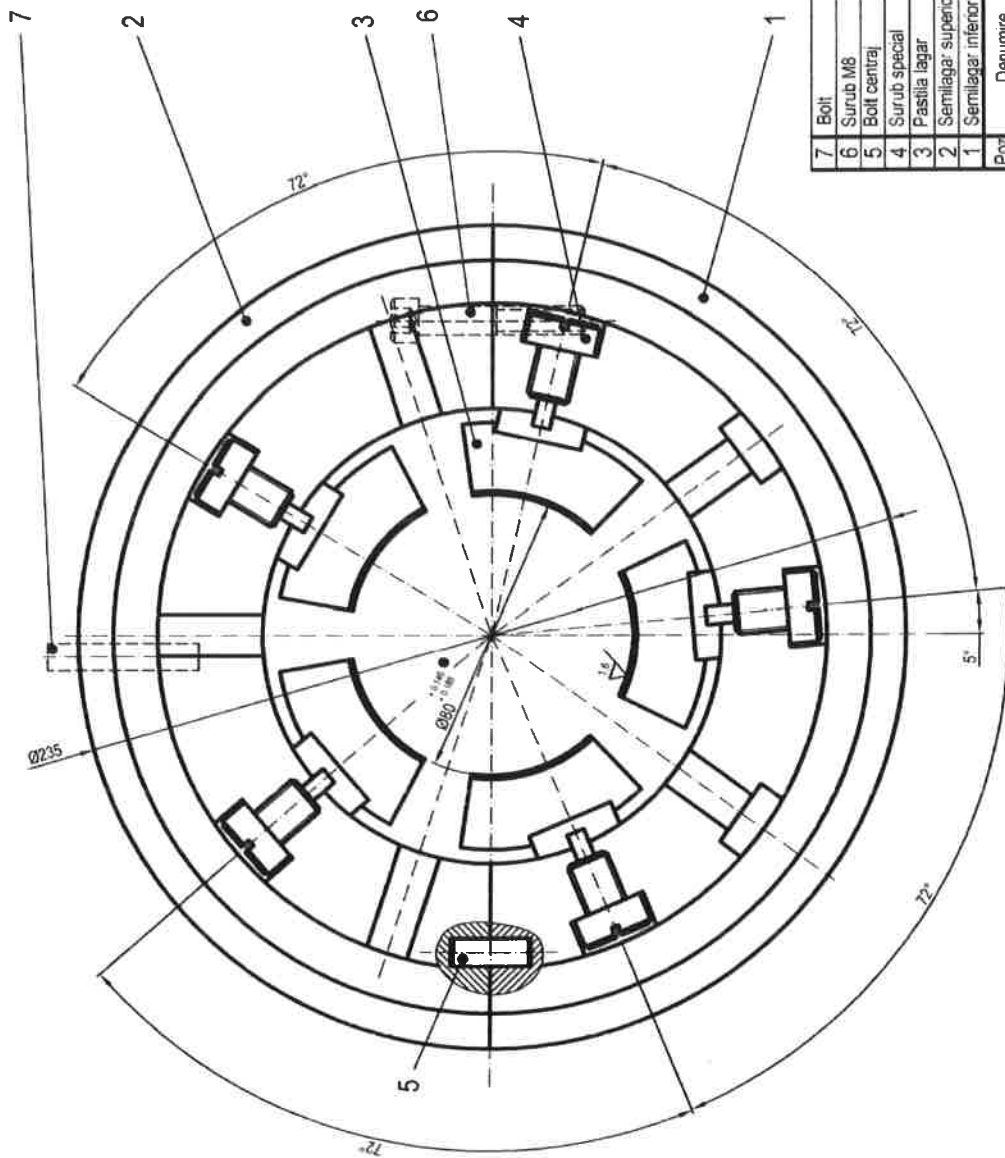




DAIS-0761-09.12.19



Joc radial : 0,140 - 0,185

7	Bolt	T/BU 1244-47-07	1	21CrMov5-7	
6	Surub M8	T/BU 1244-47-06	2	21CrMov5-7	
5	Bolt central	T/BU 1244-47-05	2	21CrMov5-7	
4	Surub special	T/BU 1244-47-04	5	21CrMov5-7	
3	Pastila lagar	T/BU 1244-47-03	5	-	subans.
2	Semilagar superior	T/BU 1244-47-02	1	3C22	
1	Semilagar inferior	T/BU 1244-47-01	1	3C22	
Poz	Denumire	Nr. desen (STAS)	Buc	Material	Observatii
24					
63					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					

CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - H
- Muchiile ascutite sa vor tesa cu 0.5x45°

TURBOCOM E. C.

Beneficiar : PETROTEL LUKOIL S.A.

