списания, лет, не менее	**10**
Класс точности балансировки по ГОСТ 22061-76	**4**
Масса, кг	

3. УСТОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Муфта (рис.1) состоит из одинаковых полумуфт 1 и 2 и пакета дисков 3.Болтами 4 и гайками 6 диски притягиваются через кольца к полумуфте 1, а болтами 5 и гайками 7 – к полумуфте 2. Болты 4 и 5 расположены через один по окружности диска.

Предусмотрено три исполнения муфты: одинарная (рис.1);сдвоенная с проставкой (рис.2); сдвоенная с промежуточным валом (рис.3).

Одинарная муфта компенсирует осевое и угловое смещение соединяемых валов, а сдвоенная - осевое, угловое и радиальное. Возможные случаи смещения соединяемых валов приведены на схемах(рис.4).

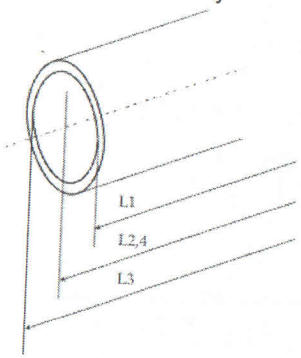
Вращающий момент передается от полумуфты эл.двигателя 1 (рис.2) через болты 4 на многослойный пакет 12, далее через болты 5 на проставку 2. С проставки 2 далее вращающий момент передается аналогично на полумуфту насоса 3.

Для изготовления пакетов повышенной точности применен материал с высокими механическими свойствами Н-ВТ-НО-12х18Н9-12-Г. Муфта имеет нелинейную характеристику осевой жесткости, что позволяет снизить нагрузки на подшипники агрегата.

4. МОНТАЖ

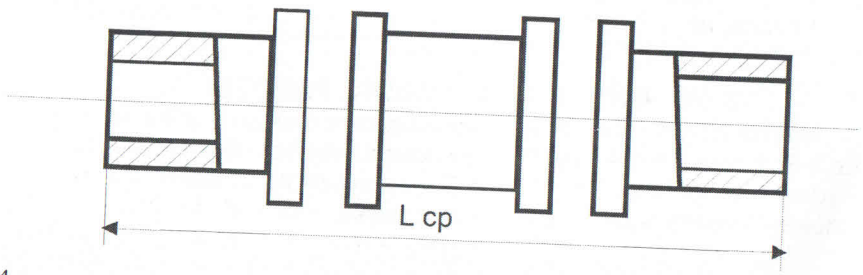
Муфта устанавливается на отцентрированный агрегат рис.5. Допускаемые смещения валов приведены в табл.1.

4.1 Измерить общую длину муфты $L_{ср}$ по четырем линиям, взять среднюю величину.



4.2 Разобрать муфту на три части, открутив при этом гайки и сняв съемником болты по плоскостям 1-2 (рис.2).

4.3 Перенести и отметить карандашом размер $L_{ср}$ на валы насоса и двигателя таким образом, чтобы полумуфты равномерно размещались на соответствующих валах.



4.4 Вставить шпонки в пазы валов.

4.5 Надеть полумуфты.

4.6 Измерить размер между полумуфтами и сравнить с размером проставки.

4.7 Вставить между полумуфтами проставку.

4.8 Соединить их болтами и гайками. Усилие затяжки не должно превышать 40…50 Н•м.

Примечания:1. При сборке муфты необходимо следить, чтобы все надписи и маркировка муфты находились на одной линии.

2. Возможное осевое смещение муфты не должно превышать паспортных данных.

5. КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВКА

5.1. Консервация муфты произведена в соответствии с требованиями ГОСТ 9014-78 маслом консервационным К-17 по ГОСТ 10877-76.

5.2. Средний срок консервации муфты не более 1 года.

5.3. Муфта упакована в деревянный ящик, обернутый в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-79.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Транспортирование муфт осуществляется в транспорте, обеспечивающем их целостность и сохранность.

6.2. Муфта должна храниться в помещениях или навесах. Условия хранения Ж2 по ГОСТ 15150-69.

6.3. Средний срок сохранности муфты не более 1 года согласно сроку годности консервации.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Во время плановых остановок агрегата проверить затяжку болтовых соединений 4,5 состояние пакетов упругих элементов 3 (рис.1).

7.2. В процессе текущего и др. ремонтов проверить центровку валов агрегата, состояние шпоночных соединений и посадку полумуфт на валах.

8. ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 7200 часов со дня установки муфты потребителем при условии соблюдения им правил хранения и эксплуатации, не допускающей превышения технических характеристик, указанных в настоящем паспорте (табл. 1).

