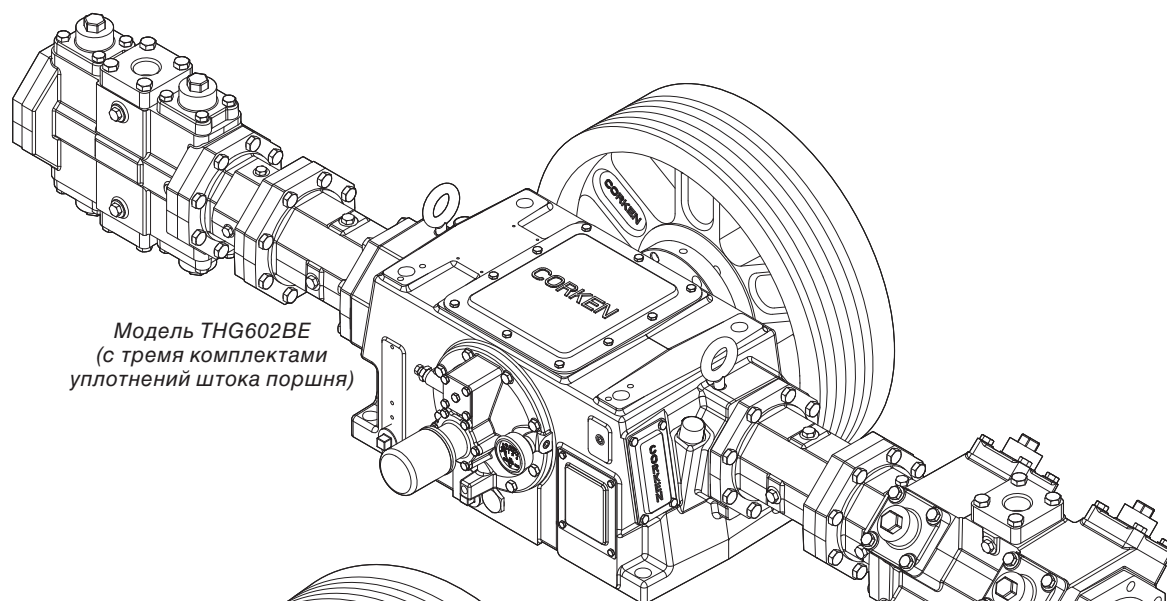
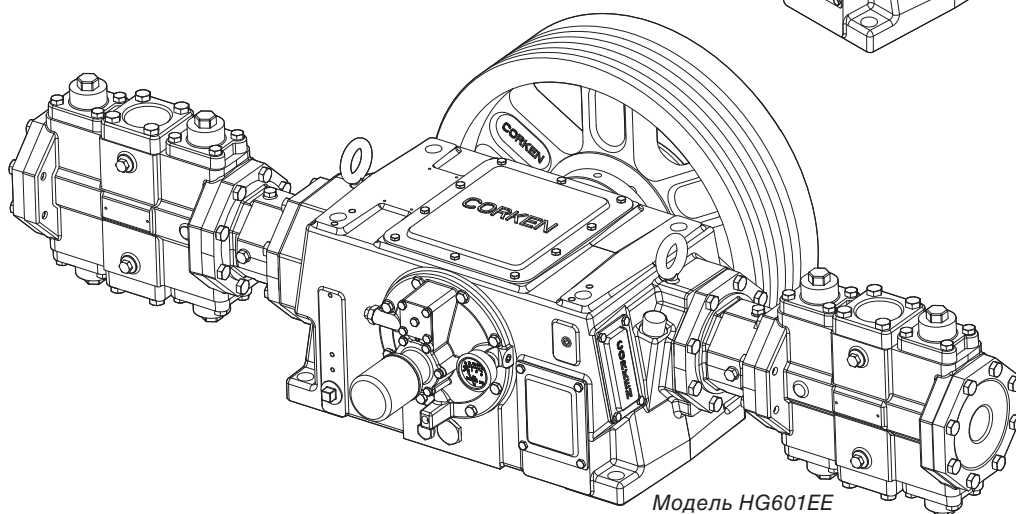


Руководство по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию

Газовые компрессоры двойного действия моделей серий HG601, HG602, THG601 и THG602 с одним или тремя комплектами уплотнений штока поршня



Модель THG602BE
(с тремя комплектами
уплотнений штока поршня)



Модель HG601EE
(с одним комплектом
уплотнений штока поршня)

Внимание! 1) Большое значение имеют периодические контроль состояния и техническое обслуживание изделий компании Corken. 2) Контроль состояния, техническое обслуживание и установка изделий компании Corken должны проводиться только опытным, прошедшим обучение и имеющим соответствующую квалификацию персоналом. 3) Техническое обслуживание, эксплуатация и установка продукции компании Corken должны проводиться в соответствии с указаниями компании Corken, применимыми правовыми нормами и стандартами безопасности (например, стандарт NFPA (Национальная ассоциация пожарной безопасности) 58 для сжиженного нефтяного газа и стандарт ANSI (Американский национальный институт стандартов) K61.1-1972 для безводного аммиака). 4) Перекачка токсичных, опасных, горючих или взрывоопасных веществ с использованием изделий компании Corken осуществляется под ответственность пользователя, соответствующее оборудование должно эксплуатироваться только квалифицированным персоналом согласно применимым правовым нормам и стандартам безопасности.

Solutions beyond products...



CORKEN
IBEX

Внимание!

Установка, эксплуатация и техническое обслуживание рассматриваемого оборудования должны проводиться согласно указаниям компании Corken, Inc. и в соответствии со всеми применимыми федеральными, действующими на территории отдельных штатов, местными законами, нормами и правилами, а также стандартми NFPA (Национальная ассоциация пожарной безопасности) 58 для сжиженного нефтяного газа и ANSI (Американский национальный институт стандартов) K61.1-1989 для безводного аммиака). Большое значение имеют периодические контроль состояния и техническое обслуживание.

Ограниченная гарантия компании Corken со сроком действия один год

Компания Corken, Inc. гарантирует, что в ее изделиях нет дефектов материала и производственных дефектов. Эта гарантия распространяется на период продолжительностью 1 год с даты установки оборудования при условии, что срок действия этой гарантии не превысит двадцати четырёх (24) месяцев с даты отгрузки компанией Corken. Изделия компании Corken, вышедшие из строя в течение гарантийного срока вследствие дефектов материала или производственных дефектов, подлежат ремонту или замене по выбору компании Corken после возврата в компанию с предварительной оплатой перевозки по адресу: Corken, Inc., 3805 N.W. 36th Street, Oklahoma City, Oklahoma 73112 (США).

Настоящая ограниченная гарантия не распространяется на детали, подверженные износу или пришедшие в негодность в результате неправильной эксплуатации, например, механические уплотнения, лопатки, поршневые кольца, клапаны и уплотнения, а также прочие детали с признаками неправильной эксплуатации. Кроме того, настоящая ограниченная лицензия не распространяется на оборудование, детали и принадлежности, которые не изготавливаются компанией Corken, но которыми комплектуются ее изделия; в соответствующих случаях покупателю следует руководствоваться положениями гарантий первоначальных изготовителей такого рода компонентов (при наличии таких гарантий). Настоящая ограниченная гарантия аннулируется, если изделие компании Corken было доработано или отремонтировано без согласия компании.

ВСЕ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ, ВКЛЮЧАЯ ЛЮБУЮ ПОДРАЗУМЕВАЕМУЮ ГАРАНТИЮ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПО НАЗНАЧЕНИЮ, БЕЗОГОВОРЧНО ОТРИЦАЮТСЯ В ДОПУСКАЕМОМ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ ОБЪЕМЕ И НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ МОГУТ РАСПРОСТРАНЯТЬСЯ НА ПЕРИОД ВРЕМЕНИ, ПРЕВЫШАЮЩИЙ УКАЗАННЫЙ ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК.

Компания Corken снимает с себя какую бы то ни было ответственность за косвенные убытки вследствие нарушения положений любой оформленной в письменном виде или подразумеваемой гарантии на изделия компании Corken. Перекачка токсичных, опасных, горючих или взрывоопасных веществ с использованием изделий компании Corken осуществляется под ответственность пользователя. К связанным с такими веществами работам следует, согласно государственным и промышленным стандартам безопасности, допускать **имеющий достаточный опыт, прошедший соответствующее обучение персонал.**

Рекомендации по переписке с предприятием-изготовителем

Для удобства пользователей на паспортной табличке каждого компрессора указаны номер модели и серийный номер. Ниже оставлены пустые места, в которые пользователю следует вписать соответствующие сведения.

Настоятельно рекомендуется указывать при заказе деталей эти номер модели и серийный номер.

Номер модели _____

Серийный номер _____

Дата покупки _____

Дата установки _____

Наименование организации-продавца _____

Организация, проводившая установку оборудования _____

Оглавление

| | |
|--|-----------|
| ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ И ПРЕИМУЩЕСТВА | 4 |
| ГЛАВА 1. УСТАНОВКА КОМПРЕССОРА | 6 |
| 1.1 Место установки | 6 |
| 1.2 Фундамент | 6 |
| 1.3 Трубопроводы | 6 |
| 1.4 Сепаратор жидкости | 7 |
| 1.5 Установка привода и маховики | 8 |
| 1.6 Смазка картера компрессора | 9 |
| 1.7 Регулировка давления смазочного масла в картере компрессора | 9 |
| 1.8 Предохранительные клапаны | 10 |
| 1.9 Устройства останова / предупредительной сигнализации | 10 |
| ГЛАВА 2. ВВОД КОМПРЕССОРА КОМПАНИИ СОРКЕН В ЭКСПЛУАТАЦИЮ | 11 |
| 2.1 Проверка состояния компрессора после длительного хранения | 11 |
| 2.2 Выравнивание маховика и клиновых ремней | 11 |
| 2.3 Частота и направление вращения вала компрессора | 12 |
| 2.4 Охлаждение компрессора | 12 |
| 2.5 Смазка цилиндров с принудительной подачей масла (только модели со смазываемыми цилиндрами) | 12 |
| 2.6 Головки с изменяемым мертвым пространством | 13 |
| 2.7 Контрольный перечень для ввода в эксплуатацию | 14 |
| ГЛАВА 3. ТАБЛИЦА ОПЕРАЦИЙ И ПЕРИОДИЧНОСТИ ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ | 15 |
| ГЛАВА 4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА | 15 |
| 4.1 Компрессорные клапаны | 15 |
| 4.2 Головки | 16 |
| 4.3 Замена поршневых колец и расширителей поршневых колец | 17 |
| 4.4 Поршни | 17 |
| 4.5 Замена цилиндра | 18 |
| 4.6 Указания по замене уплотнений | 18 |
| 4.7 Замена подшипников картера и шатуна | 24 |
| 4.8 Проверка масляного насоса | 27 |
| ГЛАВА 5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ДЛИТЕЛЬНОМУ ХРАНЕНИЮ | 27 |
| Устранение отказов компрессора | 28 |
| Комплекты уплотнительных прокладок и ремонтные комплекты | 29 |
| Варианты комплектов для картера и цилиндра | 29 |
| ПРИЛОЖЕНИЯ | |
| А. Правила обозначения моделей | 30 |
| В. Рабочие параметры | 36 |
| С. Габаритные размеры | 41 |
| D. Узлы компрессоров в разобранном виде | 45 |

Основные функции и преимущества

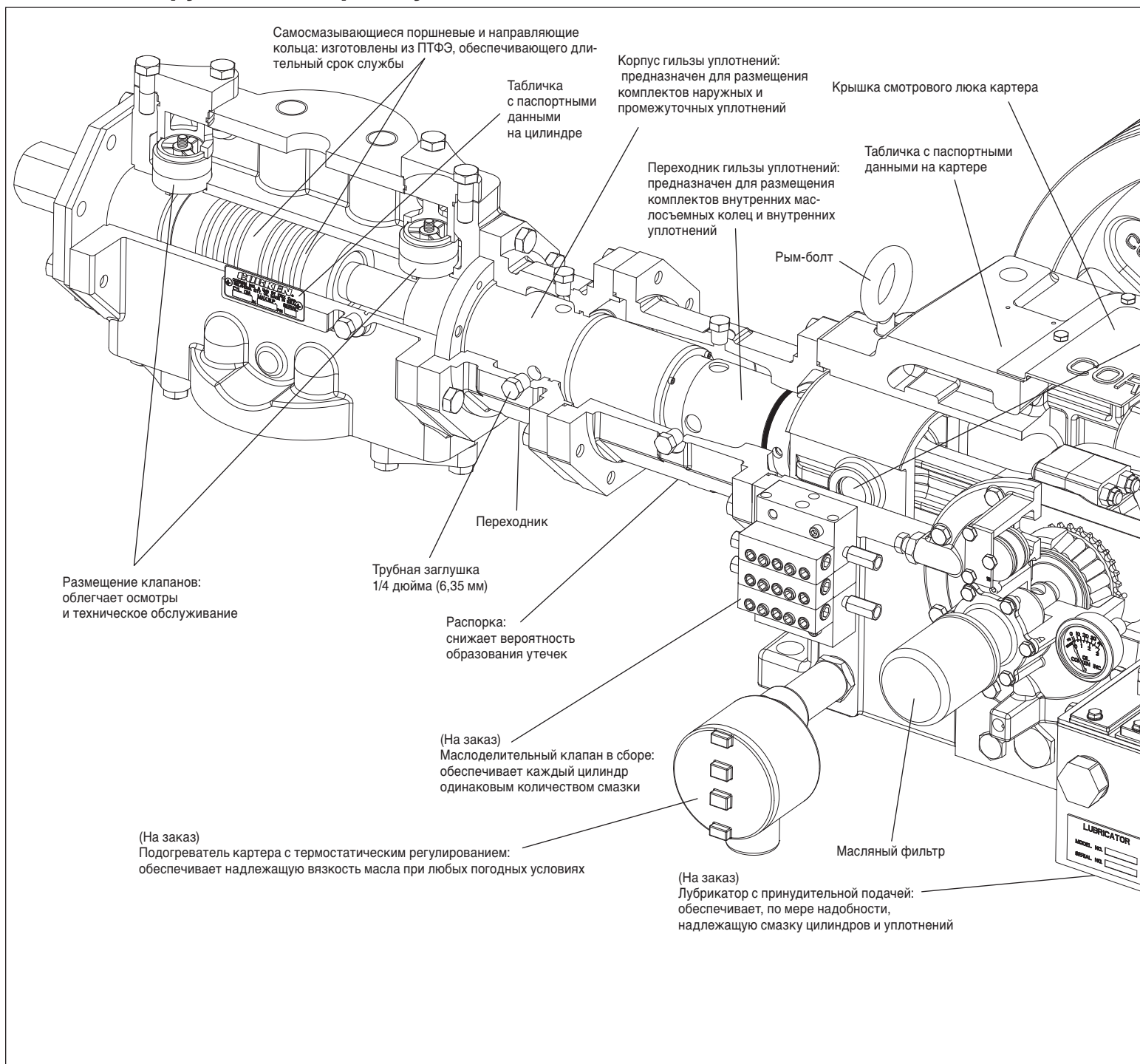


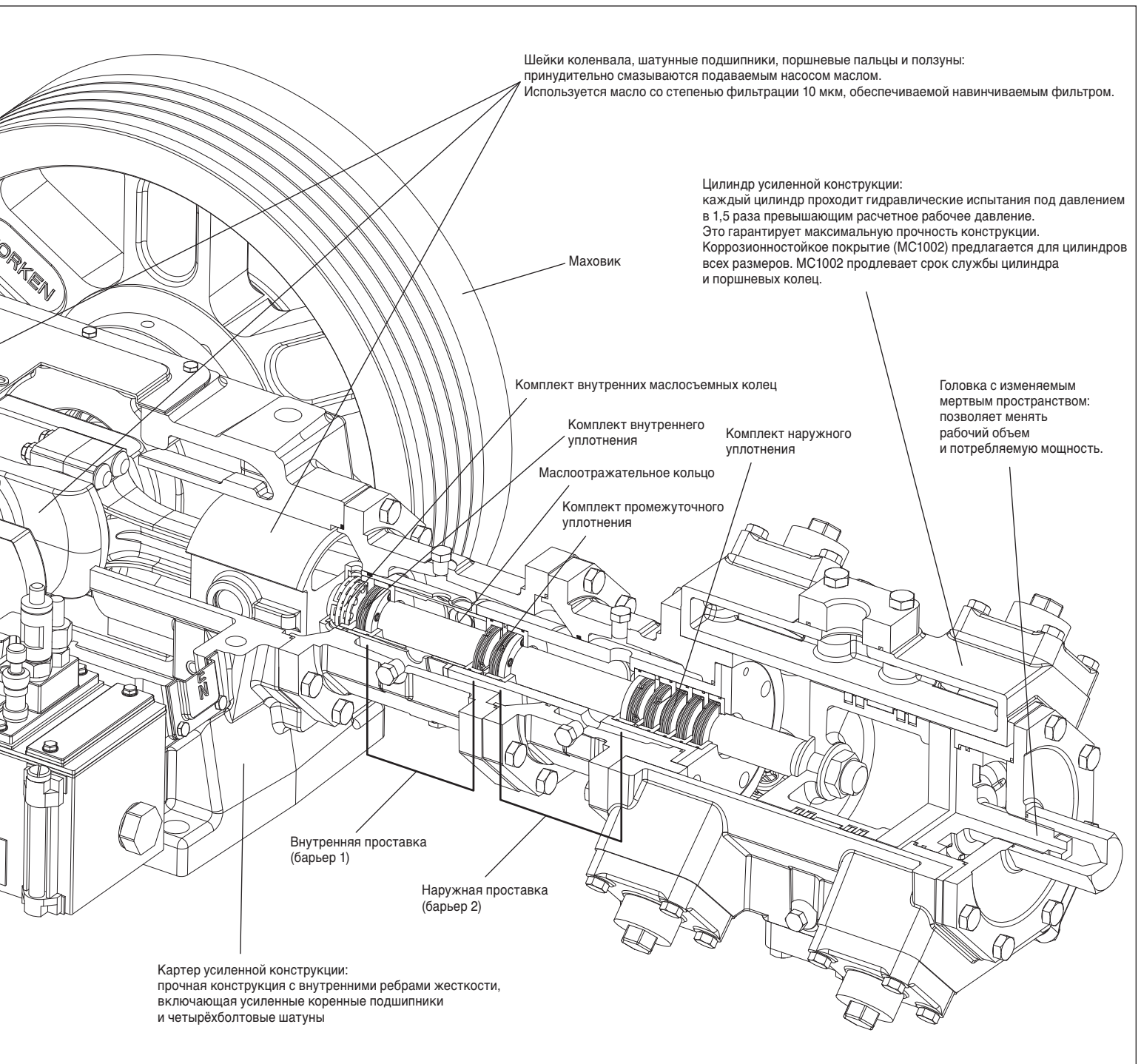
Рис. 1.1. Общий вид модели THG600

Почему компрессоры компании Sorken относятся к специальным компрессорам

Промышленные газовые компрессоры компании Sorken являются уникальными среди компрессоров таких размеров. В отличие от газовых компрессоров с обычной системой смазки в компрессорах компании Sorken находящийся в камере сжатия газ под давлением полностью изолирован от картера компрессора. Обеспечиваемое поршневыми кольцами уплотнение является достаточно эффективным для сжатия газа, но оно не является достаточным для обеспечения изоляции камеры

сжатия от картера компрессора. Для более надёжного уплотнения камеры сжатия необходимо использовать конструкцию поршневого штока, соединяющего поршень с ползуном, предусматривающую наличие уплотнений вокруг этого штока.