Arta : 1

Scara

1:1

Nr. desen

TBU 1244 - 005D

Orig. desen

Material

Material

Nr. produs

TBU 1244 - 005D

Rev

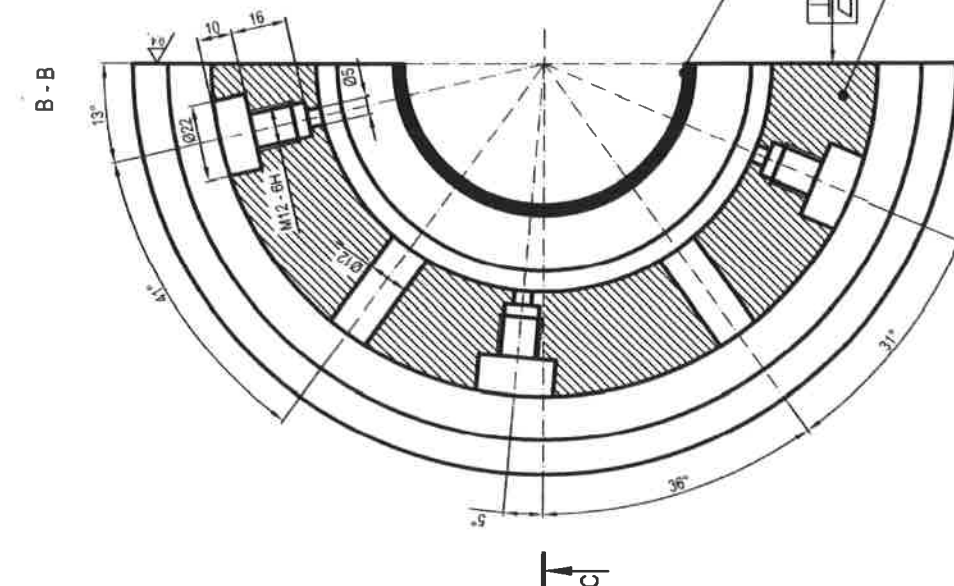
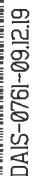
Rev

Rev

Uzila

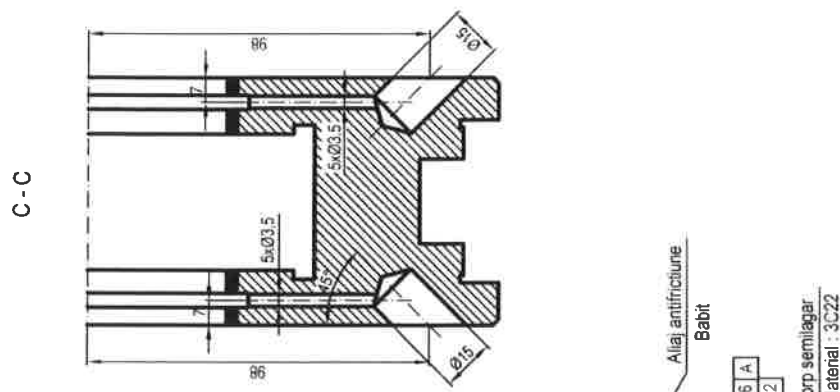
Turbina compresor 04 - K1

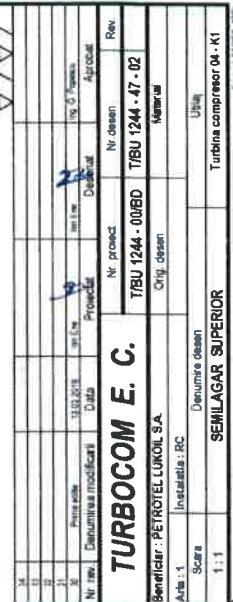
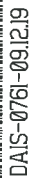
Forma 03/2014/25



CONDITII TEHNICE

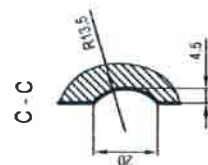
- Toleranțe ISO 8002 - C18, pentru celele rezultate din turnare

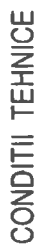
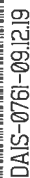
[illegible]



CONDITII TEHNICE

- Toleranță ISO 9002 - CTE pentru cele rezultate din turnare
- Toleranțe ISO 2768 - mK, pentru cele rezultate din prelucrare mecanică
- Suprafețe metalice în contact cu aliajul de antifricțiune vor fi prelucrate la rugozitatea Ra 3,2
- Nu se va scria materialul de bază al nu se va utiliza plasticul din carbuti turnați
- În vederea turnării aliajului antifricțiune se va face o turnare de degazare în scopul eliminării hidrogenului.
- După curățarea suprafețelor în contact cu compozitul se vor controla:
- După turnarea aliajului antifricțiune se va verifica alinierea axialelor prin control ultrasonic





- Toleranțe ISO 2768 - fH
- Suprafețele metalice în contact cu aliajul de antiîncălzire vor fi prelucrate la rugozitatea Ra=3,2. Nu se va acruia materialul de bază și nu se va utiliza plăcuțe din carbon metalice
- În vederea turnării aliajului antiîncălzire se va face tratament de degazare în scopul eliminării hidrogenului, după care suprafețele în contact cu compoziția se vor coștoni.
- După turnarea aliajului antiîncălzire se va verifica aderența acestuia prin control ultrasonic.

