

Anexa 1

KIT REPARATIE SYSTEM COMPRESIE – COMPRESSOR K4 – Depozit Azot Inst HDS

Segmenti treapta I= 4 buc.

Benzi portante (segmenti sprijin) treapta I = 2 buc.

Segmenti treapta a II-a = 8 buc.

Benzi portante (segmenti sprijin) treapta a II-a = 3 buc.

Segmenti treapta a III-a = 6 buc.

Benzi portante (segmenti sprijin) treapta a III-a = 3 buc.

Inele etansari treapta I -14 buc.

Inele etansari treapta a II-a si treapta a III-a =16 buc.

Conform desene anexate

CARACTERISTICI:

Compresor cu pistoane tip:163HEGG/140-110-62 Burton Franta

An fabricatie =1976

Q=350Nmc/h

Presiune aspiratie=1,5 bari

Presiune refulare treapta I = 17 bar

Presiune refulare treapta a II-a = 25 bar

Presiune refulare treapta a III-a = 40 bar

Temp. refulare treapta I = 150° C

Temp. refulare treapta a II-a = 130° C

Temp refulare treapta a III-a = 58°C

Vehiculeaza azot

Compresorul are circuit racire cu apa pe cilindri

Reductor tip MPL 215

An fabricatie 1976

Putere = 45 kw

Rotatii intrare = 1450

Rotatii iesire = 500

Raport transmisie = 2,944