Использование специальных уплотнительных систем поршневого штока позволяет использовать компрессоры компании Sorken для сжатия находящихся под давлением, горючих и токсичных газов. Также они могут использоваться для сжатия безопасных газов, когда требуется сжатие газа с минимальным попаданием масла в него или когда в компрессор подаётся газ под повышенным давлением. Располагая большим выбором конструктивных решений, компания Sorken предлагает самую универсальную линейку небольших газовых компрессоров в мире.



Горизонтальные компрессоры компании Corken

Ваш новый горизонтальный компрессор компании Corken представляет собой поршневой компрессор двойного действия; однако при использовании поставляемой по специальному заказу клапанной заглушки компрессор работает в режиме одностороннего действия. Компрессоры компании Corken изготавливаются в большом количестве конфигураций, удовлетворяющих самые разные запросы пользователей. Компрессоры могут изготавливаться в одноступенчатом или двухступенчатом варианте. Подробнее о конфигурациях компрессоров см. в Приложении А.

Глава 1. Установка компрессора

1.1 Место установки

ПРИМЕЧАНИЕ. Компрессоры компании Corken предназначены для работы с токсичными или горючими газами и должны размещаться вне помещений в хорошо проветриваемых местах.

Установка компрессора с соблюдением предъявляемых требований играет важную роль для обеспечения максимальной производительности и надёжности при эксплуатации. Место установки должно быть чистым, хорошо проветриваемым и достаточно просторным для установки компрессора и проведения технического обслуживания. Компрессор двойного действия выделяет больше тепла, чем обычный компрессор одностороннего действия. По этим причинам поставленный компанией Corken компрессор должен устанавливаться в таком месте, где могут быть обеспечены хорошее протекание потока охлаждающего воздуха и постоянная вентиляция. При необходимости, для обеспечения дополнительного потока охлаждающего воздуха можно использовать внешние охлаждающие вентиляторы. Желательно, чтобы расстояние между установкой и ближайшей стеной было не менее 18 дюймов (457,2 мм). Это пространство обеспечивает доступ к установке со всех сторон и позволяет воздушному потоку беспрепятственно охлаждать двигатель и компрессор. Установка должна быть надёжно закреплена болтами на прочном, горизонтальном основании.

Компрессоры компании Corken спроектированы и изготовлены для эксплуатации вне помещений. Если применение компрессоров предполагает воздействие экстремальных факторов, например, коррозионных сред или арктических погодных условий, в течение продолжительного времени, следует проконсультироваться с компанией Corken.

Для обеспечения соответствия места установки местным стандартам безопасности необходимо руководствоваться местными правилами безопасности и строительными нормами и правилами.

Уровень шума

При работе должным образом установленных горизонтальных компрессоров компании Corken уровень шума не должен превышать 85 дБ(А).

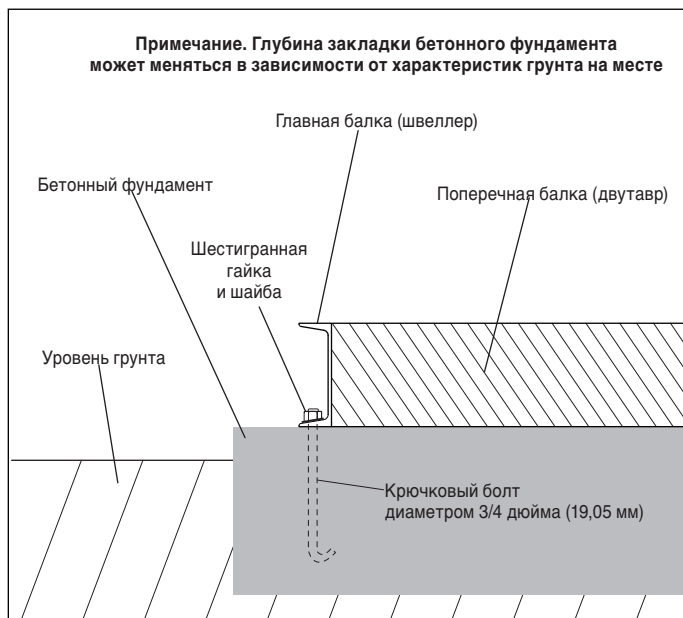


Рис. 1.2

1.2 Фундамент

Соответствующие предъявляемым требованиям фундаменты имеют большое значение для обеспечения плавной работы компрессионной установки. Компрессор следует крепить к бетонной плите толщиной минимум 8 дюймов (203,2 мм) с юбкой размером 2 дюйма (50,8 мм) по периметру стальной несущей рамы. Стальная несущая рама должна быть надёжно закреплена на фундаменте крючковыми болтами диаметром 3/4 дюйма (19,05 мм) и длиной 8 дюймов (203,2 мм). Общая масса бетонного фундамента должна быть приблизительно равна удвоенному весу компрессорной установки (т.е. стальной несущей рамы, компрессора, двигателя и прочих компонентов). Подробнее см. на Рис. 1.2.

1.3 Трубопроводы

Должным образом проработанная конструкция и выполненный монтаж трубопроводов так же важны для обеспечения плавной работы компрессора, как и соответствующий предъявляемым требованиям фундамент. Неправильный монтаж трубопроводов может повлечь за собой нежелательную передачу вибрации компрессора на трубопроводы. Трубопроводы компрессора должны быть спроектированы с учетом предполагаемых пропускной способности и минимального падения давления; диаметр трубопровода ни в коем случае не должен быть меньше патрубка компрессора, к которому он присоединен. Если длина трубопровода превышает 100 футов (30,48 м), следует использовать трубу следующего (в сторону увеличения) диаметра. На входе компрессора необходимо установить сетчатый фильтр. Категорически запрещается устанавливать отсечной клапан в выпускном трубопроводе за исключением тех случаев, когда в линии между отсечным клапаном и компрессором установлен разгрузочно-предохранительный клапан. Настоятельно рекомендуется предусмотреть возможность увеличения в будущем диаметра трубопроводов и изменения их расположения.

ТРУБОПРОВОДЫ НЕ ДОЛЖНЫ ОПИРАТЬСЯ НА КОМПРЕССОР, ИСПОЛЬЗУЯ ЕГО В КАЧЕСТВЕ НЕСУЩЕЙ КОНСТРУКЦИИ. Отсутствие опор у трубопроводов является основной причиной вибраций труб. Лучшим средством сведения к минимуму передачи вибрации от компрессора на трубопроводы является использование гибких муфт (подробнее см. на Рис. 1.3).

Труба должна иметь соответствующий диаметр, позволяющий предотвратить чрезмерное падение давления между точкой всасывания и компрессором, а также между компрессором и точкой окончательного выпуска. В большинстве случаев диаметр трубопроводов должен быть, по крайней мере, не меньше диаметра входного патрубка компрессора.

Если во всасывающем трубопроводе компрессора должно быть установлено ограничительное устройство, например, клапан, регулятор давления или возвратный клапан, этому аспекту должно быть уделено особое внимание. Объем всасывающего трубопровода между ограничительным устройством и входным патрубком компрессора должен быть, по крайней мере, в десять раз больше объема цилиндра.

При использовании компрессора в системах, где присутствует сжиженный газ, например, СНГ, чрезвычайно важно исключить попадание сжиженного газа в компрессор. Установка сепаратора жидкой фазы на всасывающей стороне не допускает попадания жидкости в компрессор (см. Раздел 1.4).

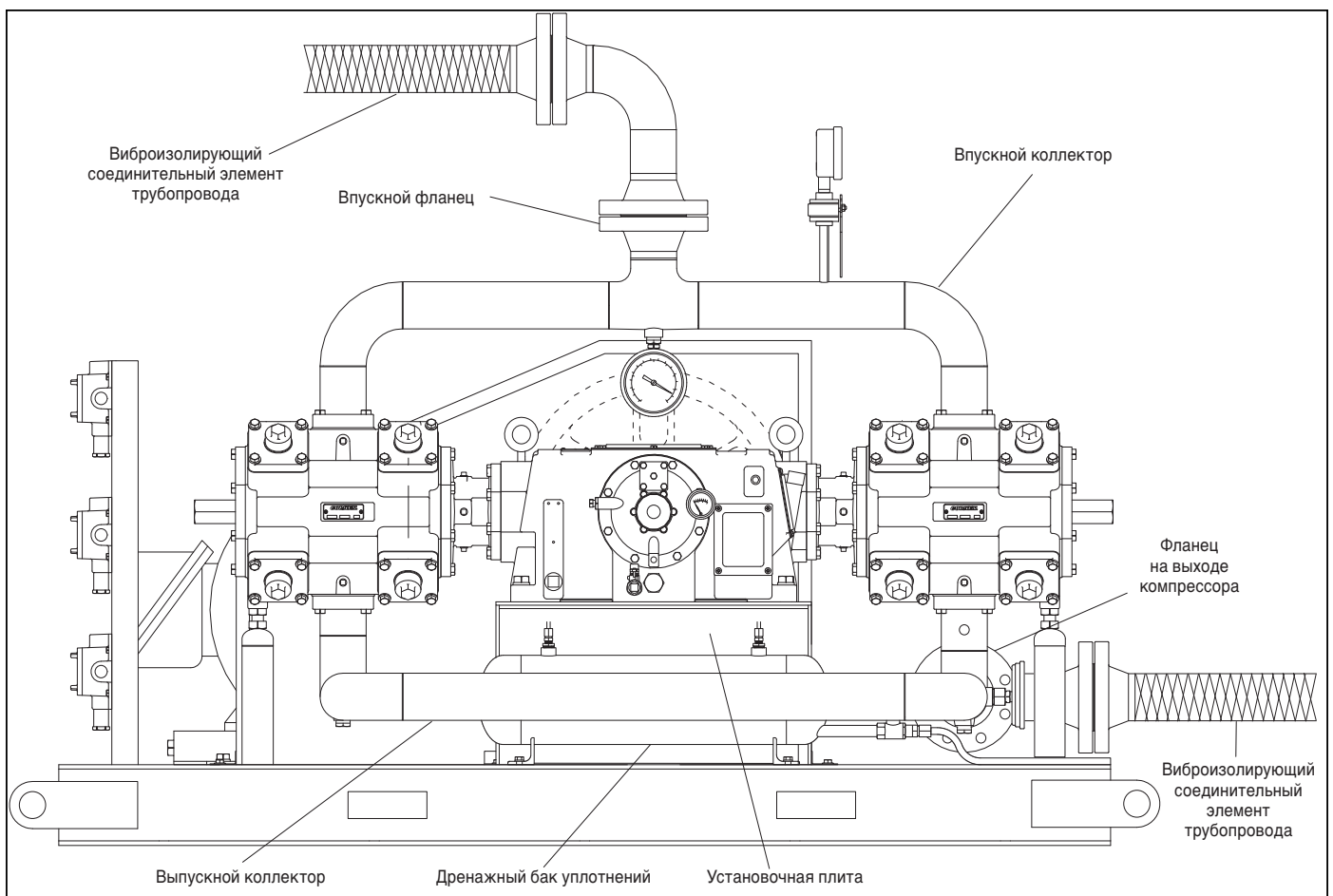


Рис. 1.3

Также важно исключить попадание жидкости в компрессор на выпускной стороне. Этого можно добиться посредством установки обратного клапана на выпускной стороне компрессора и использования конструкции трубопроводов, не позволяющей жидкости самотёком попадать в компрессор.

В применениях, где проводится улавливание паров, необходимо устанавливать обратные клапаны на паропроводах с выпуском жидкости в занятую жидкостью часть резервуара.

Все трубопроводы должны быть выполнены согласно соответствующим законам, нормам и правилам. В Соединенных Штатах применяются следующие нормы и правила:

Для сжиженного нефтяного газа — документ №58 Национальной ассоциации пожарной безопасности, представляющий собой стандарт, определяющий порядок хранения и транспортировки сжиженного нефтяного газа.

Для аммиака — документ Американского национального института стандартов K61.1-1989, представляющий собой стандарт, определяющий порядок хранения и транспортировки безводного аммиака.

Экземпляры этих стандартов можно приобрести в Национальной ассоциации пожарной безопасности по адресу NFPA, 60 Watermark Street, Boston, Mass, 02110 (США) и в Американском национальном институте стандартов по адресу ANSI, 1430 Broadway, New York, N.Y., 10018 (США). Установка, эксплуатация и техническое обслуживание этого оборудования должны проводиться в соответствии с указаниями компании Corken и всеми применимыми федеральными, действующими на территории отдельных штатов и местными законами, а также вышеуказанными нормами и правилами. В разных отраслях промышленности и областях применения в качестве руководящих документов могут использоваться некоторые другие законы.

1.4 Сепаратор жидкости

Компрессоры предназначены для сжатия газа, а не перекачки жидкости. Попадание в компрессор даже малого объема жидкости влечет за собой серьезное повреждение. Сепаратор жидкости (скруббер) должен быть установлен во всасывающем трубопроводе, а также в выпускном трубопроводе, если конденсат может стечь в компрессор; это требование применимо к сжатию любых газов, кроме газов высшей степени осушки.

Если компрессор укомплектован сепаратором жидкости, изготовленным не компанией Corken, следует убедиться, что он имеет соответствующие характеристики; в противном случае сепаратор может оказаться не способным удалять жидкость, уносимую потоком всасываемого газа.

Изготовленные компанией Corken сепараторы жидкости обеспечивают наиболее эффективное отделение жидкости (см. Рис. 1.4); на них есть клеймо с указанием соответствующего стандарта Американского общества инженеров-механиков (ASME). На таком сепараторе установлены два реле уровня: одно для подачи сигнала тревоги, а другое — для останова. В некоторых случаях реле сигнала тревоги используется для активирования клапана сброса давления (вместе с сепаратором не поставляется) или подачи звукового сигнала тревоги оператору, чтобы он мог слить жидкость из сепаратора, воспользовавшись спускным клапаном с ручным управлением, расположенным у днища нижней части сепаратора. Этот спускной клапан с ручным управлением поставляется вместе с сепаратором жидкости. ПРИМЕЧАНИЕ. Реле уровня жидкости ДОЛЖНЫ быть сняты с сепаратора до заземления любых сварочных аппаратов на корпус сепаратора или присоединённые к нему трубопроводы. **Невыполнение этого требования повлечет за собой повреждение контактов реле!** Кроме того, в сепараторе используется конденсатосборник. Конденсатосборник представляет собой сетку из переплетенной проволоки, предназначенную для осаждения мельчайших капель жидкости (тумана).

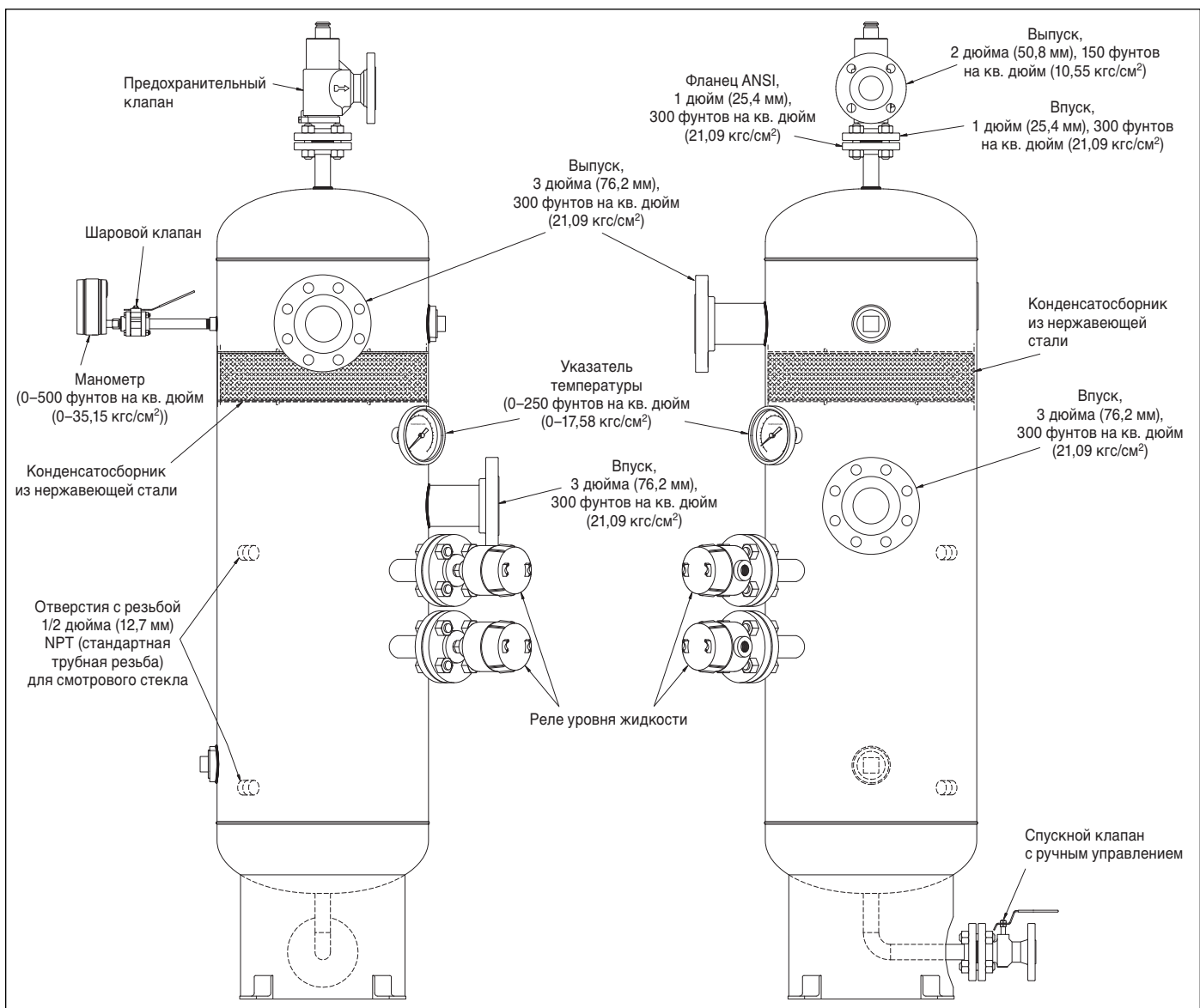


Рис. 1.4

1.5 Установка привода и маховика

Компрессоры компании Sorkep могут приводиться в движение или электродвигателями, или двигателями внутреннего сгорания (например, бензиновыми, дизельными, работающими на природном газе и т.п.). Чрезвычайно важно правильно подключить электродвигатель к сети; эта работа должна выполняться квалифицированным электриком. Подключение электродвигателя к сети с пониженным напряжением или неправильное подключение электродвигателя повлекут за собой выражающиеся в больших расходах последствия. Если есть основания полагать, что напряжение в сети понижено, следует обратиться в соответствующую энергосбытовую компанию.