NOTA

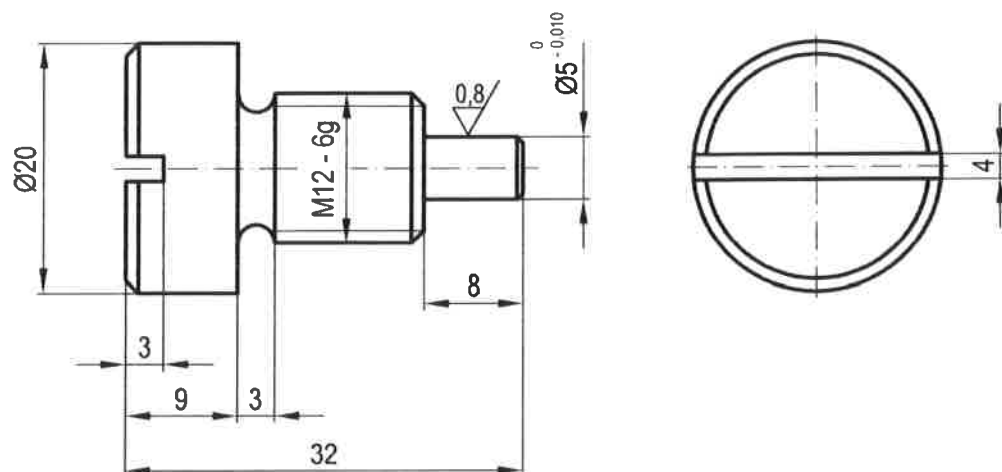
* Se va asigura un joc de 0,140 - 0,185 mm

[illegible]

Format A3/297x420]



DAIS-0761-09.12.19



CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchiile ascutite se vor tesii cu $0,5 \times 45^\circ$
- Imbunatatit 260 - 280 HB

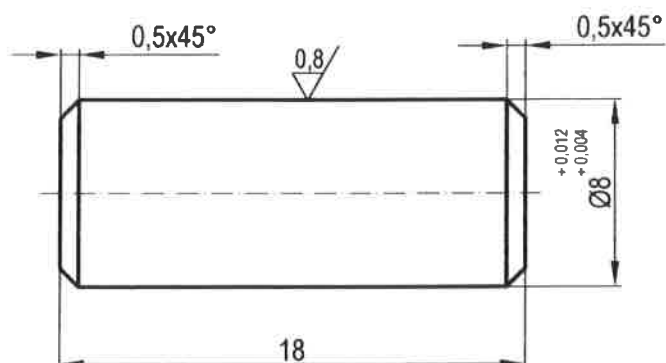
3,2 / / / /

04					
03					
02					
01					
00	Prima editie	27.03.2019	Ion Ene	Ion Ene	ing. G. Popescu
Nr. rev.	Denumirea modificarii	Data	Proiectat	Desenat	Aprobat
TURBOCOM E. C.			Nr. proiect :	Nr.desen :	Rev.
			T/BU 1244 - 00/BD	T/BU 1244 - 47 - 04	
Beneficiar : S.C. PETROTEL LUKOIL S.A.			Material		
Aria : 1			21CrMoV5-7		
Instalatia : RC			Utilaj		
Scara			Turbina compresor 04 - K1		
2 : 1			SURUB SPECIAL		

Format A3(297x420)



DAIS-0761-09.12.19



CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchiile ascutite se vor tesii cu 0,5x45°
- Imbunatatit 260 - 280 HB

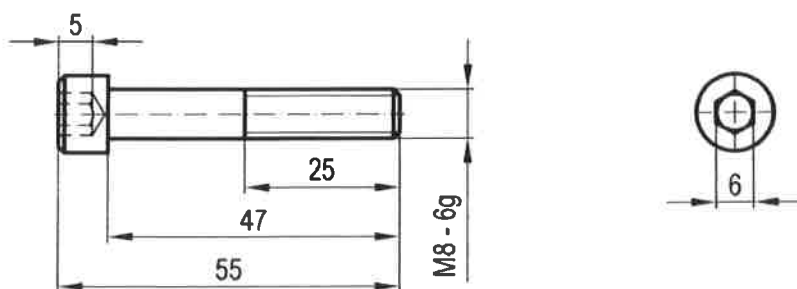
3,2 / / /

04					
03					
02					
01					
00	Prima editie	27.03.2019	Ion Ene	Ion Ene	ing. G. Popescu
Nr. rev.	Denumirea modificarii	Data	Proiectat	Desenat	Aprobat
TURBOCOM E. C.			Nr. proiect :	Nr.desen :	Rev.
			T/BU 1244 - 00/BD	T/BU 1244 - 47 - 05	
Beneficiar : S.C. PETROTEL LUKOIL S.A.			Material		
Aria : 1		Instalatia : RC		21CrMoV5-7	
Scara		Denumire desen		Utilaj	
2 : 1		BOLT CENTRAJ		Turbina compresor 04 - K1	