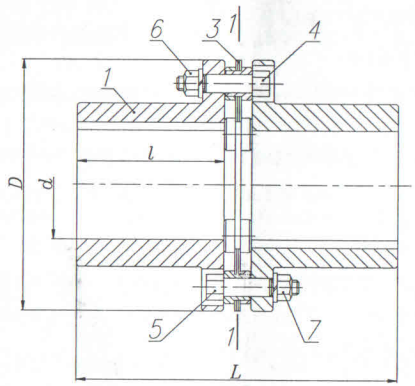


Рис.1

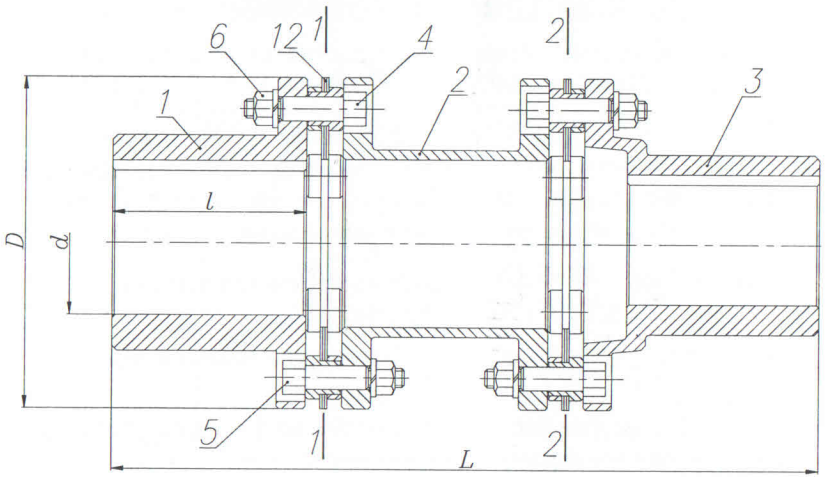


Рис.2

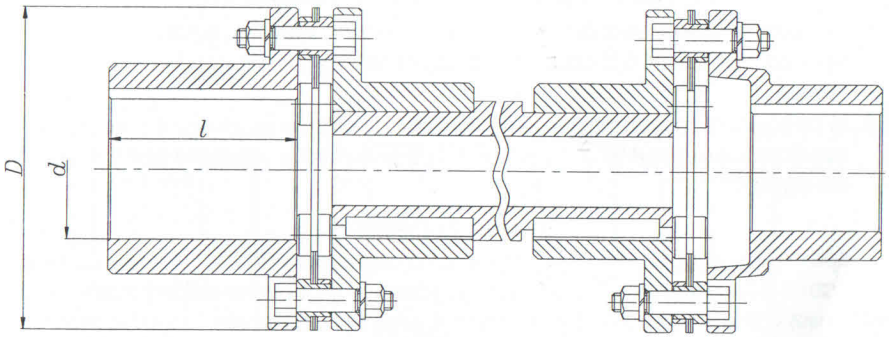


Рис.3

РИСУНКИ СМЕЩЕНИЙ

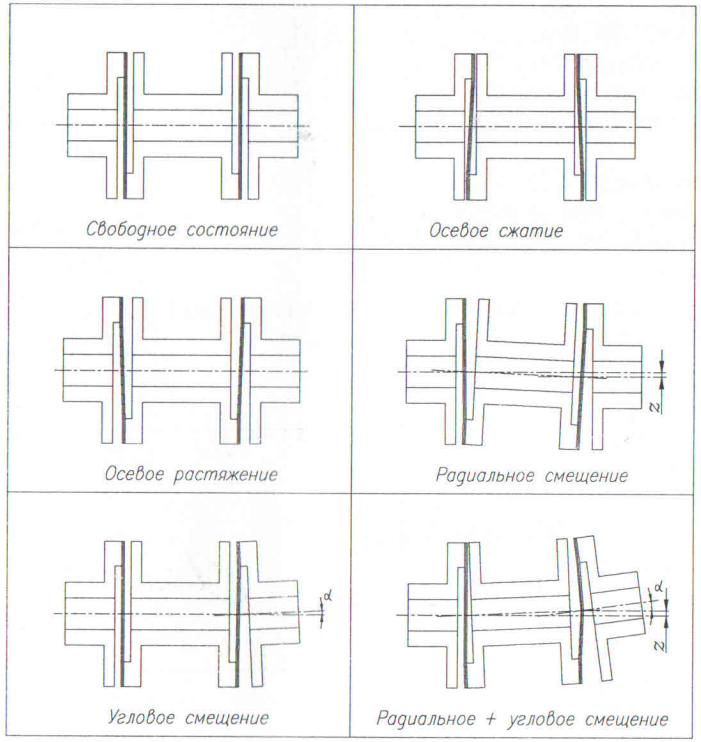


Рис. 4

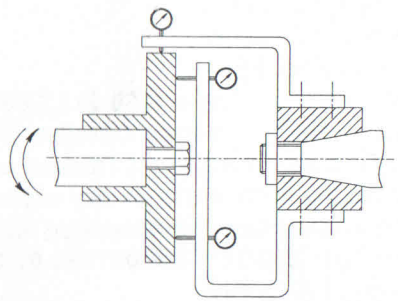


Рис.5