Влажный климат может стать причиной определенных затруднений, связанных с эксплуатацией взрывобезопасных двигателей. «Дыхание» работающего в обычном режиме электродвигателя и переход от нагретого состояния при работе к холодному после остановки могут стать причиной накопления влажного воздуха в двигателе. Из находящегося внутри электродвигателя влажного воздуха конденсируется вода и в случае ее накопления сверх некоторого объема происходит отказ или поломка двигателя. Чтобы предотвратить такого рода отказы или поломки двигателей, следует включать электродвигатель, по крайней

мере, один раз в неделю в сухую, солнечную погоду на, приблизительно, один час, предварительно сняв клиновые ремни. За это время электродвигатель прогревается, а конденсированная влага испаряется.

ПРИМЕЧАНИЕ. ИЗГОТОВИТЕЛИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ НЕ ДАЮТ ГАРАНТИЙ В ОТНОШЕНИИ ВОЗМОЖНОСТИ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫХ ИЛИ ЗАКРЫТЫХ (В ГЕРМЕТИЧНОМ ИСПОЛНЕНИИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ — TEFC) ДВИГАТЕЛЕЙ ПРИ НАЛИЧИИ В НИХ ВЛАГИ.

Запрещается эксплуатировать установку без маховика; в противном случае проявляется сильная несбалансированность в отношении крутящего момента, которая может стать причиной вибрации и увеличения потребляемой мощности. Категорически запрещается использовать вместо маховика ещё один шкив за исключением тех случаев, когда момент инерции шкива превышает момент инерции маховика.

ПРИМЕЧАНИЕ. КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПОРШНЕВОЙ КОМПРЕССОР БЕЗ МАХОВИКА.

1.6 Смазка картера компрессора

До отгрузки компрессора из его картера было слито масло. Перед пуском установки необходимо залить масло в картер компрессора до отметки верхнего уровня на штыковом измерителе уровня масла, но не выше. Для обеспечения должной смазки деталей, находящихся в картере компрессора, в него необходимо залить масло через смотровой люк (с которого сначала следует снять крышку) картера (местонахождение отверстия для заливки масла см. на Рис. 1.6А).

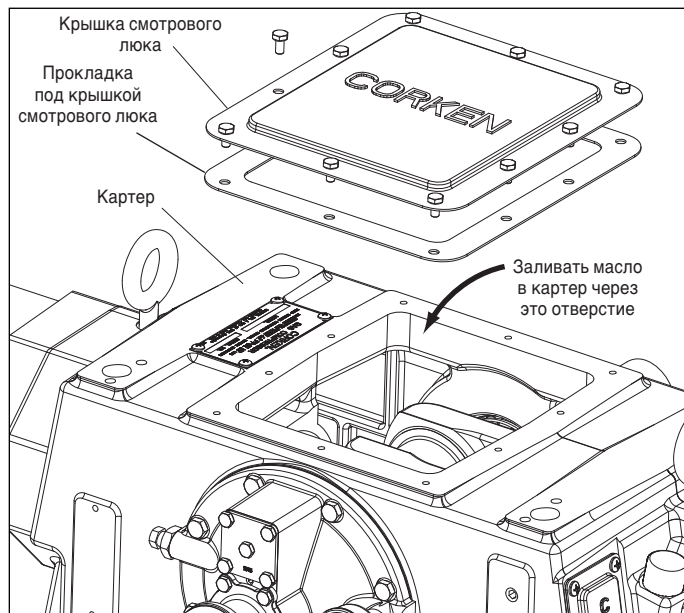


Рис. 1.6А

Следует использовать моторное недетергентное (без моющих присадок) смазочное масло с антикоррозионными и противоокислительными присадками, предназначенное для работы в тяжелых условиях. Требования к вязкости масла см. на Рис. 1.6В.

| Смазочные материалы, разрешенные к применению в компрессорах компании Corken | | | | |
|---|--------------|----------------------|--------------------|--------------------------------|
| Постоянный удельный вес - без моющих средств (детергентов) - с антикоррозионными и противоокислительными присадками | | | | |
| Смазочный материал | Вязкость ISO | Индекс вязкости (VI) | Класс вязкости SAE | Темпер. окруж. среды |
| Exxon® | | | | |
| TERESSTIC | 100 | 95 | 30 | 65 - 100 °F (18,33 - 37,78 °C) |
| | 68 | 95 | 20+ | 45 - 70 °F (7,222 - 21,11 °C) |
| | 46 | 95 | 20 | 35 - 50 °F (1,667 - 10 °C) |
| Mobil® | | | | |
| RARUS 427 (масло для поршневых компрессоров) | 100 | 95 | 30 | 65 - 100 °F (18,33 - 37,78 °C) |
| DTE Oil Heavy Medium (масло высокой-средней вязкости) | 64 | 95 | 20+ | 45 - 100 °F (7,222 - 37,78 °C) |
| Dectol R&O Oil (масло с антикоррозионными и противоокислительными присадками) | 44 | 95 | 20 | 35 - 50 °F (1,667 - 10 °C) |
| Сopoco® | | | | |
| Dectol R&O Oil (масло с антикоррозионными и противоокислительными присадками) | 100 | 98 | 30 | 65 - 100 °F (18,33 - 37,78 °C) |
| | 68 | 97 | 20+ | 45 - 70 °F (7,222 - 21,11 °C) |
| | 46 | 99 | 20 | 35° - 50° F (1,667 - 10 °C) |
| Texaco® | | | | |
| Regal R&O Oil (масло с антикоррозионными и противоокислительными присадками) | 100 | 92 | 30 | 65 - 100 °F (18,33 - 37,78 °C) |
| | 68 | 97 | 20+ | 45 - 70 °F (7,222 - 21,11 °C) |
| | 46 | 102 | 20 | 35° - 50° F (1,667 - 10 °C) |
| Sun® | | | | |
| SunVis 900 Oil | 100 | 100 | 30 | 65 - 100 °F (18,33 - 37,78 °C) |
| | 68 | 100 | 20+ | 45 - 70 °F (7,222 - 21,11 °C) |
| | 46 | 100 | 20 | 35 - 50 °F (1,667 - 10 °C) |

Рис. 1.6В. Таблица выбора смазочного масла

В горизонтальных компрессорах компании Corken рекомендуется использовать недетергентное масло. Масла с моющими свойствами (детергентные) склонны к накоплению в них частиц продуктов износа и прочих загрязнений во взвешенном состоянии, в то время как при использовании недетергентных масел эти частицы и загрязнения осаждаются в нижней части картера компрессора. При отсутствии недетергентных масел они обычно могут быть заменены детергентными, но для компрессоров, используемых для сжатия аммиака, амина или газов на основе имина, такая замена, как правило, не допускается. Эти газы реагируют с моющими присадками (детергентами), что может повлечь за собой появление у залитого в картер компрессора масла коррозионного эффекта и его загрязнение. На Рис. 1.6С указан рекомендуемый объем заливаемого в картер компрессора смазочного масла. **Необходимо убедиться в совместимости смазочного масла со сжимаемым газом.**

В использовании синтетических смазочных материалов необходимости, как правило, нет. Если предполагается использовать синтетическое масло, следует проконсультироваться с поставщиком смазочных материалов.

| Модель компрессора | Ориентировочный объем заливаемого смазочного масла | |
|--------------------|--|----------|
| | В квартах | В литрах |
| HG/THG600 | 7 | 6,6 |

Рис. 1.6С

1.7 Регулировка давления смазочного масла в картере компрессора

Компрессор компании Corken укомплектован масляным насосом с автоматическим реверсивным редуктором. Для обеспечения плавной работы насосной системы необходимо залить в нее масло и должным образом провести регулировку его давления.

Перед пуском компрессора следует убедиться, что в картер компрессора залито соответствующее количество смазочного масла (подробнее см. на Рис. 1.6А).

При первом пуске компрессора необходимо контролировать показания манометра, показывающего давление масла, которое подается в картер компрессора. Если манометр не начинает показывать значение давления в течение 30 секунд после пуска, необходимо остановить привод, ослабить масляный фильтр и снять манометр, повторно включить компрессор и не останавливать его до тех пор, пока масло не начнет вытекать из предназначенного для установки манометра отверстия или не появится вокруг фильтра, затянуть фильтр и установить манометр на место.

Для обеспечения нормальной работы компрессора давление масла должно быть прибл. 20 фунтов на кв. дюйм (1,4 бар), как минимум. Если давление на выходе компрессора превышает 200 фунтов на кв. дюйм (14,8 бар), давление масла должно поддерживаться в пределах 25–30 фунтов на кв. дюйм (1,7–2,1 бар). Давление масла регулируется подружиненным предохранительным клапаном, установленным на несущем корпусе подшипника, расположенном на противоположной от маховика стороне корпуса картера. Как показано на Рис. 1.7, нужно повернуть регулировочный винт по часовой стрелке для повышения давления масла и против часовой стрелки — для снижения. Перед тем как поворачивать регулировочный винт необходимо ослабить фиксирующую его положение контргайку; после регулировки эту контргайку нужно обязательно затянуть (подробнее см. на Рис. 1.7).

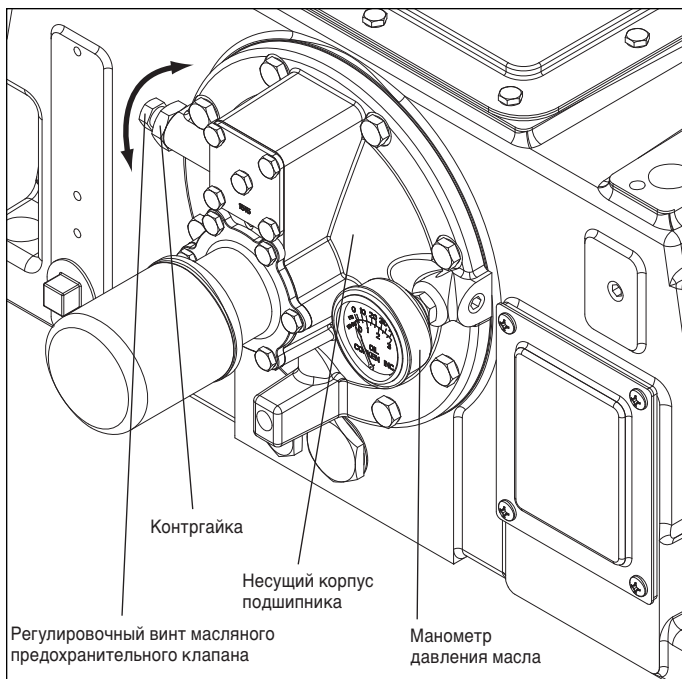


Рис. 1.7

1.8 Предохранительные клапаны

Соответствующий предохранительный клапан должен быть установлен на выпускной стороне компрессора. На установленном компрессорном агрегате компании Sorker серии 107С предохранительный клапан должен быть установлен в трубопроводе, соединяющем выход компрессора и четырехходовой клапан. Предохранительные клапаны должны быть изготовлены из материала, совместимого со сжимаемым газом. В отношении особых требований к предохранительным клапанам следует руководствоваться местными нормами и правилами. Кроме того, может возникнуть необходимость установки предохранительных клапанов в других трубопроводах компрессорной установки.

1.9 Устройства останова / предупредительной сигнализации

Во многих областях применения устройства останова / предупредительной сигнализации обеспечивают достаточную защиту, предотвращающую серьезное повреждение компрессорной установки. Все электронные устройства должны выбираться с учётом требований местных норм и правил. Как правило, в компрессорах компании Sorker используются указанные ниже устройства останова / предупредительной сигнализации.

1. **Реле низкого давления масла:** Останавливает установку, если давление масла в картере компрессора падает ниже 12 фунтов на кв. дюйм (0,8274 бар) вследствие отказа масляного насоса или низкого уровня масла в картере компрессора. Это реле или блок управления (контроллер) компрессора должны иметь задержку срабатывания при пуске продолжительностью 30 секунд, позволяющую компрессору повысить давление масла в картере.
2. **Реле высокой температуры нагнетания:** Настоятельно рекомендуется использовать это реле независимо от области применения. Как для реле высокой температуры нагнетания, так и для компрессора задан рабочий диапазон давлений. Желательно, чтобы уставка этого реле на 30 °F (-1 °C) превышала нормальную температуру нагне-

тания, но была ниже максимальной расчетной температуры компрессора, равной 350 °F (176 °C).

3. **Реле минимального давления на всасывании:** Останавливает установку, если давление на входе компрессора выходит за установленное предельное значение (уставку). В некоторых случаях важно не допускать разряжения из-за возможности отсасывания масла из картера компрессора в поток газа.
4. **Реле высокого давления нагнетания:** Останавливает установку, если давление на выпуске компрессора достигает установленного предельного значения (уставки). Как для этого реле, так и для компрессора задан рабочий диапазон. Уставка для этого реле давления должна быть задана, как указано ниже.

Выше нормального рабочего давления компрессора.

Ниже 90% от значения уставки для предохранительного клапана.

Ниже максимального рабочего давления компрессора.

Приблизительно равной средней точке диапазона этого реле давления.

5. **Реле уровня вибраций:** Останавливает установку, если вибрации становятся чрезмерными. Рекомендуется для установок, смонтированных на передвижных рамах.

Глава 2. Ввод компрессора компании Corken в эксплуатацию

Начальная стадия эксплуатации компрессора является наиболее ответственным периодом его срока службы. ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ СОГЛАСНО КОНТРОЛЬНОМУ ПЕРЕЧНЮ НЕОБХОДИМО ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЬ ГЛАВУ 2 В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ

2.1 Проверка состояния компрессора после длительного хранения

Если компрессор не эксплуатировался продолжительное время, следует убедиться в отсутствии ржавчины и прочих загрязнений в области стенок цилиндров и клапанов. Порядок снятия головки клапанов и/или головки цилиндра см. в Главе 4 настоящего «Руководства по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию».

Слить масло из картера компрессора и снять крышку смотрового люка с картера. Проверить передаточный механизм на наличие ржавчины; при необходимости, провести очистку или замену соответствующих деталей. Через отверстие смотрового люка картера компрессора залить в картер соответствующее смазочное масло. С помощью шприца смазать ползуны и вручную провернуть коленчатый вал для обеспечения попадания смазочного масла на все несущие (опорные) поверхности.

Вручную провернуть установку, чтобы убедиться в нормальном функционировании передаточного механизма. Установить крышку смотрового

люка картера компрессора на место и продолжить выполнение операций ввода в эксплуатацию.

2.2 Выравнивание маховика и клиновых ремней

Перед выполнением работ на узле привода необходимо убедиться в том, что электропитание отключено. Настоятельно рекомендуется убедиться, что привод и компрессор расположены достаточно близко; это позволит избежать чрезмерных усилий при установке ремней на маховик и шкив. Установить ремни, обеспечив их натяжение, которое не должно быть чрезмерным. Для получения рекомендаций в отношении натяжения используемых клиновых ремней следует обратиться к их поставщику. Слишком слабое натяжение ремней может стать причиной чрезмерных вибраций, в то время как слишком сильное их натяжение может повлечь за собой преждевременный износ подшипников (см. Рис. 2.2С).

Ненадлежащее натяжение ремней и недостаточное выравнивание шкива может вызвать вибрацию, а также стать причиной слишком сильного износа ремней и преждевременного выхода из строя подшипников. Перед включением компрессора следует проверить выравнивание клиновидных канавок на маховике компрессора и шкиве привода. Для проверки точности выравнивания часто достаточно визуального контроля, но использование поперечной линейки или сильно натянутого шнура является наилучшим методом.

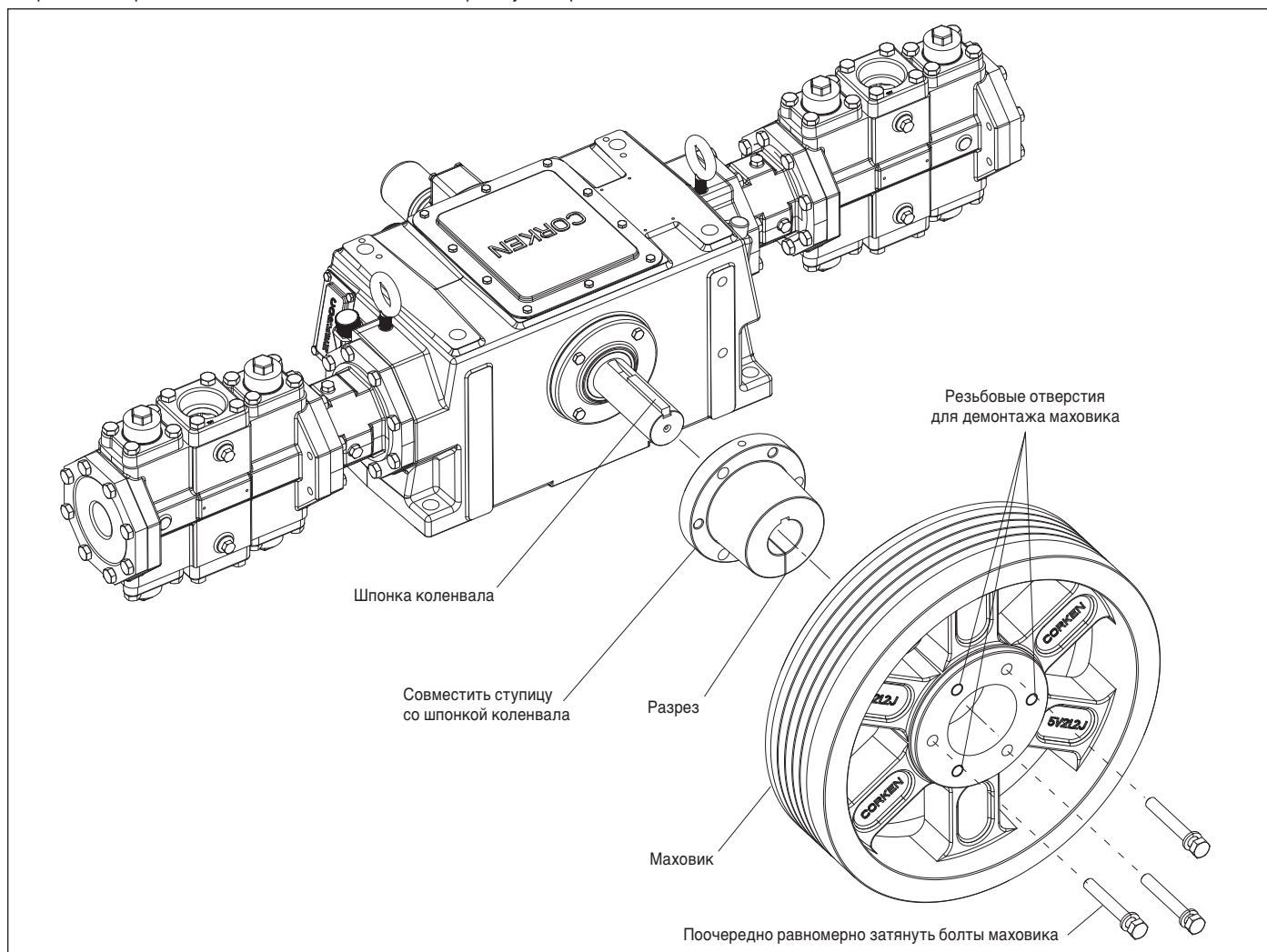


Рис. 2.2А. Модель HG601EE (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1) Если используются **пять отдельных клиновых ремней**, перемещение в пределах от 1/4 до 3/8 дюйма (от 6,4 до 9,5 мм) является нормальным.
- 2) Если используются **пять многоручьевых клиновых ремней**, перемещение будет значительно меньше вследствие повышенной жесткости, свойственной клиновым ремням такой конструкции.