Format A3(297x420)



DAIS-0761-09.12.19



CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchiile ascutite se vor tesii cu $0,5 \times 45^\circ$
- Imbunatatit 260 - 280 HB

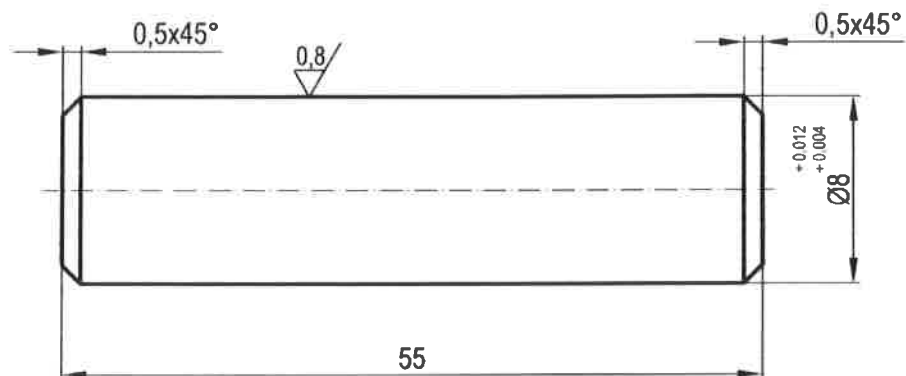
3,2 / / /

04					
03					
02					
01					
00	Prima editie	27.03.2019	Ion Ene	Ion Ene	ing. G. Popescu
Nr. rev.	Denumirea modificarii	Data	Proiectat	Desenat	Aprobat
TURBOCOM E. C.			Nr. proiect :	Nr.desen :	Rev.
			T/BU 1244 - 00/BD	T/BU 1244 - 47 - 06	
Beneficiar : S.C. PETROTEL LUKOIL S.A.			Material		
Aria : 1		Instalatia : RC		21CrMoV5-7	
Scara		Denumire desen		Utilaj	
2 : 1		SURUB M8		Turbina compresor 04 - K1	

Format A3(297x420)



DAIS-0761-09.12.19



CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchiile ascutite se vor tesii cu 0,5x45°
- Imbunatatit 260 - 280 HB

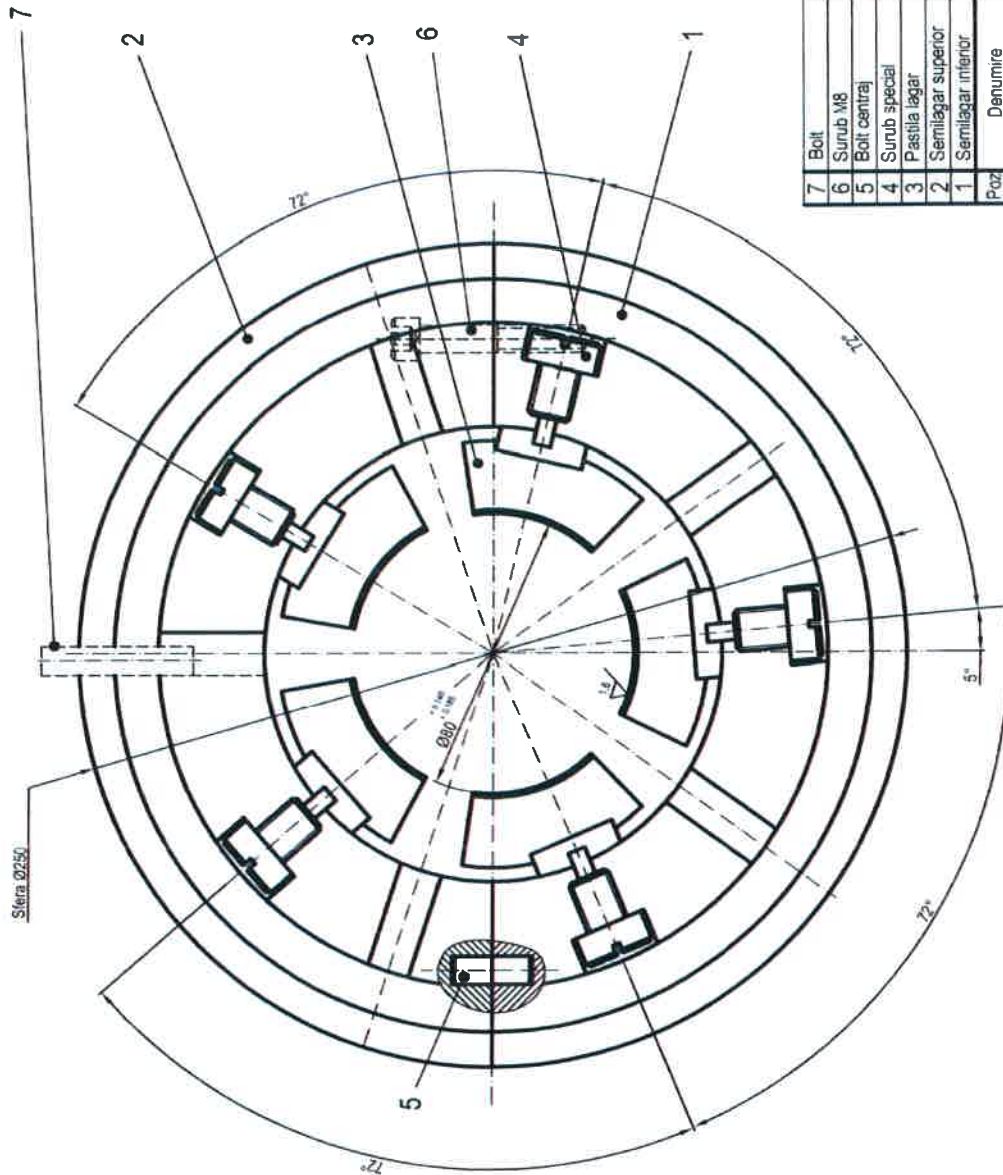
3.2 / / / /

04					
03					
02					
01					
00	Prima editie	27.03.2019	Ion Ene	Ion Ene	ing. G. Popescu
Nr. rev.	Denumirea modificarii	Data	Proiectat	Desenat	Aprobat
TURBOCOM E. C.			Nr. proiect :	Nr.desen :	Rev.
			T/BU 1244 - 00/BD	T/BU 1244 - 47 - 07	
Beneficiar : S.C. PETROTEL LUKOIL S.A.			Material		
Aria : 1		Instalatia : RC		21CrMoV5-7	
Scara		Denumire desen		Utilaj	
2 : 1		BOLT		Turbina compresor 04 - K1	

Format A3(297x420)



DAIS-0761-09.12.19



Joc radial : 0,140 - 0,185
Joc axial : 0,200 - 0,250

7	Bolt	T/BU 1244-47-07	1	21CrMov5-7	
6	Surub M8	T/BU 1244-47-06	2	21CrMov5-7	
5	Bolt central	T/BU 1244-47-05	2	21CrMov5-7	
4	Surub special	T/BU 1244-47-04	5	21CrMov5-7	
3	Pastila lagar	T/BU 1244-47-03	5	-	subans.
2	Semilagar superior	T/BU 1244-48-02	1	3C22	
1	Semilagar inferior	T/BU 1244-48-01	1	3C22	
Poz	Denumire	Nr desen (STAS)	Buc	Material	Observatii
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					

CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - H
- Muchiile ascutite sa vor lase cu 0.5x45°

TURBOCOM E. C.

Beneficiar : PETROTEL LUKOIL S.A.