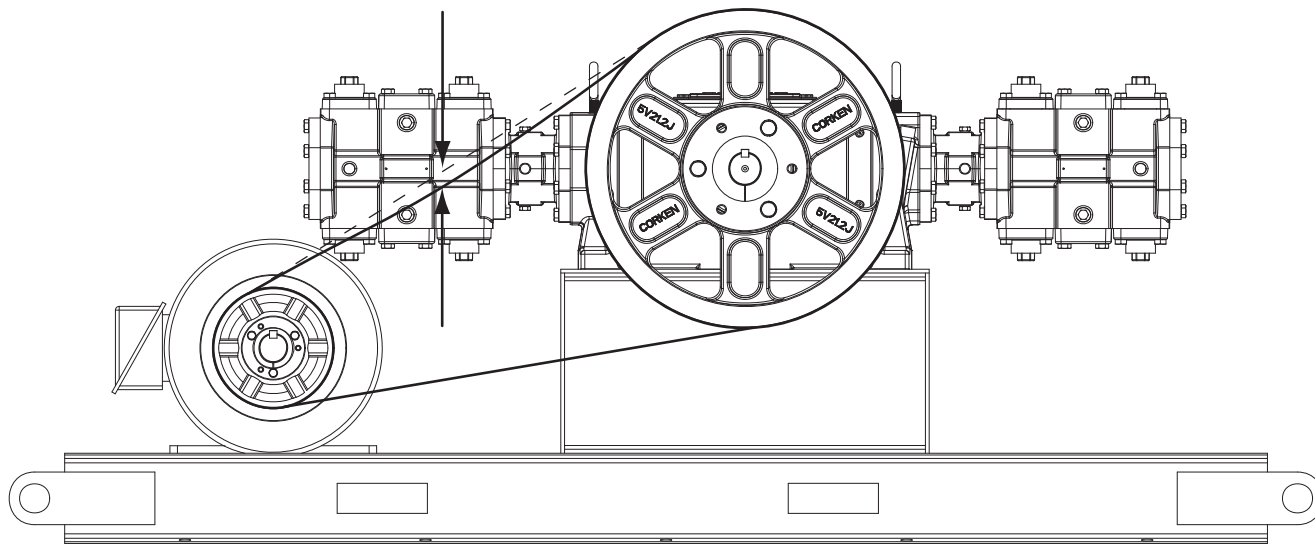


Рис. 2.2С

Маховик крепится к валу посредством конусной ступицы с разрезом и трех болтов (см. Рис. 2.2А). Эти болты должны быть равномерно постепенно и последовательно затянуты с крутящим моментом, указанным в таблице на Рис. 2.2В. После завершения установки между ступицей и маховиком должен остаться некоторый зазор. Отсутствие зазора может повлечь за собой недостаточное выравнивание маховика. Необходимо проверять биение маховика перед каждым пуском компрессора и проводить соответствующую регулировку, если оно превышает значение, указанное в Приложении В.

| Типоразмер втулки | Диаметр, дюймов (см) | Момент затяжки болтов, футо-фунтов (кгм) |
|-------------------|----------------------|--|
| SF | 4,625 (11,7) | 30 (4,1) |
| E | 6,0 (15,2) | 60 (8,3) |
| J | 7,25 (18,4) | 135 (18,7) |

Рис. 2.2В

2.3 Частота и направление вращения вала компрессора

Система смазки горизонтального компрессора компании Corcoran рассчитана на частоту вращения вала минимум 400 об/мин. Если есть необходимость в меньшей частоте вращения вала, следует проконсультироваться с предприятием-изготовителем. Максимальная частота вращения вала составляет 1200 об/мин. Коленчатый вал может вращаться в любом из двух направлений.

2.4 Охлаждение компрессора

ВОЗДУШНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ. При работе установок двойного действия в прилегающей к клапанам зоне наблюдается сильное тепловыделение. Очень важно размещать компрессор в таком месте, где обеспечиваются хорошее протекание потока охлаждающего воздуха и постоянная вентиляция. При необходимости, для обеспечения дополнительного потока охлаждающего воздуха можно использовать внешние охлаждающие вентиляторы.

ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ. Если в установке используется водяное охлаждение цилиндров (поставляется по специальному заказу), следует убедиться, что в системе охлаждения нет утечек и обеспечивается нормальная циркуляция охлаждающей жидкости. Чтобы исключить образование воздушных карманов в системе охлаждения, необходимо удалить воздух из рубашек охлаждения. Если используются системы охлаждения водой, необходимо убедиться, что для прекращения протекания воды при остановке компрессора установлены водяные отсечные клапаны. Для обнаружения признаков внутреннего запотевания использовать систему текущего контроля. При обнаружении внутренней влаги следует проверить значения температуры и расхода воды. Нормальный расход для цилиндров составляет приблизительно 1 - 2 галлона в минуту (3,785 - 7,571 л/мин).

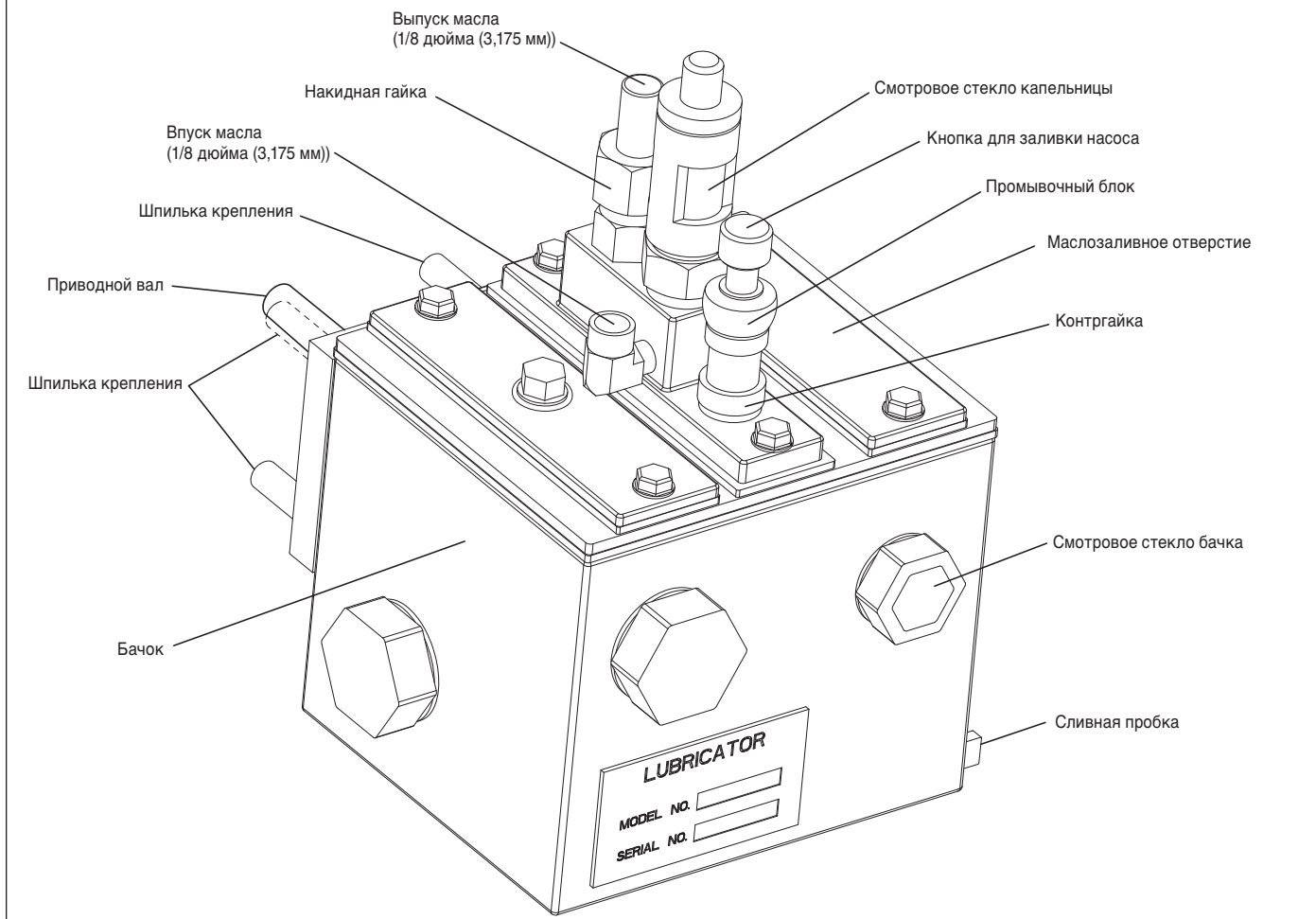
2.5 Смазка цилиндров с принудительной подачей масла (только модели со смазываемыми цилиндрами)

Внешний лубрикатор закреплен болтами непосредственно на картере компрессора и приводится в действие находящейся внутри картера цепью; частота вращения механизма лубрикатора составляет 80% от частоты вращения коленчатого вала. Для обеспечения поступления к каждому цилиндру одинакового количества смазки на противоположном конце коленчатого вала установлен маслоделительный клапанный блок (подробнее описание лубрикатора в сборе см. в Приложении D). Поскольку поставляемые вместе с компрессорами компании Corcoran лубрикаторы производятся несколькими разными компаниями-изготовителями, подробное описание заливки маслом, регулировки и технического обслуживания см. в предоставляемых вместе с лубрикаторами инструкциях, выпущенных изготовителями. Основные указания по эксплуатации и регулировке расхода масла также приводятся на боковой поверхности бачка лубрикатора.

При первоначальной пусконаладке компрессора расход масла, реализуемый лубрикатором, должен быть выставлен на максимальную производительность. После работы в течение одного часа расход масла следует снизить до нормального эксплуатационного уровня. Диапазон нормально-

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1) Поскольку при закупке лубрикатов компания Sorken пользуется услугами нескольких поставщиков, представленный ниже лубризатор и соответствующая инструкция по эксплуатации могут отличаться от используемых с компрессором, установленным у пользователя.
- 2) Инструкция по эксплуатации находится на боковой поверхности бака лубризатора.
- 3) Находящееся в этом баке масло используется для смазки только внутренних деталей лубризатора, а не компрессора.
- 4) В зависимости от размеров цилиндров расход масла, контролируемый по смотровому стеклу капельницы трубки, составляет, при нормальной работе, от трех до шести капель в минуту.



Выше представлен лубризатор компании Premier модели P-55U с насосом № 91490.

го эксплуатационного уровня составляет от трех до шести капель в минуту в зависимости от размеров цилиндров.

ПРИМЕЧАНИЕ. В установленный на компрессоре компании Sorken лубризатор масло должно поступать из внешнего расходного бака, а НЕ из бака картера компрессора или бака лубризатора компрессора.

Типы масла: см. Раздел 1.6 (смазка картера компрессора).

2.6 Головки с изменяемым мертвым пространством

Блоки головок с изменяемым мертвым пространством (внешние) позволяют проводить регулировку компрессора при изменении условий эксплуатации. Поворачивая регулировочную головку свободного неиспользуемого объема можно легко изменять рабочий объем цилиндра и потребляемую

мощность. Как правило, поставщик перед отгрузкой проводит, по крайней мере, предварительную регулировку головок с мертвым пространством. Если регулировка не проводилась, пользователь может отрегулировать головки перед вводом компрессора в эксплуатацию, выставив максимальный объем мертвого пространства. После включения компрессора следует отрегулировать головки, перемещая их ближе к поршням, таким образом, чтобы увеличить производительность и потребляемую цилиндрами мощность до требуемых значений.

Регулировку головок с изменяемым мертвым пространством следует проводить поэтапно, как указано ниже.

- 1) Отвернуть и снять гайку регулировочного винта головки с изменяемым мертвым пространством. Регулировка может проводиться при работающей установке.
- 2) Поворачивать хвостовик регулировочной головки, регулируя тем самым объем мертвого пространства головки цилиндра).

- 3) Поворачивать хвостовик регулировочной головки (по часовой стрелке), перемещая ее внутрь и уменьшая при этом объем мертвого пространства головки цилиндра.
- 4) Поворачивать хвостовик регулировочной головки (против часовой стрелки), перемещая ее наружу и увеличивая при этом объем мертвого пространства головки цилиндра.
- 5) Установить на место гайку регулировочного винта головки с изменяемым мертвым пространством и уплотнительное кольцо.

Изменение объема мертвого пространства на один оборот регулировочного винта составляет прибл. 3%.

2.7 Контрольный перечень для ввода в эксплуатацию

Настоятельно рекомендуется выполнять перед пуском компрессора операции, указанные в представленном ниже перечне! Невыполнение этой рекомендации может повлечь за собой дорогостоящие и/или опасные последствия вследствие неправильных действий.

Перед пуском компрессора

1. Ознакомиться с назначением всех относящихся к компрессору трубопроводов. Знать особенности использования каждого трубопровода!
2. Убедиться, что фактические условия эксплуатации соответствуют предполагаемым.
3. Убедиться, что значения давления в трубопроводах находятся в пределах диапазона номинальных значений давления в цилиндрах.
4. Прочистить все трубопроводы.
5. Убедиться, что ко всем отверстиям переходников и проставок присоединены трубы или эти отверстия заглушены.

Проверить все установочные регулировочные шайбы и/или прокладки, опоры цилиндров и трубопроводов, чтобы убедиться в отсутствии скручивающих усилий или иных нежелательных действующих на патрубки усилий или крутящих моментов, которые, в конечном счете, воздействуют на компрессор.
7. Убедиться, что сетчатые фильтрующие элементы установлены и не загрязнены.
8. Убедиться в отсутствии загрязнений на стенках цилиндров и в прилегающей к клапанам зоне.
9. Проверить натяжение клиновых ремней и их выравнивание или выравнивание привода в случае установок с непосредственным приводом.
10. Вручную провернуть механизм установки и убедиться в отсутствии биения или люфта маховика или шкива.
11. Проверить уровень масла в картере компрессора.
12. Слить жидкость из всех сепараторов жидкости, маслоотделителей и т.п. устройств.

13. Убедиться в надлежащей подаче электропитания на электродвигатель и пульт управления.
14. Проверить все измерительные приборы и датчики, и подтвердить соответствие их показаний исходным (нулевым) значениям.
15. Проверить трубопроводную систему на отсутствие утечек.
16. Удалить из установки воздух перед подачей в нее газа под давлением. Выполнять эту операцию в соответствии с принятыми в компании пользователя процедурами.
17. Убедиться в отсутствии неплотных соединений или слабой затяжки гаек болтов.
18. Убрать с прилегающей к установке площадки посторонние предметы (ветошь, инструменты и т.п.).
19. Убедиться, что все клапаны находятся в соответствующем состоянии (открытом или закрытом).
20. Проверить выполнение всех представленных выше пунктов.

После пуска компрессора

1. Убедиться в том, что давление масла соответствует требуемому значению; записать эту величину. В случае каких-либо несоответствий и неполадок следует незамедлительно остановить установку и принять меры по их устранению.
2. Оценить уровни шума и вибраций. Если они превышают предельные значения, незамедлительно принять меры по их снижению.
3. Проверить соответствие частоты вращения вала компрессора заданному значению.
4. Проверить всю систему на отсутствие утечек газа или масла.
5. Записать направление вращения.
6. Проверить падение напряжения при пуске, текущие значения тока и напряжения.
7. Проверить соответствие расхода масла расчётному значению (только установки со смазываемыми цилиндрами).
8. Проверить все устройства остановки и записать значения уставок.
9. Проверить или подтвердить значения уставок для всех предохранительных клапанов. Проверить все клапаны сброса давления, предохранительные клапаны и разгрузочные устройства.
10. Проверить и записать значения всех контролируемых температур и давлений после работы в течение 30 минут и 1 часа. Сохранить записи для использования в будущем в качестве справочной информации.
11. После работы в течение приблизительно одного часа — затянуть все болты головок, анкерные болты и болты крепления к опорной плите. Значения крутящего момента см. в Приложении В.

Глава 3. Таблица операций и периодичности текущего технического обслуживания

| Подлежащие проверке позиции | Ежедневно | Еженедельно | Ежемесячно | Каждое полугодие | Ежегодно |
|--|-----------|----------------|----------------|------------------|----------------|
| Давление смазочного масла в картере компрессора | ● | | | | |
| Давление на выходе компрессора | ● | | | | |
| Общий визуальный контроль | ● | | | | |
| Уровень масла в картере компрессора | | | ● ² | ● ² | |
| Слить жидкость из мест ее сбора | | ● ³ | | | |
| Слить жидкость из переходников и проставок | | ● | | | |
| Очистить охлаждаемые поверхности компрессора и промежуточного охладителя (при наличии таковых) | | ● | | | |
| Уровень масла в расходном баке лубрикатора (при наличии такового) | | ● | | | |
| Проверить натяжение ремней | | | ● | | |
| Проверить клапаны в сборе | | | | ● | |
| Смазать подшипники двигателя согласно рекомендациям изготовителей | | | | ● | |
| Проверить контакты пускателя электродвигателя | | | | | ● |
| Проверить поршневые кольца ¹ | | | | ● ¹ | ● ¹ |

¹Срок службы поршневых колец в большой степени зависит от области применения компрессора, сжимаемого газа и значений рабочего давления. За дополнительными рекомендациями по эксплуатации компрессора пользователем в определенных условиях применения следует обратиться в компанию-изготовитель.