Arta : 1

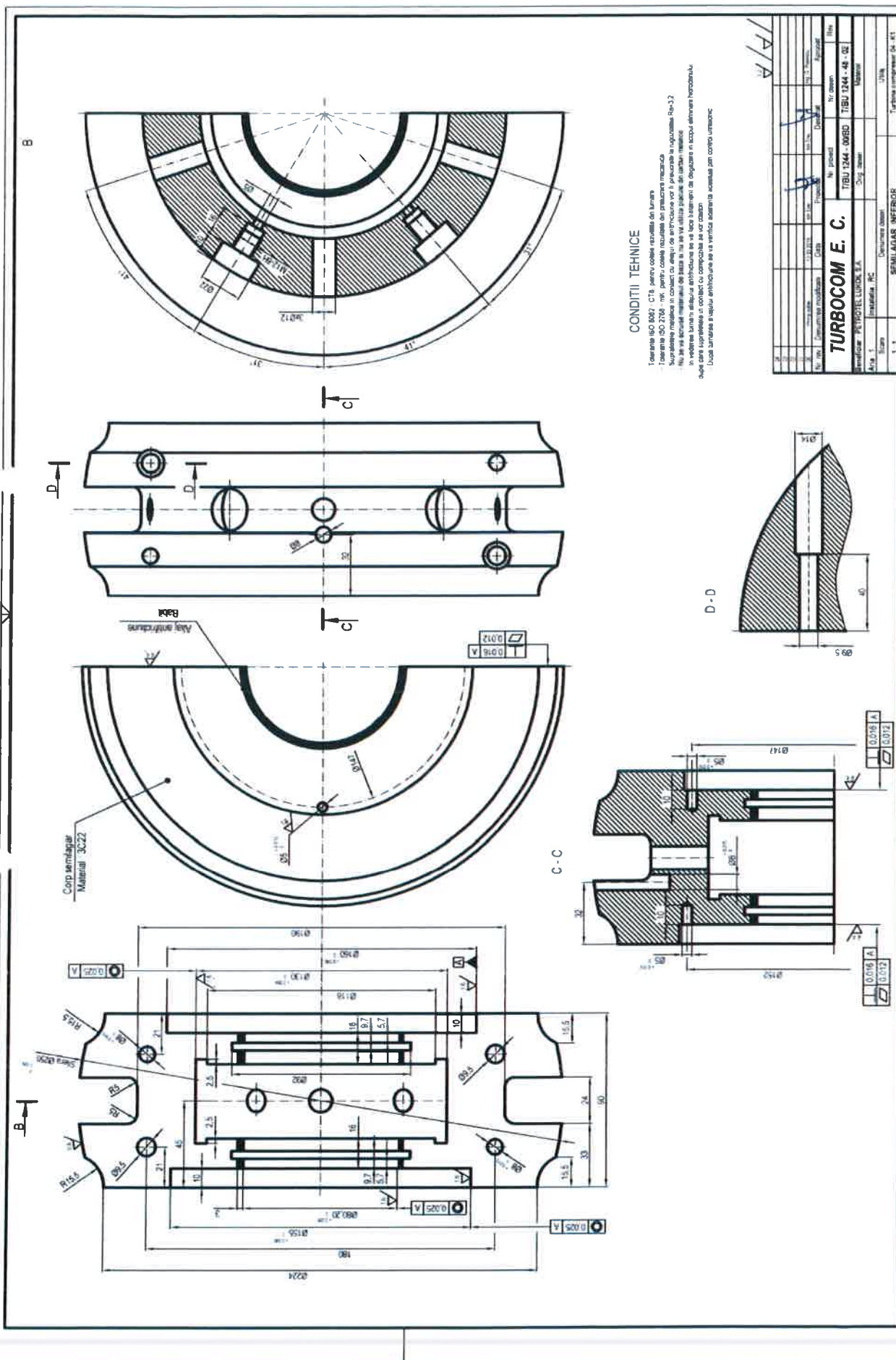
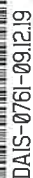
Scara

1 : 1

LAGAR RADIAL - AXIAL

Turbina compresor 04 - K1

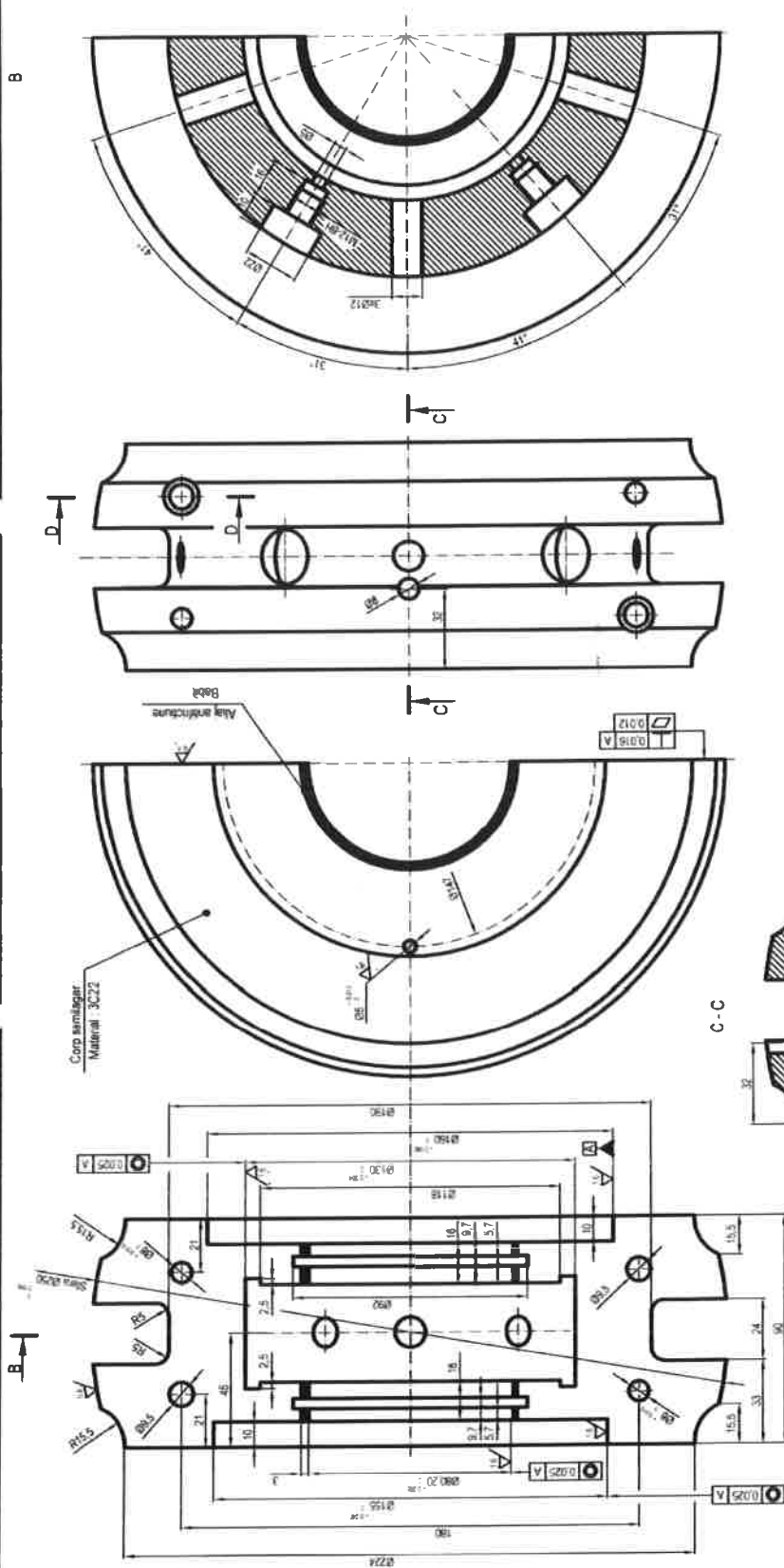
Revizuit





DAIS-0761-09.12.19

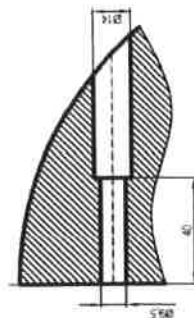
6



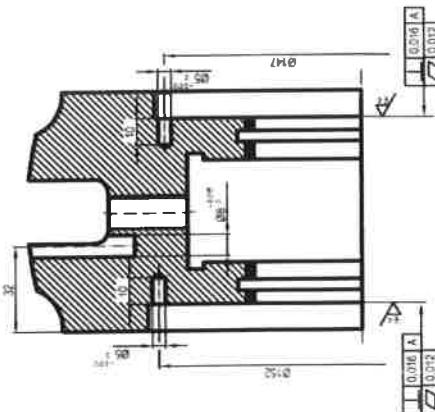
CONDITII TEHNICE

- Toleraanta ISO 8002 - C18 pentru cotele rezultate din turnare
- Toleraanta ISO 2768 - mK pentru cotele rezultate din prelucrare mecanica
- Suprafata metalica in contact cu aerul de ventilatoare si 3) prelucrata la rugozitate Ra=3,2
- Nu se va aplica nici o cota de prelucrare mecanica pe cotele de turnare
- Nu se va aplica nici o cota de prelucrare mecanica pe cotele de turnare
- Cotele care suprasita in contact cu compozitul se va realiza in scopul asiguraei hidroscopului
- După turnare aliajul este în stare de solidare și se va realiza aderența adesea prin cotele de turnare