²Замену масла проводить через каждые 2 200 часов наработки или каждые 6 месяцев в зависимости от того, какой срок наступит раньше. Если масло загрязняется быстрее, проводить его замену с периодичностью, при которой обеспечивается его чистота. При каждой змене масла использовать фильтр однократного применения 4225.

³Перед пуском компрессора следует слить жидкость из сепараторов жидкости.

Глава 4. Порядок проведения текущего обслуживания и ремонта

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступать к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке. После ремонта следует провести испытания установки под давлением и убедиться в отсутствии утечек во всех соединениях и зонах прилегания прокладок.

Если техническое обслуживание проводится как указано в Главе 3, ремонт установленного у пользователя газового компрессора компании Sorgep сводится, как правило, к замене клапанов или поршневых колец. При заказе запасных частей следует обязательно свериться с приложением, в котором рассматриваются детали компрессора (оно находится в конце данного «Руководства по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию») и приводится полный перечень номеров и описаний деталей.

4.1 Компрессорные клапаны

Проверить функционирование компрессорных клапанов, закрыв клапаны впускной трубы при работающей установке; следует отметить, что продолжительная работа установки в таком режиме не допускается. Если показываемое манометром давление на входе не падает до нуля почти сразу же, это означает, что, вероятно, один компрессорный клапан или большее их количество повреждены или загрязнены. Кроме того, возможно, что неисправен сам манометр.

В большинстве случаев, при наличии утечки через компрессорный клапан или прокладку клапана наблюдается повышенное тепловыделение. На одноступенчатом компрессоре есть возможность сравнить рабочие температуры двух впускных или выпускных клапанов, а также клапан-

ных крышек. Если через клапан или прокладку происходит утечка, рабочая температура такого клапана будет повышенной. ПРИМЕЧАНИЕ. Этот метод неприменим для двухступенчатых компрессоров, если у каждой ступени есть не более чем один клапан.

Каждый блок впускного и/или выпускного клапана легко извлекается в сборе для последующей проверки. Если какая-либо деталь клапанного блока разрушилась, такой клапанный блок подлежит замене. Детали клапанных блоков рассматриваются в Приложении D, где также приводится полный перечень номеров и описаний деталей.

Если утечка в компрессорном клапане происходит вследствие загрязнения или каких-либо инородных частиц, препятствующих плотному прилеганию тарелки клапана к седлу, такой клапан можно очистить и снова использовать. Для обеспечения надежного уплотнения следует использовать новые прокладки и/или уплотнительные кольца.

Удерживающие клапан детали и клапаны в сборе перечислены в Приложении D; также там указаны технические условия, относящиеся к горизонтальным компрессорам. Поскольку в каждой модели компрессора может использоваться несколько конфигураций впускных клапанов, необходимо знать полный номер модели, позволяющий определить номер технических условий на тип клапана (см. приведенный ниже пример).

| | | | |
|---------------------|------------|---|----------|
| Модель | THG601BBGM | 4 | FBANSNNN |
| Тип клапана – спец. | 4 | | |

Проверка и/или замена клапана

Перед извлечением и проверкой клапанов следует сбросить давление из установки и (при необходимости) продуть ее (см. Приложение D).

Разборка цилиндра диаметром 2,75 дюйма (69,85 мм)

1. Снять крышку клапана и уплотнительное кольцо, убрав все три болта.
2. После снятия клапанной крышки и уплотнительного кольца можно извлечь клапанный блок и уплотнительное кольцо клапана, подняв их.
3. Осмотреть клапаны и убедиться в отсутствии поломок, коррозии, инородных частиц и задигов на тарелке клапана. Как правило, клапаны можно просто очистить и вновь установить. Если клапаны имеют какие-либо повреждения, их следует отремонтировать или заменить. Обычно предпочтительнее провести замену, тем не менее, можно использовать запасные части. При замене тарелок клапанов следует, также, притереть седла до абсолютной гладкости их поверхности. Если для получения гладкой поверхности требуется снять более 0,005 дюйма (0,127 мм) материала, клапан следует забраковать. Если замена тарелок проводится без притирки седел, могут иметь место быстрый износ и утечка газа.

Сборка цилиндра диаметром 2,75 дюйма (69,85 мм)

1. Вставить металлическую прокладку клапана в имеющееся в головке впускное и/или выпускное отверстие. Следует всегда менять металлическую прокладку клапана при повторной установке клапана.
2. Вставить очищенный или новый клапанный блок. Убедиться, что впускной и выпускной клапаны установлены в соответствующие имеющиеся в головке впускное и выпускное отверстия.
3. Вернуть на место уплотнительное кольцо и крышку клапана. Затянуть болты с крутящим моментом, указанным в Приложении В. **ВНИМАНИЕ!** Убедиться, что прижимной винт удален. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Как правило, прокладки и уплотнительные кольца повторно не используются.
4. Проверить затяжку болтов после первой недели эксплуатации компрессора. При необходимости, затянуть болты повторно. Значения крутящего момента см. в Приложении В.

Разборка цилиндров диаметром 3,25 дюйма (82,55 мм), 4 дюйма (101,6 мм), 5 дюймов (127 мм), 6 дюймов (152,4 мм) и 8 дюймов (203,2 мм)

1. Отвернуть колпачок клапана и извлечь уплотнительное кольцо.
2. Снять крышку клапана, извлечь уплотнительное кольцо и прижимной винт, убрав все четыре болта. Прижимной винт легко извлекается с помощью специального гаечного ключа, входящего в комплект поставки компрессора.
3. После снятия клапанной крышки и уплотнительного кольца можно извлечь клапанную коробку, клапанный блок и прокладку клапана, подняв их.

4. Осмотреть клапаны и убедиться в отсутствии поломок, коррозии, инородных частиц и задигов на тарелке клапана. Как правило, клапаны можно просто очистить и вновь установить. Если клапаны имеют какие-либо повреждения, их следует отремонтировать или заменить. Обычно предпочтительнее провести замену, тем не менее, можно использовать запасные части. При замене тарелок клапанов следует, также, притереть седла до абсолютной гладкости их поверхности. Если для получения гладкой поверхности требуется снять более 0,005 дюйма (0,127 мм) материала, клапан следует забраковать. Если замена тарелок проводится без притирки седел, могут иметь место быстрый износ и утечка газа.

Сборка цилиндров диаметром 3,25 дюйма (82,55 мм), 4 дюйма (101,6 мм), 5 дюймов (127 мм), 6 дюймов (152,4 мм) и 8 дюймов (203,2 мм)

1. Вставить металлическую прокладку клапана в имеющееся в головке впускное и/или выпускное отверстие. Следует всегда менять металлическую прокладку клапана при повторной установке клапана.
2. Вставить очищенный или новый клапанный блок. Убедиться, что впускной и выпускной клапаны установлены в соответствующие имеющиеся в головке впускное и выпускное отверстия.
3. Вставить коробку клапана.
4. Вернуть на место уплотнительное кольцо и крышку клапана. Затянуть болты с крутящим моментом, указанным в Приложении В. **ВНИМАНИЕ!** Убедиться, что прижимной винт удален.
5. Для обеспечения правильной установки прокладки клапана следует вставить прижимной винт и затянуть его с крутящим моментом, указанным в Приложении В. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Как правило, прокладки и уплотнительные кольца повторно не используются.
6. Вернуть на место уплотнительное кольцо и колпачок клапана, затянуть резьбу с крутящим моментом, указанным в Приложении В.
7. Проверить затяжку болтов и прижимных винтов клапанов после первой недели эксплуатации компрессора. При необходимости, затянуть болты повторно. Значения крутящего момента см. в Приложении В.

4.2 Головки

Головка цилиндра или регулировочная головка редко нуждаются в замене, если техническое обслуживание компрессора проводится должным образом. Основной причиной повреждения головки цилиндра и регулировочной головки является коррозия и попадание твердых инородных частиц или жидкости в камеру сжатия. Ненадлежащее хранение также может повлечь за собой коррозионное повреждение головок цилиндров и регулировочных головок (указания по правильной организации хранения см. в Главе 5).

Для выполнения многих операций по ремонту компрессора требуется демонтаж головок цилиндров и регулировочных головок. Если компрессор разобран, следует соблюдать особую осторожность, чтобы избежать повреждения деталей или не допустить появления коррозии. Если необходимо оставить компрессор открытым на время, превышающее несколько часов, следует нанести на незащищенные металлические поверхности слой ингибитора коррозии.

При сборке компрессора следует затягивать болты с крутящим моментом, указанным в Приложении В.

4.3 Замена поршневых колец и расширителей поршневых колец

Срок службы поршневых колец в компрессорах с сухими цилиндрами

Нереалистично ожидать, что срок службы поршневых колец в компрессоре с сухими цилиндрами будет таким же, как и в компрессоре со смазываемыми цилиндрами; это объясняется тем, что кольца из тефлона (политетрафторэтилен — ПТФЭ) сильнее изнашиваются, особенно при высоких температурах.

Компания Corken использует кольца из одного из лучших (по составу) тефлонов. Обычный ожидаемый срок службы составляет прилб. 2 200 часов непрерывной работы при рекомендованных степенях сжатия. Однако срок службы колец в значительной степени определяется скоростью движения поршня (об/мин), температурой окружающей среды, использованием повторно-кратковременного режима работы и его временными характеристиками, степенью сжатия и свойствами сжимаемого газа.

Секрет длительного срока службы колец заключается в эксплуатации компрессора при низкой рабочей температуре. Низкие температура окружающей среды и степень сжатия наряду с улучшенным промежуточным охлаждением уменьшают износ колец.

Срок службы поршневых колец в компрессорах со смазываемыми цилиндрами

Если в компрессоре используются смазываемые цилиндры, можно ожидать значительно более продолжительного срока службы поршневых колец, чем в случае описанных выше установок с сухими цилиндрами.

Срок службы поршневых колец сильно зависит от области применения компрессора. Срок службы колец очень сильно увеличивается при малых скоростях перемещения поршней и низких температурах.

Замена поршневых колец и расширителей поршневых колец

1. Для замены поршневых колец следует сбросить давление из компрессора и (при необходимости) продуть его.
2. Снять крышку цилиндра (при наличии таковой) и его головку.
3. Ослабить винты головки поршня и снять головку поршня, как показано на Рис. 4.3, сблизив головки двух ослабленных винтов.

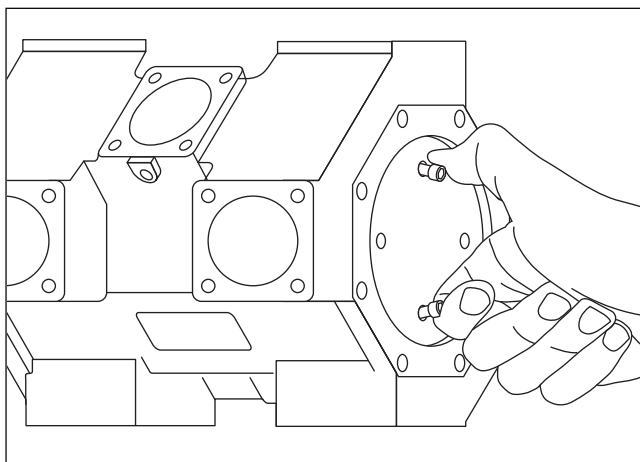


Рис. 4.3

4. Отвернуть и снять контргайку, убрать шайбу и установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки; снять поршень с хвостовика штока поршня. Отслеживать порядок извлечения шайб и установочных и регулировочных шайб и/или прокладок из каждого цилиндра.
5. После этого можно беспрепятственно снять и заменить поршневые кольца и расширители. Компания Corken рекомендует проводить замену расширителей при каждой замене колец. Для определения необходимости замены колец следует измерить их радиальную толщину и сравнить ее с указанной в таблице, представленной в Приложении В.

4.4 Поршни

При ознакомлении с приведёнными ниже указаниями рекомендуется пользоваться описаниями деталей, включенными в Приложение D.

1. Для замены поршней следует сбросить давление из компрессора и (при необходимости) продуть его.
2. Снять головку (или гайку регулировочного винта, крышку цилиндра, регулировочную головку и собственно головку — это применимо только к конфигурациям с регулируемой головкой), как показано в Приложении D.
3. Снять головку поршня и регулировочные шайбы и/или прокладки, ослабив и убрав винты головки поршня, посредством которых головка поршня крепится к поршню. Вновь установить, но не затягивать два винта, как показано на Рис. 4.3. Пальцами сблизить головки ослабленных винтов и извлечь головку поршня из цилиндра.
4. Отвернуть и снять контргайку, удалить упорную шайбу, после чего извлечь поршень из цилиндра. Затем снять упорную шайбу и установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки с хвостовика штока поршня.
5. Проверить упорную шайбу и установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки на наличие повреждений и, при необходимости, заменить их.
6. Измерить толщину используемых установочных и регулировочных шайб и/или прокладок.
7. Установить одну упорную шайбу на заплечик штока поршня, а затем установить такие же установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки (или шайбы и прокладки такой же толщины), какие были установлены раньше.
8. Перед установкой поршня установить на поршень расширители поршневых колец и поршневые кольца. Затем установить поршень на шток поршня.
9. Установить упорную шайбу и контргайку, после чего затянуть контргайку с крутящим моментом, значение которого указано в Приложении В.
10. Снять внутренний клапан и измерить размер “Y” на внутренней стороне поршня, как показано в Приложении В. Если этот размер не соответствует полю допусков, указанному в подробном описании поршня в сборе (Приложение В), следует снять поршень и соответствующим образом отрегулировать установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки. Вновь установить поршень и затянуть контргайку с крутящим моментом, значение которого указано в Приложении В. Повторно измерить размер “Y”.
11. После того как размер “Y” окажется в пределах допуска, установить головку поршня с теми же установочными и регулировочными шайбами и/или прокладками (или шайбами и прокладками такой же толщины), какие были установлены раньше.

12. Затянуть винты головки поршня с крутящим моментом, указанным в Приложении В.
 13. Установить головку (или головку и регулируемую крышку — это применимо только к конфигурациям с регулируемой головкой), как показано в Приложении D. Затянуть болты с крутящим моментом, указанным в Приложении В.
 14. Теперь можно снять внешний клапан и измерить размер “X” на внешней стороне поршня, как показано в Приложении В. Если этот размер выходит за пределы допусков, указанных в Приложении В, снять головку (или головку и регулируемую крышку — это применимо только к конфигурациям с регулируемой головкой) и головку поршня, после чего соответствующим образом отрегулировать установочные и регулировочные шайбы и/или прокладки. Вновь установить головку поршня и затянуть винты головки поршня в перекрестной последовательности с крутящим моментом, указанным в Приложении В. Вновь установить головку (или головку и регулируемую крышку — это применимо только к конфигурациям с регулируемой головкой) и затянуть резьбу с крутящим моментом, указанным в Приложении В. Повторно измерить размер “X”.
 15. После того как размер “X” окажется в пределах допуска, снять регулируемую крышку и установить ее с последующей установкой гайки регулируемой крышки и регулировочного винта, как показано в Приложении D.
 16. Затянуть болты в перекрестной последовательности с крутящим моментом, указанным в Приложении В.
 17. Вернуть на место ранее демонтированные клапаны. Наилучшие результаты будут получены, если установить новые прокладки клапанов.
 18. Выполнить обычные пусковые операции.
- 1) Не допускать попадания инородных частиц в отверстие для ползуна, имеющееся в картере редуктора. Протереть внутреннюю поверхность этого отверстия чистой ветошью и нанести слой смазочного масла на поверхность отверстия.
 - 2) Убедиться в чистоте штока поршня и перед сборкой нанести на его поверхность слой смазочного масла.
 - 3) Перед установкой переходника и гильзы уплотнений на шток поршня следует установить на резьбу штока поршня конус, используемый для установки уплотнений (Corken № 3905). Это устройство облегчает выполнение работ и защищает уплотнения в процессе установки указанных выше деталей. Отказ от использования этого уплотнительного конуса может повлечь за собой повреждение уплотнений. Порядок установки уплотнений см. в Приложении D.
 - 4) Вручную провернуть маховик/коленвал на несколько оборотов, чтобы убедиться в правильности установки всех деталей.
 - 5) Сориентировать впускное и выпускное отверстия цилиндра относительно трубопроводной системы таким образом, чтобы обеспечивалось должное выравнивание клапанов с трубопроводами. Клапаны должны быть соответствующим образом сориентированы относительно впускных и выпускных трубопроводов.
 - 6) Указания по установке поршня см. в Разделе 4.4.
 - 7) После установки поршня следует снова вручную провернуть маховик/коленвал на несколько оборотов, чтобы убедиться в правильности установки всех деталей.
 - 8) Проверить уровень масла в картере компрессора.
 - 9) Порядок выполнения пуска компрессора см. в Разделе 2.7. В ходе пуска следует убедиться в отсутствии необычных шумов. Если в процессе сборки появляются какие-либо затруднения, настоятельно рекомендуется обратиться на предприятие-изготовитель.

4.5 Замена цилиндра

Если техническое обслуживание компрессора проводится должным образом, необходимость замены цилиндров возникает редко. Основной причиной повреждения цилиндров является коррозия и попадание твердых инородных частиц или жидкости в камеру сжатия. Ненадлежащее хранение также может повлечь за собой коррозионное повреждение цилиндра (указания по правильной организации хранения см. в Главе 5). Повреждение цилиндра может, также, быть следствием слишком сильного износа поршневых колец, при котором расширитель колец может касаться стенки цилиндра.

Для выполнения многих ремонтных работ на компрессоре требуется демонтировать цилиндр. Если компрессор разобран, следует соблюдать особую осторожность, чтобы избежать повреждения цилиндра или не допустить воздействия коррозии на него. Если необходимо оставить компрессор открытым на время, превышающее несколько часов, следует нанести на незащищенные металлические поверхности слой ингибитора коррозии.

Если цилиндр поврежден или корродирован, следует воспользоваться хонем, чтобы сгладить внутреннюю поверхность цилиндра, а затем отполировать ее до чистоты поверхности, указанной в Приложении В. Если для получения гладкой внутренней поверхности цилиндра требуется снять более 0,005 дюйма (0,127 мм) материала, цилиндр следует заменить. Использование гильз цилиндров и колец с диаметром больше номинального не предусматривается. **РАСТОЧКА ЦИЛИНДРА ПОВЛЕЧЕТ ЗА СОБОЙ ЗНАЧИТЕЛЬНОЕ СОКРАЩЕНИЕ СРОКА СЛУЖБЫ КОЛЕЦ.**

При сборке компрессора необходимо затягивать болты с крутящими моментами, указанными в Приложении В.

4.6 Указания по замене уплотнений

Внимание! Перед размещением нового уплотнения штока поршня следует стравить давление из компрессора и трубопроводов, а также, при необходимости, продуть систему. После установки нового уплотнения штока поршня следует провести испытания установки под давлением и убедиться в отсутствии утечек во всех соединениях и зонах прилегания прокладок. Если компрессор используется с токсичными, опасными, горючими или взрывоопасными газами, для испытания под давлением и испытания на герметичность следует использовать воздух или сухой нейтральный газ, например, азот.