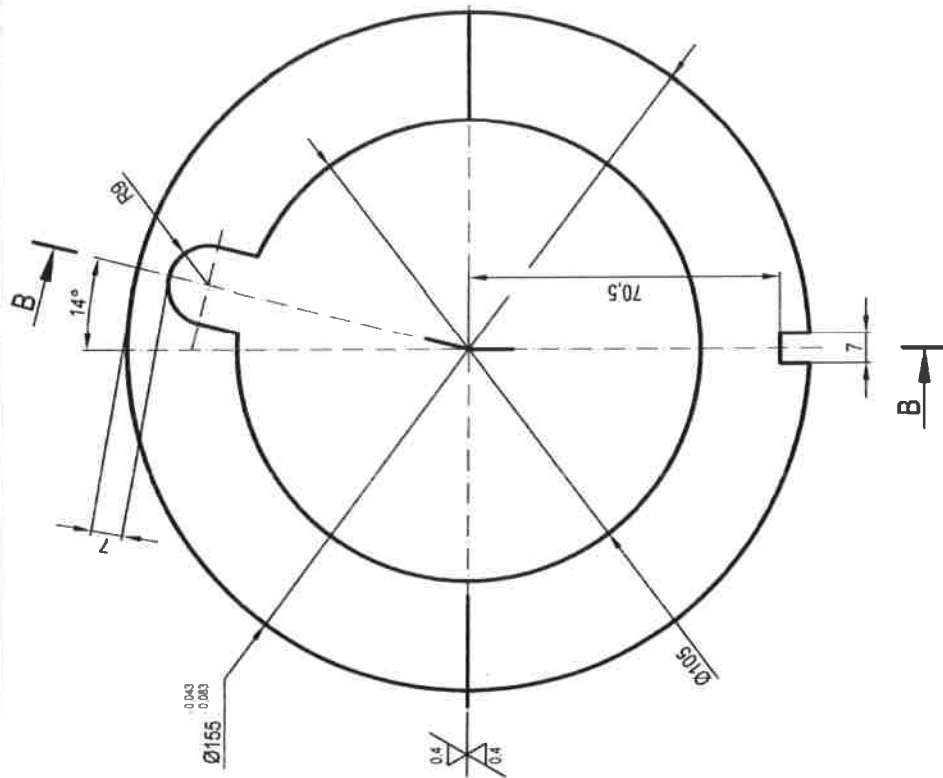
D - D



C - C

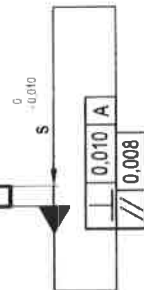


TURBOCOM E. C.		TIBU 1244 - 0080		TIBU 1244 - 48 - 02	
Societate: PETROTEL LUXEM, S.A.		Cantitate: 1		Material: Inel	
Anul: 1		Instalatie: RC		Lungime: 1,1	
Zona: 1		Denumire: Inel		Turbină compresor 1A - K1	
1.1		SEMILAGAR SUPERIOR		Lungime: 1,1	



CONDITII TEHNICE

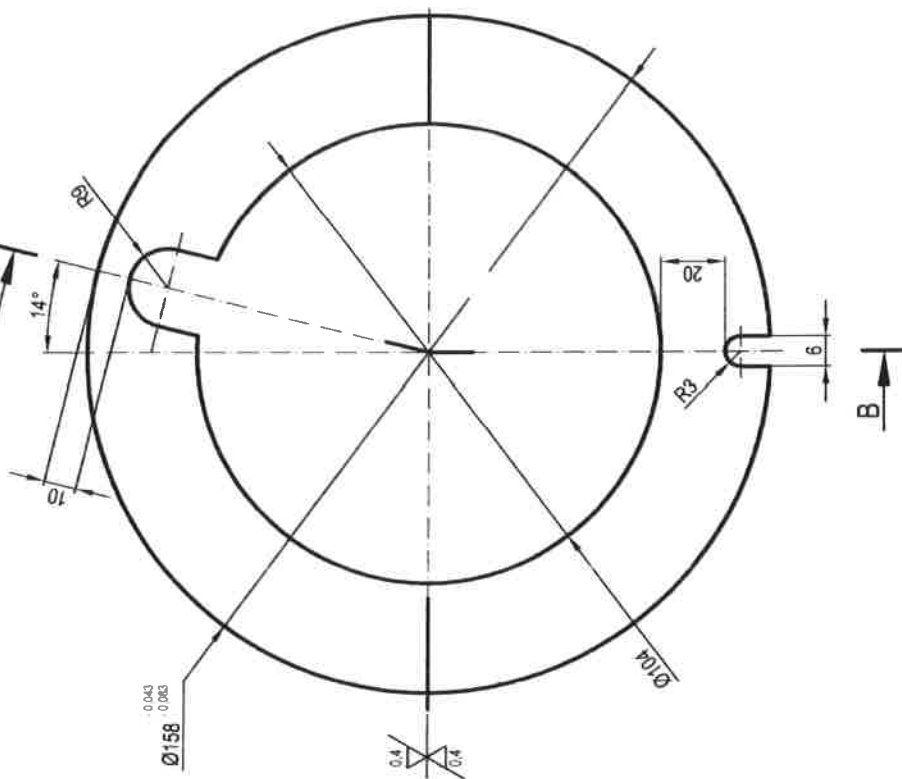
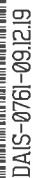
- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchiile ascuțite se vor tesi cu 0,5x45°
- Imbutatati 280 - 320 HB



Poz.	s
1	5,27
2	5,17

[illegible]

Format A3(297x420)

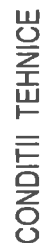


CONDITII TEHNICE

- Tolerante ISO 2768 - fH
- Muchille ascuțite se vor tesi cu 0,5x45°
- Imbunatatit 280 - 320 HB

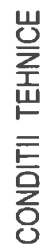
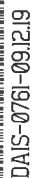
[illegible]

Format A3(297x420)



- Toleranțe ISO 2768 - fH
- Suprafețele metalice în contact cu aliajul de antifrictiune vor fi prelucrate la rugozitatea Ra=3,2.
- Nu se va ecrusa materialul de baza si nu se va utiliza placute din carpiuri metalice.
- In vederea turnarii aliajului antifrictiune se va face tratament de degazare in scopul eliminarii hidrogenului, dupa care suprafețele în contact cu compozitele se vor coction.
- După turnarea aliajului antifrictiune se va verifica aderența acestuia prin control ultrasonic.

[illegible]



- Toleranțe ISO 2768 - 1H
- Suprafețele metalice în contact cu aliajul de antiîncălzire vor fi prelucrate la rugozitatea Ra=3.2.
- Nu se va crucșa materialul de bază și nu se va utiliza placute din carburți metalice.
- În vederea lunării aliajului antiîncălzire se va face tratament de degazare în scopul eliminării hidrogenului, după care suprafețele în contact cu compoziția se vor coșton.
- După turnarea aliajului antiîncălzire se va verifica aderența acestuia prin control ultrasonic.

[illegible]

Format A3(297x420)