Отдельные конструктивные решения и номера деталей см. в Приложении D в конце данного «Руководства по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию». Следует руководствоваться теми приведенными ниже указаниями, которые применимы к МОДЕЛИ и СЕРИЙНОМУ НОМЕРУ используемого компрессора.

Обеспечение чистоты:

Обеспечение уплотнения совершающего возвратно-поступательное движение штока поршня является очень трудной задачей. Для наилучшего, по возможности, уплотнения между штоком поршня и уплотнением необходимо ОБЕСПЕЧИТЬ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ ЧИСТОТУ РУК, ДЕТАЛЕЙ И ИНСТРУМЕНТОВ.

Требования к проведению работ:

Компрессор компании Sorkep является изготовленным с высокой точностью оборудованием, характеризующимся очень жесткими допусками. Это диктует необходимость осторожного обращения с компрессором. Категорически запрещается применять ударные нагрузки при установке или извлечении деталей.

Разборка уплотнений компрессоров моделей HG601 и HG602 с одним комплектом уплотнений штока поршня

1. Перед выполнением каких-либо работ следует сбросить давление из компрессора и снять соответствующие крышки, заглушки и т.п.

Снять головку (вместе с деталями регулируемой головки при наличии таковой), извлечь поршни и цилиндр.

3. Спецификация стандартного уплотнения

- a. Следует руководствоваться описанием используемой модели компрессора, приведённым в Приложении D; рекомендуется записывать последовательность демонтажа/извлечения деталей.
- b. Для облегчения последующей сборки нужно нанести на корпус гильзы уплотнений метку. Отвернуть и удалить четыре болта с гнездом в головке, которыми гильза уплотнений в сборе крепится к переходнику. Обычно нет необходимости снимать переходник с картера, чтобы разобрать или собрать уплотнение.
- c. Вставить на неполную глубину болты в отверстия съемника, расположенные на внешней стороне корпуса гильзы уплотнений, и потянуть за них наружу, чтобы полностью извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня. Если извлечение гильзы уплотнений в сборе затруднено, может потребоваться попеременно повернуть болты в отверстиях съемника по часовой стрелке таким образом, чтобы они вошли в зацепление с переходником, и приложить усилие, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе.

Извлечь наружное стопорное кольцо, измельчитель угольного уплотнения (отсутствует в случае цилиндров диаметром 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)), уплотнительную манжету, все комплекты уплотнений, упорные кольца и т.п. из корпуса гильзы уплотнений со стороны цилиндра.

- e. Извлечь внутреннее стопорное кольцо, нажимную шайбу и комплект маслосъемных колец из корпуса гильзы уплотнений со стороны картера.

4. Спецификация для продуваемого уплотнения

- a. Следует руководствоваться описанием используемой модели компрессора, приведённым в Приложении D; рекомендуется записывать последовательность демонтажа/извлечения деталей.

- b. Для облегчения последующей сборки нужно нанести на колпак гильзы уплотнений метку. Отвернуть и удалить четыре болта с гнездом в головке, которыми колпак гильзы уплотнений крепится к переходнику. Обычно нет необходимости снимать переходник с картера, чтобы разобрать или собрать уплотнение.

- c. Вставить на неполную глубину болты в отверстия съемника, расположенные на внешней стороне колпака гильзы уплотнений, и потянуть за них наружу, чтобы извлечь колпак гильзы уплотнений из остающейся части гильзы уплотнений в сборе и переходника, перемещая его по штоку поршня. Если извлечение колпака гильзы уплотнений затруднено, может потребоваться попеременно повернуть болты в отверстиях съемника по часовой стрелке таким образом, чтобы они вошли в зацепление с переходником, и приложить усилие, чтобы извлечь колпак гильзы уплотнений.

- d. Для облегчения последующей сборки и выравнивания с колпаком гильзы уплотнений нужно нанести на корпус гильзы уплотнений метку. Потянуть за болты наружу, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня.

- i. **Цилиндры диаметром 2-3/4 и 3-1/4 дюйма (69,85 и 82,55 мм):** С помощью двух отверток с плоским лезвием или подобных инструментов ввести в зацепление кольцевую канавку на внешней стороне (стороне цилиндра) корпуса гильзы уплотнений и, используя рычаг, извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня.

- ii. **Цилиндры диаметром 4, 5, 6 и 8 дюймов (101,6, 127, 152,4 и 203,2 мм):** Вставить на неполную глубину болты в отверстия съемника, расположенные на внешней стороне корпуса гильзы уплотнений, и потянуть за них наружу, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня. Если извлечение гильзы уплотнений в сборе затруднено, может потребоваться попеременно повернуть болты в отверстиях съемника по часовой стрелке таким образом, чтобы они вошли в зацепление с переходником, и приложить усилие, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе.

- e. После извлечения колпака гильзы уплотнений следует извлечь измельчитель угольного уплотнения (отсутствует в случае цилиндров диаметром 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)), уплотнительные манжеты, все комплекты уплотнений, упорные кольца, продаваемые уплотнительные манжеты, распорку манжеты, распорку уплотнения, манжету маслосъемного кольца, комплект маслосъемных колец и т.п. из корпуса гильзы уплотнений со стороны цилиндра.

Сборка уплотнений компрессоров моделей HG601 и HG602 с одним комплектом уплотнений штока поршня

1. При сборке всегда устанавливать новые уплотнительные кольца, комплекты уплотнений и комплекты маслосъемных колец.
2. Очистить корпус гильзы уплотнений и детали, извлеченные из него в процессе разборки.
3. **Спецификация стандартного уплотнения**
 - a. Справиться с Приложением D, уделив особое внимание последовательности, в которой должны устанавливаться детали, а также их правильной ориентации.

- b. Установить комплект маслосъемных колец, нажимную шайбу и внутреннее стопорное кольцо в обращенную к картеру сторону корпуса гильзы уплотнений.
- c. Установить уплотнительное кольцо на распорку уплотнения и установить обе эти детали в корпус гильзы уплотнения со стороны цилиндра.
- d. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (окружных) и уплотнительную манжету в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
- e. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (радиальных и окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. Повторить этот процесс для оставшихся комплектов радиальных и окружных уплотнений.
- f. Установить дроссельное кольцо (отсутствует в случае цилиндров диаметром 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)) и последнюю уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. Установить наружное стопорное кольцо.
- g. Установить конус, используемый для установки уплотнений (деталь № 3905), на резьбовой конец штока поршня.
- h. Установить новое уплотнительное кольцо внутри переходника.
- i. Осторожно установить гильзу уплотнений в сборе на шток поршня и вставить этот узел в переходник. Убедиться, что ранее нанесенная на корпус гильзы уплотнений метка находится сверху, так как корпус гильзы уплотнений может быть установлен только в одном положении. Прикрепить корпус гильзы уплотнений к переходнику четырьмя болтами с гнездом в головке.
- j. Извлечь используемый для установки уплотнений конус.
- k. Вернуть на место цилиндр, поршни и головку цилиндра (вместе с деталями регулируемой головки при наличии таковой).
- l. Вручную повернуть установку, чтобы убедиться в правильности сборки.

4. Спецификация для продуваемого уплотнения

- a. Справиться с Приложением D, уделив особое внимание последовательности, в которой должны устанавливаться детали, а также их правильной ориентации.
 - b. Установить комплект маслосъемных колец и манжету маслосъемного кольца в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - c. Установить комплект смещенных уплотнений (окружные с пружинами, со стороны цилиндра), продуваемую уплотнительную манжету с уплотнительными кольцом и распорку манжеты в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. **ПРИМЕЧАНИЕ. 6 пружин, находящихся в комплектах смещенных уплотнений, очень малы по размеру и не закреплены; поэтому следует проявить особую осторожность, чтобы не потерять их и не допустить их смещения в процессе сборки.**
- d. Установить продуваемую уплотнительную манжету с уплотнительными кольцом и комплект смещенных уплотнений (окружные с пружинами, со стороны картера) в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - e. Установить уплотнительное кольцо на распорку уплотнения и установить обе эти детали в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - f. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (окружных) и уплотнительную манжету в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - g. **Цилиндры диаметром 2-3/4, 3-1/4 и 4 дюйма (69, 85 и 101,6 мм):** У цилиндров всех указанных выше диаметров со внешней стороны гильзы уплотнений в сборе установлено дроссельное кольцо. Кроме того, у цилиндров этих диаметров есть колпак гильзы уплотнений, использующийся для позиционирования, по крайней мере, некоторых комплектов сегментных уплотнений (радиальных и окружных).
 - i. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (радиальных и окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. Повторять этот процесс, по мере необходимости, для дополнительных комплектов радиальных и окружных уплотнений, пока уплотнительная манжета не будет частично выступать из корпуса гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - ii. Установить дроссельное кольцо и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в колпак гильзы уплотнений.
 - iii. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (радиальных и окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в колпак гильзы уплотнений. Повторить этот процесс для оставшихся комплектов радиальных и окружных уплотнений.
 - iv. Установить колпак гильзы уплотнений на корпус гильзы уплотнений, убедившись, что ранее нанесенные на эти детали метки совпадают. Выступающая из корпуса гильзы уплотнений часть уплотнительной манжеты должна входить в колпак гильзы уплотнений.
 - v. Убедиться, что штифт, выступающий из внешней стороны гильзы уплотнений входит в соответствующее отверстие колпака гильзы уплотнений. **ПРИМЕЧАНИЕ. У некоторых старых моделей этот штифт отсутствует.**
 - h. **Цилиндры диаметром 5, 6 и 8 дюймов (127, 152,4 и 203,2 мм):** У цилиндров всех указанных выше диаметров есть плоский колпак гильзы уплотнений, диаметр которого соответствует внешней стороне корпуса гильзы уплотнений.
 - i. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (радиальных и окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. Повторить этот процесс для оставшихся комплектов радиальных и окружных уплотнений.

- ii. Поместить колпак гильзы уплотнений на корпус гильзы уплотнений, убедившись, что ранее нанесенные на эти детали метки совпадают. Отверстия в колпаке уплотнения должны быть выровнены с соответствующими отверстиями в корпусе гильзы уплотнений.
 - i. Установить конус, используемый для установки уплотнений (деталь № 3905), на резьбовой конец штока поршня.
 - j. Установить новое уплотнительное кольцо внутри переходника.
 - k. Осторожно установить гильзу уплотнений в сборе с колпаком гильзы уплотнений на шток поршня и вставить этот узел в переходник. Убедиться, что ранее нанесенные на корпус гильзы уплотнений и колпак метки находятся сверху, так как большинство корпусов гильзы уплотнений могут быть установлены только в одном положении. Прикрепить колпак гильзы уплотнений к переходнику четырьмя болтами с гнездом в головке.
 - l. Извлечь используемый для установки уплотнений конус.
 - m. Вернуть на место цилиндр, поршни и головку цилиндра (вместе с деталями регулируемой головки при наличии таковой).
 - n. Вручную повернуть установку, чтобы убедиться в правильности сборки.
- a. **Цилиндры диаметром 2-3/4 и 3-1/4 дюйма (69,85 и 82,55 мм):** С помощью двух отверток с плоским лезвием или подобных инструментов ввести в зацепление кольцевую канавку на внешней стороне (стороне цилиндра) корпуса гильзы уплотнений и, используя рычаг, извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня.
 - b. **Цилиндры диаметром 4, 5, 6 и 8 дюймов (101,6, 127, 152,4 и 203,2 мм):** Вставить на неполную глубину болты в отверстия съемника, расположенные на внешней стороне корпуса гильзы уплотнений, и потянуть за них наружу, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня. Если извлечение гильзы уплотнений в сборе затруднено, может потребоваться попеременно повернуть болты в отверстиях съемника по часовой стрелке таким образом, чтобы они вошли в зацепление с переходником, и приложить усилие, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе.
7. Отделить переходник гильзы уплотнений от корпуса гильзы уплотнений, отвернув и удалив четыре небольших винта с гнездом в головке. Извлечь скользящим движением распорку манжеты из корпуса гильзы уплотнений или переходника гильзы уплотнений.
8. **Наружное уплотнение**
- a. После извлечения колпака гильзы уплотнений следует извлечь измельчитель угольного уплотнения (отсутствует в случае цилиндров диаметром 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)), уплотнительные манжеты, комплекты уплотнений, упорные кольца, распорку уплотнения, продуваемую уплотнительную манжету и т.п. из корпуса гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
 - b. Если извлечение компонентов уплотнений затруднено, может возникнуть необходимость в использовании инструмента компании Corkeп для снятия уплотнений 4789-X. Руководствуясь Рис. 4.6А, сориентировать корпус гильзы уплотнений таким образом, чтобы открытая сторона (сторона цилиндра) была обращена вниз, и выровнять инструмент с центральным отверстием гильзы уплотнений.
 - c. Вводить инструмент 4789-X в корпус гильзы уплотнений до того момента, когда зацепляющий хвостовик инструмента не окажется непосредственно над продуваемой уплотнительной манжетой. См. Рис. 4.6В.
 - d. Нажать на подпружиненный рычаг, чтобы зацепляющий хвостовик рычага переместился наружу. Продолжая удерживать рычаг нажатым, разместить зацепляющие хвостовики инструмента и рычаг в контакте с продуваемой уплотнительной манжетой; после чего воспользоваться молотком или схожим инструментом, чтобы вытолкнуть комплект наружного уплотнения из корпуса гильзы уплотнений.
9. **Промежуточное уплотнение.** Извлечь уплотнительные манжеты, комплекты уплотнений, упорные кольца, распорку уплотнения, продуваемую уплотнительную манжету и т.п. из корпуса гильзы уплотнений со стороны картера. При необходимости, для извлечения комплекта промежуточного уплотнения можно воспользоваться инструментом для снятия уплотнений 4789-X таким же образом, как и при извлечении комплекта наружного уплотнения.

Разборка уплотнений компрессоров моделей THG601 и THG602 с тремя комплектами уплотнений штока поршня

1. Перед выполнением каких-либо работ следует сбросить давление из компрессора и снять соответствующие крышки, заглушки и т.п.
2. Снять головку (вместе с деталями регулируемой головки при наличии таковой), извлечь поршни и цилиндр.
3. Следует руководствоваться описанием используемой модели компрессора, приведенным в Приложении D; рекомендуется записывать последовательность демонтажа/извлечения деталей.
4. Для облегчения последующей сборки нужно нанести на колпак гильзы уплотнений метку. Отвернуть и удалить четыре болта с гнездом в головке, которыми колпак гильзы уплотнений крепится к переходнику. Обычно нет необходимости снимать переходник с проставки или проставку с картера, чтобы разобрать или собрать уплотнение.
5. Вставить на неполную глубину болты в отверстия съемника, расположенные на внешней стороне колпака гильзы уплотнений, и потянуть за них наружу, чтобы извлечь колпак гильзы уплотнений из остающейся части гильзы уплотнений в сборе и переходника, перемещая его по штоку поршня. Если извлечение колпака гильзы уплотнений затруднено, может потребоваться попеременно повернуть болты в отверстиях съемника по часовой стрелке таким образом, чтобы они вошли в зацепление с переходником, и приложить усилие, чтобы извлечь колпак гильзы уплотнений.
6. Для облегчения последующей сборки нужно нанести на корпус гильзы уплотнений метку. Потянуть за болты наружу, чтобы извлечь гильзу уплотнений в сборе из переходника, перемещая ее по штоку поршня.

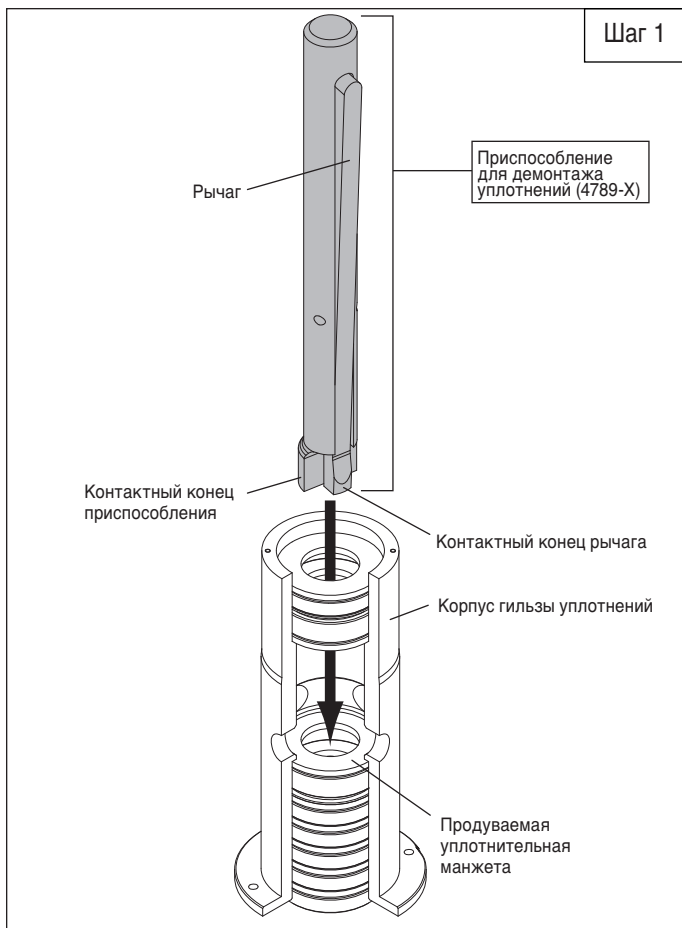


Рис. 4.6А. Извлечение уплотнений

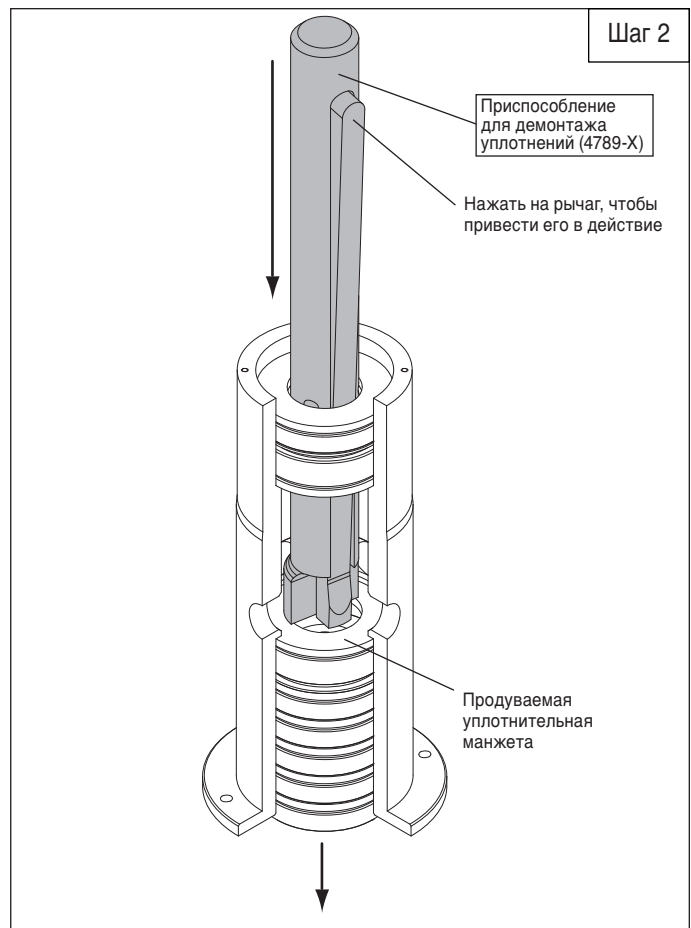


Рис. 4.6В. Извлечение уплотнений

10. **Внутреннее уплотнение.** Извлечь продуваемую уплотнительную манжету, сегментное уплотнение, манжету маслосъемного кольца, комплект маслосъемных колец и т.п. из переходника гильзы уплотнений со стороны цилиндра.

Сборка уплотнений компрессоров моделей THG601 и THG602 с тремя комплектами уплотнений штока поршня

1. При сборке всегда устанавливать новые уплотнительные кольца, комплекты уплотнений и комплекты маслосъемных колец.
2. Очистить корпус гильзы уплотнений и детали, извлечённые из него в процессе разборки.
3. Справиться в Приложении D, уделив особое внимание последовательности, в которой должны устанавливаться детали, а также их правильной ориентации.
4. **Внутреннее уплотнение.** Комплект внутреннего уплотнения легко устанавливается с использованием приспособления для монтажа уплотнений 4974-Х.
 - a. Установить торцевую плиту инструмента 4794-Х на горизонтальную рабочую поверхность и снять с инструмента разрезной фиксатор.
 - b. Поместить продуваемую уплотнительную манжету и комплект смещенного уплотнения (пара окружных с пружинами, со стороны картера) на тоцевую плиту инструмента вокруг штока инструмента. Уплотнение со стороны цилиндра должно быть обращено к торцевой плите инструмента таким образом, чтобы пружины комплекта смещенных уплотнений были направлены к торце-

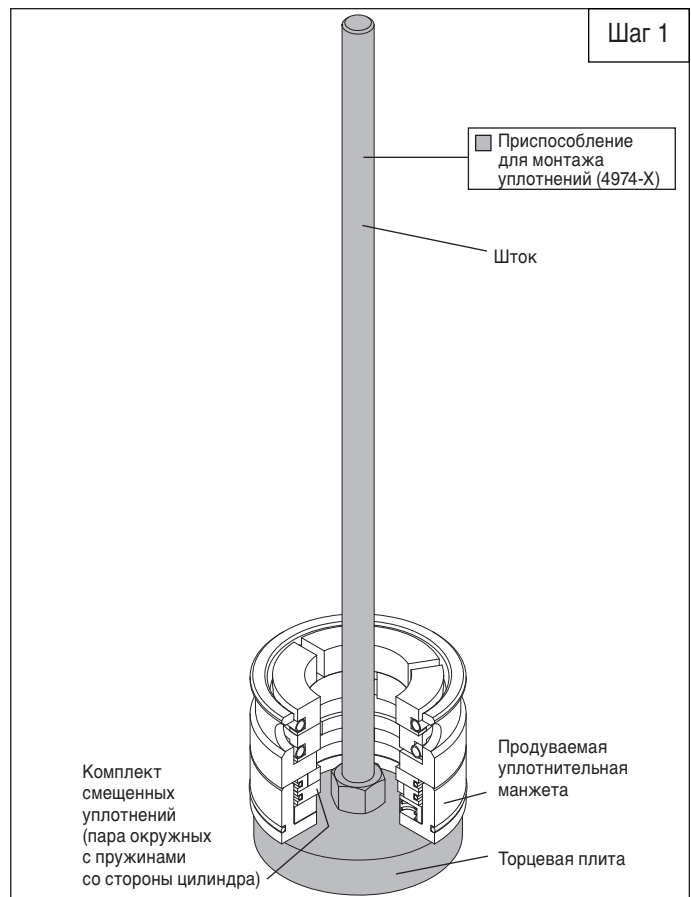


Рис. 4.6С. Установка уплотнений

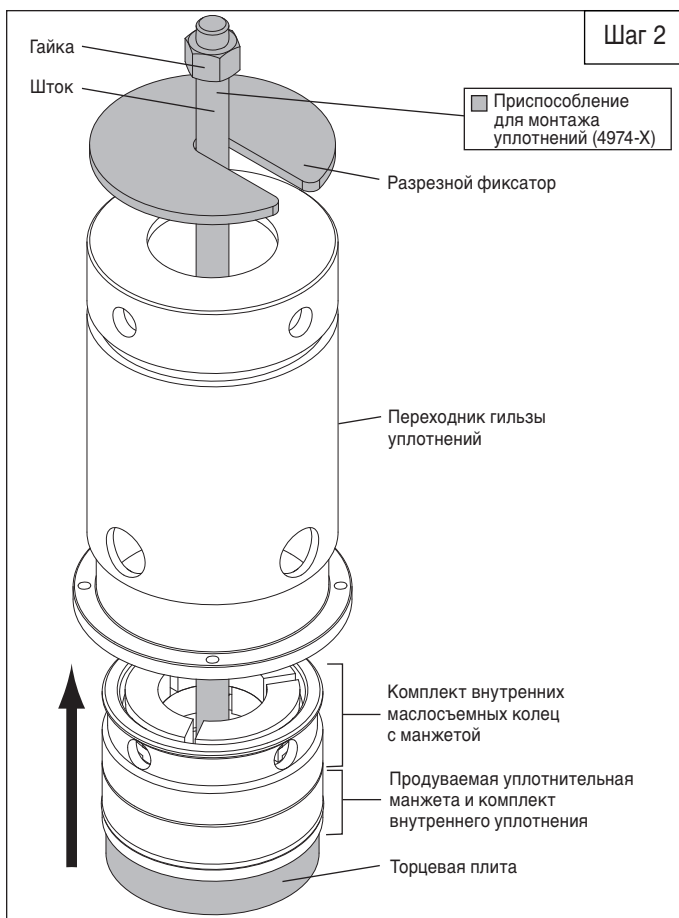


Рис. 4.6D. Установка уплотнений

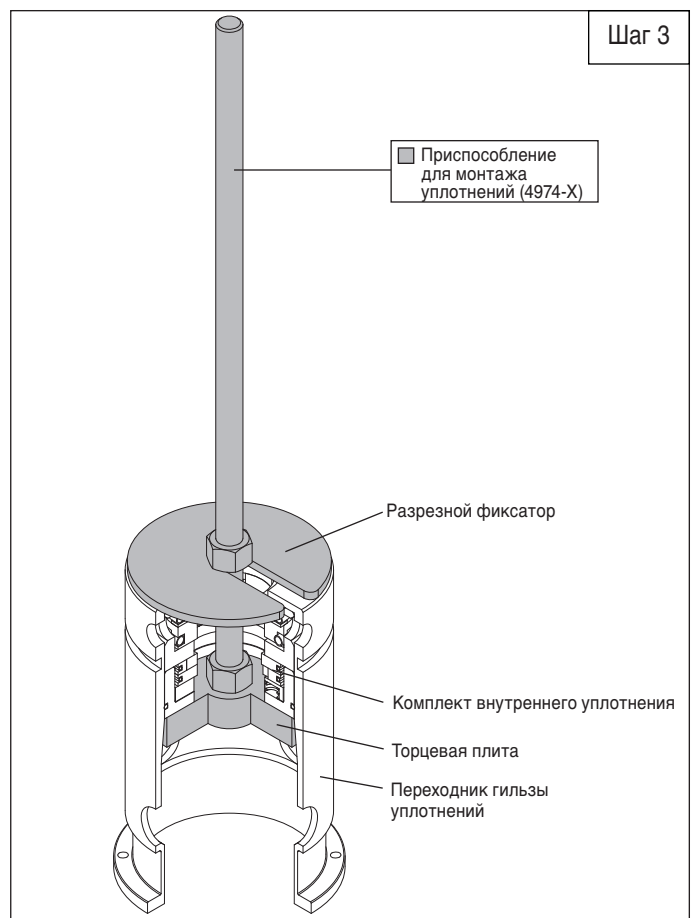


Рис. 4.6E. Установка уплотнений

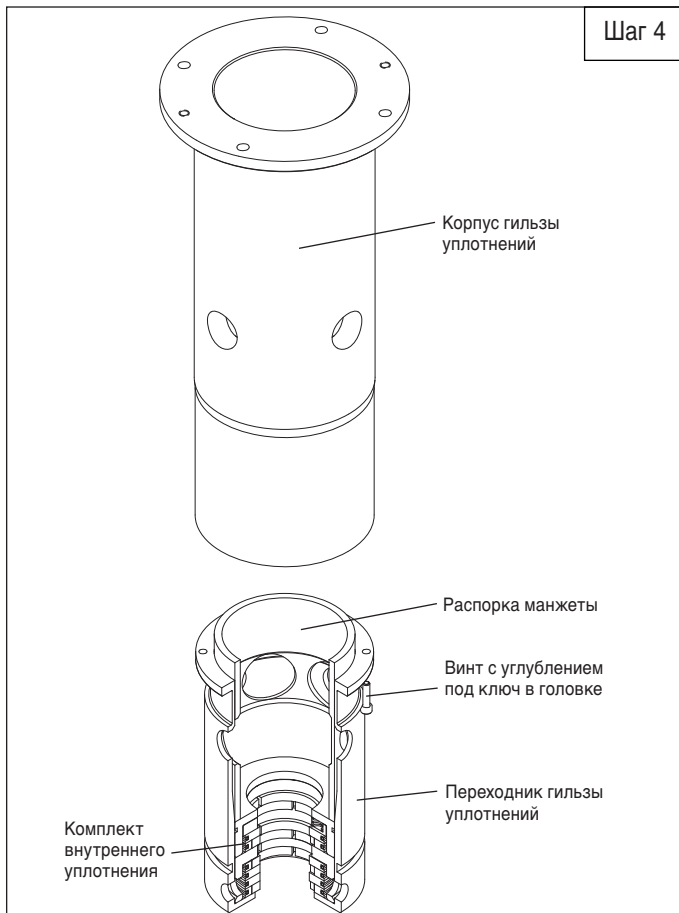


Рис. 4.6F. Установка уплотнений

вой плите. **ПРИМЕЧАНИЕ. 6** пружин, находящихся в комплектах смещенных уплотнений, очень малы по размеру и не закреплены; поэтому следует проявить особую осторожность, чтобы не потерять их и не допустить их смещения в процессе сборки. Поместить манжету маслосъемного кольца и комплект маслосъемных колец на продуваемую уплотнительную манжету. Теперь весь комплект внутреннего уплотнения помещён на торцевую плиту инструмента. См. Рис. 4.6C.

- c. Сориентировать переходник гильзы уплотнений таким образом, чтобы открытая сторона (сторона цилиндра) была обращена вниз. Соблюдая осторожность, чтобы не сместить комплект внутреннего уплотнения, ранее помещенный на торцевую плиту инструмента, поместить переходник гильзы уплотнений над комплектом внутреннего уплотнения и торцевой плитой инструмента таким образом, чтобы шток инструмента проходил сквозь переходник гильзы уплотнений. Поместить разрезной фиксатор над переходником гильзы уплотнений, как показано на Рис. 4.6D.
- d. Затягивать гайку на штоке инструмента до тех пор, когда комплект внутреннего уплотнения не будет полностью входить в переходник гильзы уплотнений. См. Рис. 4.6E.
- e. Перевернуть переходник гильзы уплотнений с находящимся внутри него комплектом внутреннего уплотнения и извлечь инструмент 4794-X. Скользящим движением вставить распорку манжеты в переходник гильзы уплотнений таким образом, чтобы она вошла в зацепление с комплектом внутреннего уплотнения. См. Рис. 4.6F.
- f. Поместить маслоотражательное кольцо внутрь распорки манжеты таким образом, чтобы оно было, в целом, концентрично с комплектом внутреннего уплотнения.

5. Промежуточное уплотнение

- a. В случае компрессоров, адаптированных для установки уплотнений с конденсатоотводчиком (Свод правил G), установить продуваемую уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом и комплект смещенных уплотнений (окружные с пружинами, со стороны цилиндра) в корпус гильзы уплотнений со стороны картера. ПРИМЕЧАНИЕ. 6 пружин, находящихся в комплектах смещенных уплотнений, очень малы по размеру и не закреплены; поэтому следует проявить особую осторожность, чтобы не потерять их и не допустить смещения в процессе сборки.
- b. Установить уплотнительное кольцо на распорку уплотнения и установить обе эти детали в корпус гильзы уплотнения со стороны картера.
- c. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны картера.
- d. В случае компрессоров, адаптированных для продуваемого уплотнения (Свод правил H), компоненты комплекта промежуточного уплотнения установлены в порядке, обратном указанному в Своде правил G; т.е. пружины направлены к корпусу гильзы уплотнений со стороны картера.
- e. Для обоих Сводов правил (G и H) установить переходник гильзы уплотнений на корпус гильзы уплотнений со стороны картера таким образом, что распорка манжеты скользящим движением устанавливается в переходник гильзы уплотнений со стороны картера и вступает в зацепление с комплектом промежуточного уплотнения, удерживая его в корпусе гильзы уплотнений. Прикрепить переходник гильзы уплотнений к корпусу гильзы уплотнений четырьмя небольшими винтами с гнездом в головке.

6. Наружное уплотнение

- a. Установить продуваемую уплотнительную манжету с уплотнительными кольцом и комплект смещенных уплотнений (окружные с пружинами, со стороны картера) в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
- b. Установить уплотнительное кольцо на распорку уплотнения и установить обе эти детали в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
- c. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (окружных) и уплотнительную манжету в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
- d. Установить упорное кольцо, комплект сегментных уплотнений (радиальных и окружных) и уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра. Повторить этот процесс для оставшихся комплектов радиальных и окружных уплотнений.
- e. Установить дроссельное кольцо (отсутствует в случае цилиндров диаметром 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)) и последнюю уплотнительную манжету с уплотнительным кольцом в корпус гильзы уплотнений со стороны цилиндра.
- f. Установить новое уплотнительное кольцо снаружи переходника гильзы уплотнений и внутри переходника.
- g. Установить конус, используемый для установки уплотнений (деталь № 3905), на резьбовой конец штока поршня.

- h. Осторожно установить гильзу уплотнений в сборе на шток поршня и вставить этот узел в переходник. Убедиться, что ранее нанесенная на корпус гильзы уплотнений метка находится сверху, так как корпус гильзы уплотнений может быть установлен, как правило, только в одном положении.
 - i. Вставить колпак гильзы уплотнений в переходник. Убедиться, что ранее нанесенная на колпак гильзы уплотнений метка находится сверху, так как колпак гильзы уплотнений может быть установлен только в одном положении. Только в случае цилиндров диаметром 2-3/4, 3-1/4 и 4 дюйма (69, 85 и 101,6 мм) убедиться, что штифт, выступающий из внешней стороны гильзы уплотнений входит в соответствующее отверстие колпака гильзы уплотнений.
 - j. Прикрепить колпак гильзы уплотнений к переходнику четырьмя болтами с гнездом в головке.
 - k. Извлечь используемый для установки уплотнений конус.
7. Вернуть на место цилиндр, поршни и головку цилиндра (вместе с деталями регулируемой головки при наличии таковой).
 8. Вручную повернуть установку, чтобы убедиться в правильности сборки.

4.7 Замена подшипников картера и шатуна

1. Для замены роликовых подшипников картера, втулки поршневого пальца и шатунных подшипников следует начать со снятия головки (или головки, регулируемой крышки и регулируемой чашки — это применимо только к конфигурациям с регулируемой головкой), цилиндра, поршней, переходника, проставки (только THG600), а также ползуна и шатуна в сборе.
2. Слить масло из картера компрессора и снять крышки смотровых люков.
3. Выбрать и пометить один шатун и соответствующую крышку шатуна с целью их идентификации. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ВЗАИМОЗАМЕНА ШАТУНОВ И КРЫШЕК. Ослабить и отвернуть гайки шатуна, чтобы демонтировать ползун и шатун в сборе.

4.7.1 Замена втулки поршневого пальца

1. Для замены втулки поршневого пальца следует снять стопорные кольца, фиксирующие поршневой палец в ползуне.
2. Вытолкнуть поршневой палец, чтобы ползун и шатун можно было рассоединить. Проверить поршневой палец на наличие износа и повреждений; при необходимости, заменить его.
3. Выпрессовать старую втулку поршневого пальца и запрессовать в шатун новую. ПЕРЕД ЗАПРЕССОВКОЙ ВТУЛКИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ СТАНОЧНАЯ ОБРАБОТКА ЕЕ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРОВ.
4. Обеспечить совпадение смазочного отверстия во втулке и канала для смазки в шатуне. Если отверстия не совпадают, рассверлить длинным сверлом втулку и канал для смазки в шатуне. Рассверлить

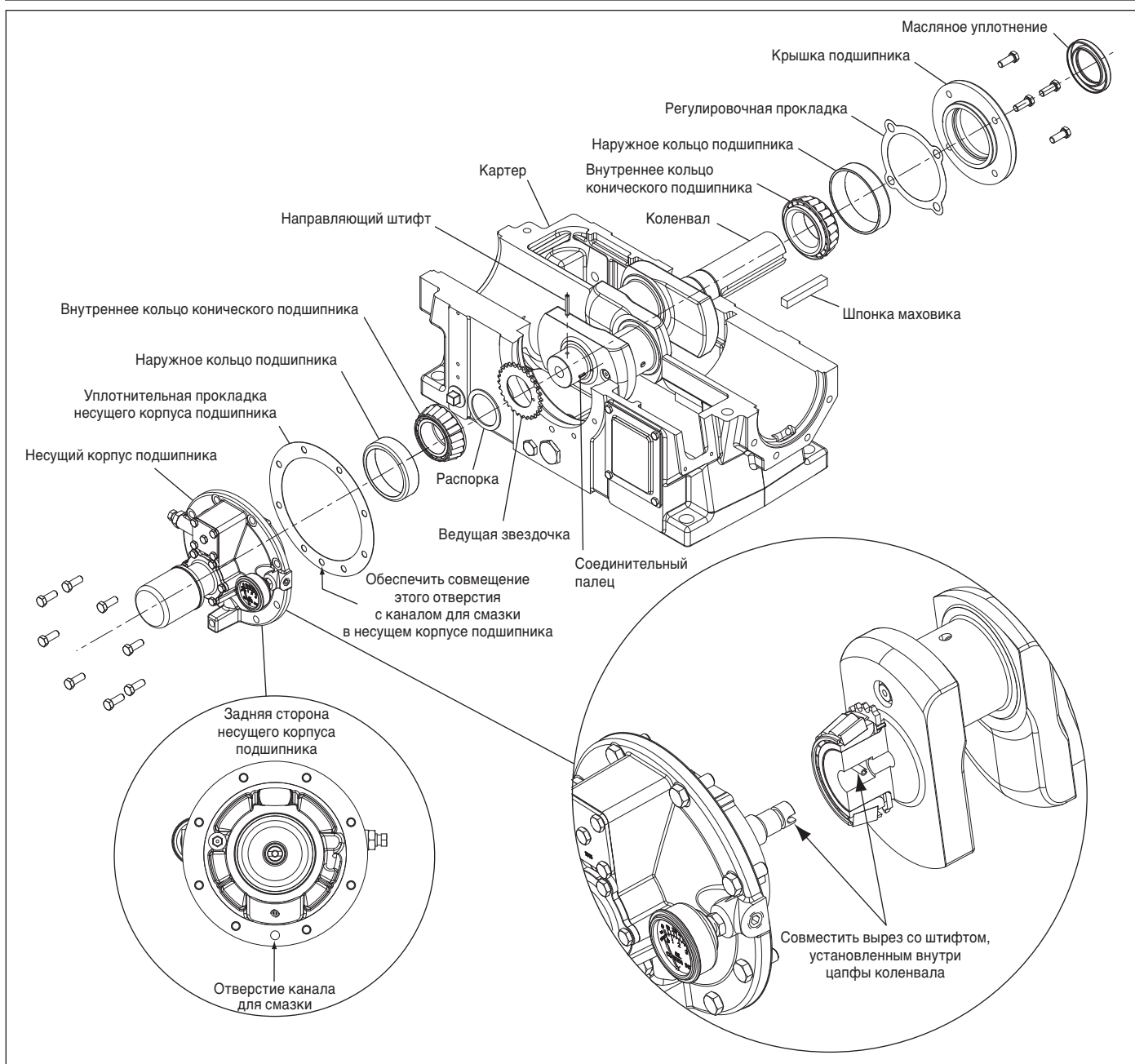


Рис. 4.7

внутренний диаметр втулки поршневого пальца до указанного размера. Подробнее см. в Приложении D. Рассверливание втулки до слишком большого диаметра может привести к преждевременному разрушению втулки поршневого пальца и/или поршневого пальца.

5. Убедиться, что в канале для смазки нет инородных частиц, и хорошо очистить его до выполнения последующих операций.
6. Снова запрессовать поршневой палец в ползун, а также втулку поршневого пальца; вернуть на место стопорные кольца. ПРИМЕЧАНИЕ. Прилегание между поршневым пальцем и втулкой более плотное, чем в случае воздушных компрессоров, используемых для сжатия воздуха с небольшим количеством смазки, и двигателей внутреннего сгорания.

4.7.2 Замена шатунных подшипников

Шатунные подшипники с полукруглыми корпусами легко заменяются на демонтированных шатунах. При установке новых подшипников необходимо обеспечить совпадение канавок на шатунном подшипнике и шатуне. ОБЕСПЕЧИТЬ ВЫРАВНИВАНИЕ СТРЕЛКИ И/ЛИ ВЫРАВНИВАНИЕ ЗАРУБОК НА ШАТУНЕ И КРЫШКЕ. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ИМЕННО РАНЕЕ ПОМЕЧЕННЫЕ ШАТУН И КРЫШКА ИСПОЛЗУЮТСЯ СОВМЕСТНО.

Перед повторной установкой ползуна/шатунa в сборе следует убедиться, что кривошип коленчатого вала и рабочая поверхность не загрязнены и смазаны. Затянуть гайки шатуна с крутящим моментом, указанным в Приложении В.

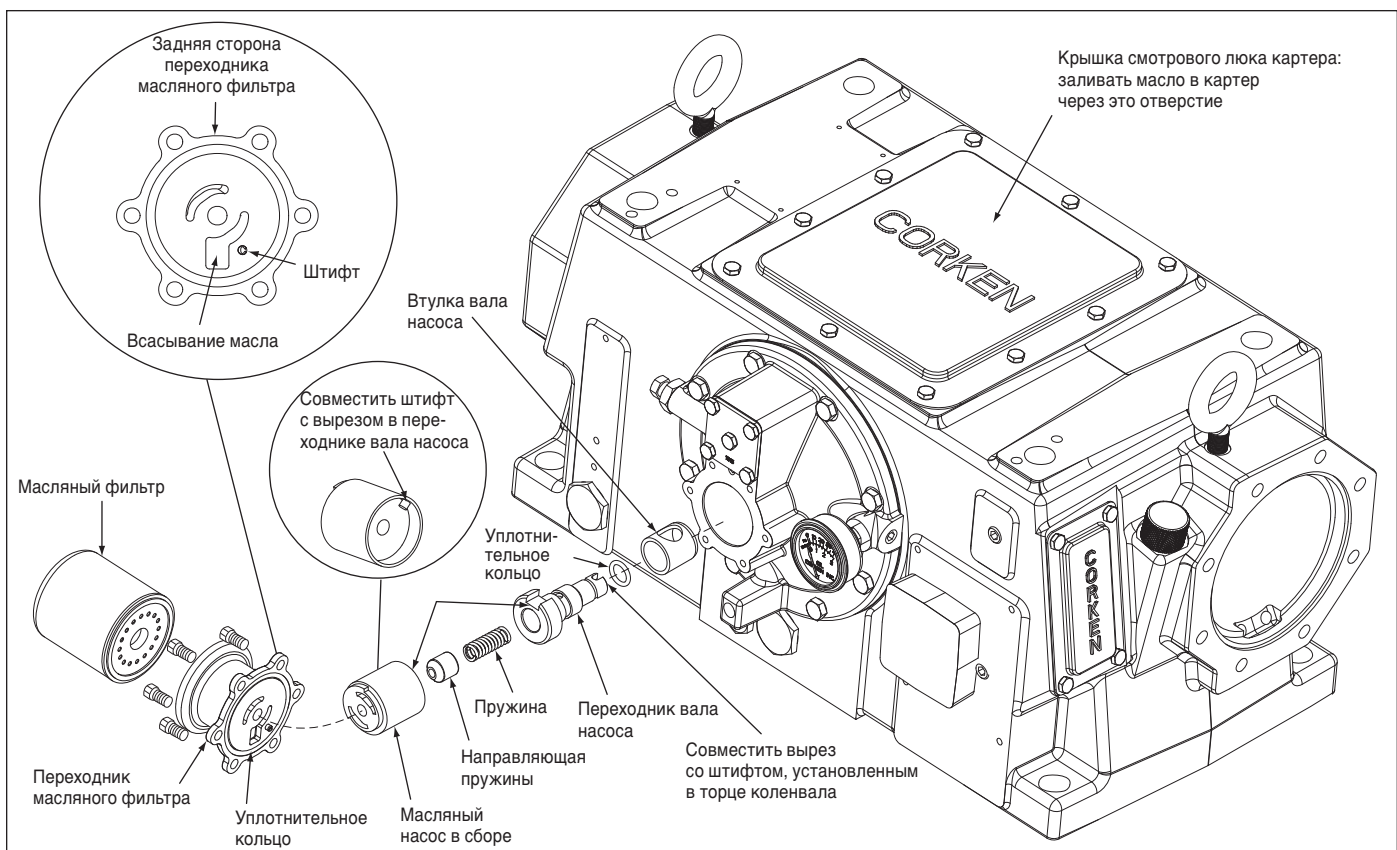


Рис. 4.7. Проверка масляного насоса

4.7.3 Замена роликовых подшипников картера

Чтобы проверить роликовые подшипники требуется снять маховик, ступицу маховика, несущий корпус подшипника и коленчатый вал, пошагово выполнив указанные ниже действия.

1. Снять маховик с коленвала, предварительно отвернув и удалив три болта, которыми маховик крепится к ступице. Удалённые болты следует вставить в три РЕЗЬБОВЫХ отверстия в маховике, предназначенные для его съема (подробнее см. на Рис. 2.2A). РАВНОМЕРНО затянуть болты, чтобы снять маховик с его ступицы.
2. После снятия маховика следует снять ступицу с коленчатого вала. Если ступица не соскальзывает с коленвала без усилий, следует осторожно вставить отвертку с плоским лезвием в разрез ступицы и слегка постучать по отвертке. После этого ступица без усилия соскользнет с вала.
3. Извлечь из картера несущий корпус подшипника и коленвал (подробнее см. на Рис. 4.7). При наличии коррозии или точечного выкрашивания следует заменить роликовые подшипники. При замене роликовых подшипников необходимо проводить полную замену подшипников, не ограничиваясь заменой только обойм или внутренних обойм конических подшипников. Также рекомендуется приобрести запасные прокладки подшипников. Подробное описание сборки картера см. в Приложении D и на Рис. 4.6.

ПРИМЕЧАНИЕ. ИЗВЛЕЧЕНИЕ И ЗАМЕНА ВНУТРЕННИХ КОЛЕЦ КОНИЧЕСКИХ ПОДШИПНИКОВ И ПРОСТО ОБОЙМ ПОДШИПНИКОВ (ЧЕТВЕРТАЯ И ПЯТАЯ ИЗ УКАЗАННЫХ НИЖЕ ОПЕРАЦИЙ) ДОЛЖНЫ

ПРОВОДИТЬСЯ В ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭТИ ОПЕРАЦИИ НА МЕСТЕ.

4. Для замены подшипников следует выпрессовать обойму подшипника из обращенной к маховику стороны картера и другую обойму подшипника, установленную в несущем корпусе подшипника. Используя съемник подшипников, снять внутренние кольца конических подшипников с обеих сторон коленвала.
5. Запрессовать одну новую обойму подшипника в несущий корпус подшипника и запрессовать другую новую обойму подшипника в картер (на противоположной от несущего корпуса подшипника стороне). Запрессовать по одному внутреннему кольцу конического подшипника на каждый конец коленвала. Поместить коленвал в картер через отверстие для несущего корпуса подшипника. Предназначенный для установки маховика конец коленвала должен проходить сквозь отверстие обоймы подшипника и отверстие в крышке подшипника. Медленно опустить противоположный конец коленвала на нижнюю поверхность отверстия, предназначенного для несущего корпуса подшипника.
6. Перед установкой несущего корпуса подшипника следует **убедиться, что вырез на конце вала масляного насоса выровнен относительно штифта, установленного на конце коленвала.** Выравнивание должно быть проведено для положения двенадцать и шесть часов или девять часов и три часа. Убедиться, что прокладка для несущего корпуса подшипника установлена правильно. Неправильно установленная прокладка будет перекрывать канал для смазки (см. Рис. 4.6).

7. Переместить конец коленвала в направлении картера и потянуть его в обратном направлении; если будет слышен шелчок или обнаружится перемещение, это означает, что у коленвала слишком большой свободный ход в осевом направлении. См. Приложение В.
 8. Чтобы уменьшить свободный ход, следует снять крышку подшипника, расположенную на обращенной к маховику стороне картера, и удалить регулировочную прокладку. Вернув крышку подшипника на место, следует снова проверить свободный ход коленвала.
 9. При практически незаметном свободном ходе коленвал, тем не менее, должен сохранять возможность вращаться. Если коленвал заклинивает или слишком сильно нагревается, это означает, что подшипники коленвала имеют слишком плотную посадку. Если посадка коленвала слишком плотная, следует установить дополнительные регулировочные прокладки, но их толщина не должна быть чрезмерной. (Допустимые значения свободного хода коленвала в осевом направлении приведены в Приложении В). Когда коленвал можно будет проворачивать вручную с допустимым свободным ходом в осевом направлении, можно продолжить сборку компрессора.
- ПРИМЕЧАНИЕ. Если посадка роликовых подшипников коленвала слишком плотная или слишком свободная, это повлечет за собой преждевременный выход подшипников из строя.
10. Установить маховик и проверить его биение, как указано в Приложении В.

4.8 Проверка масляного насоса

Продолжительная работа компрессора с загрязненным маслом в картере может привести к повреждению масляного насоса и подшипников.

1. Для проверки масляного насоса следует снять болты крепления переходника масляного фильтра и снять масляный насос, направляющую пружины, пружину и переходник вала масляного насоса, как показано на Рис. 4.7.
2. Проверить состояние зубчатых колес масляного насоса, в частности, на наличие коррозии или точечного выкрашивания и, при необходимости, заменить насос.
3. Проверить состояние втулки вала масляного насоса, установленной в несущем корпусе подшипника. Если втулка повреждена в результате коррозии, точечного выкрашивания или изношена, втулку вала масляного насоса следует заменить. Проверить состояние других деталей и, при необходимости, заменить их.
4. Перед сборкой механизма масляного насоса следует заменить уплотнительные кольца в переходнике масляного фильтра и в переходнике вала масляного насоса (см. Рис. 4.7).
5. Для облегчения сборки повернуть коленвал таким образом, чтобы установленный в коленвале направляющий штырь занял вертикальное положение.

6. Вставить переходник вала насоса таким образом, чтобы он вошел в зацепление с направляющим штырем.
7. Затем следует вставить пружину, направляющую пружины и масляный насос в сборе. Штифт масляного насоса должен быть выровнен с вырезом в переходнике вала масляного насоса.
8. При закреплении переходника масляного фильтра на несущем корпусе подшипника следует удостовериться, что штифт на задней стороне переходника масляного фильтра выровнен с отверстием на масляном насосе в сборе, как показано на Рис. 4.7. Проверив выравнивание штифта, установить болты переходника масляного фильтра и затянуть их без ключа (пальцами). При правильном выравнивании переходник масляного фильтра установится заподлицо с несущим корпусом подшипника. Если этого не происходит, следует повторно проверить выравнивание штифта.
9. Затянуть болты в перекрестной последовательности. Указания по регулировке давления масла см. в Разделе 1.7.
10. Провернуть коленвал вручную, чтобы убедиться в плавной работе механизмов. Затем следует проворачивать коленвал в противоположных направлениях; слышимые при этом щелчки указывают на правильное выравнивание штифтов и вырезов (отверстий), имеющих отношение к масляному насосу.

Глава 5. Рекомендации по длительному хранению

Представленные ниже несколько простых процедур существенно снижают риск появления коррозии и повреждения установки. Для защиты компрессора при хранении компания Sorker рекомендует указанные ниже меры предосторожности.

1. Слить из картера масло и залить в него масло, предохраняющее от коррозии.
2. Включить компрессор на несколько минут до появления масляного тумана на входе компрессора.
3. Ослабить натяжение клиновых ремней.
4. Заглушить все отверстия, чтобы предотвратить проникновение в компрессор насекомых и влаги. (Цилиндры также можно защитить, воспользовавшись летучим (парофазным) ингибитором, силикагелем или осушенным газообразным азотом. Если используется силикагель, следует повесить на установку табличку, предписывающую удалять его перед пуском.)
5. Хранить установку, по возможности, в сухом месте и без непосредственного контакта с землей.
6. Проворачивать маховик каждые две недели, если есть такая возможность.

Устранение отказов компрессора

Общие положения

Большинство неполадок газового компрессора компании CORKEN могут быть легко устранены. В представленной ниже таблице приведены некоторые наиболее распространенные неисправности, свойственные поршневым компрессорам, и их возможные причины. В случае отказа, который не приведен в этом списке, или когда не удается установить причину неполадки, следует обратиться за консультацией на предприятие-изготовитель.

Устранение неисправностей двухступенчатого компрессора

У двухступенчатых компрессоров могут быть неполадки, никогда не встречающиеся у одноступенчатых. Межступенчатое давление – важный показатель состояния двухступенчатого компрессора.

Если оно слишком высокое:

- возможно, клапаны второй ступени вышли из строя или допускают утечку;
- возможно, во второй ступени изношены поршневые кольца.

Если межступенчатое давление слишком низкое:

- возможно, клапаны первой ступени вышли из строя или допускают утечку;
- возможно, в первой ступени изношены поршневые кольца;
- если меняется давление на всасывании и/или нагнетании, также происходит изменение и межступенчатого давления.

Справочные таблицы по устранению неисправностей компрессора

| Проявление неисправности | Возможная причина |
|---|---------------------------------|
| Низкая производительность | 1, 2, 3, 4 |
| Перегрев | 1, 2, 3, 5, 6, 11 |
| Стук, грохот и шум | 1, 7, 9, 10, 11, 14 |
| Аномальный износ поршневых колец | 1, 3, 5, 6, 11, 14 |
| Утечка продукта через сапун картера | 8, 15 |
| Утечка продукта | 4, 8, 14 |
| Утечка масла вокруг основания компрессора | 15, 16 |
| Отсутствует давление масла | 17, 18 |
| Чрезмерная вибрация | 1, 7, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26 |
| Перегрев двигателя или отключение пускателя | 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 |

| № | Возможные причины | Рекомендуемые действия |
|-----|--|---|
| 1. | Клапаны разрушились, заклинислись или допускают утечку | Проверить состояние и провести очистку или ремонт |
| 2. | Поршневое кольцо изношено | Проверить состояние и, при необходимости, заменить |
| 3. | Сетчатый фильтр на входе забит | Очистить или, при необходимости, заменить сетчатый фильтр |
| 4. | Утечки в трубопроводах | Проверить состояние и провести ремонт |
| 5. | Температура на входе или температура окружающей среды слишком высокая | Обратиться за рекомендациями на завод-изготовитель |
| 6. | Степень сжатия слишком высокая | Проверить соответствие области применения и обратиться за рекомендациями на завод-изготовитель |
| 7. | Биение/люфт шкива или провисание ремня | Затянуть болты, увеличить натяжение ремней |
| 8. | Изношено уплотнение штока поршня | Заменить |
| 9. | Изношены поршневой палец или втулка поршневого пальца | Заменить |
| 10. | Изношен шатунный подшипник | Заменить |
| 11. | Несбалансированная нагрузка | Проверить состояние клапанов или обратиться за рекомендациями на завод-изготовитель |
| 12. | Не отвечающее требованиям основание компрессора | Усилить, заменить или провести ремонт |
| 13. | Не отвечающий требованиям фундамент или ненадежное крепление | Затянуть фундаментные болты или реконструировать фундамент |
| 14. | Неплотность клапана, поршня или сальника | Устранить неплотность или, при необходимости, заменить |
| 15. | Утечка газа и интенсивная утечка масла из картера | Заменить уплотнение |
| 16. | Неисправное масляное уплотнение | Заменить |
| 17. | Отсутствие масла в картере | Долить масло |
| 18. | Нарушение нормальной работы масляного насоса | См. п. «Регулировка давления смазочного масла» |
| 19. | Низкое напряжение | Проверить соответствие напряжения сети указанному в табличке с паспортными данными, прикрепленной к электродвигателю. Обратиться в энергосбытовую компанию. |
| 20. | Неправильное подключение электродвигателя | Свериться с монтажной схемой |
| 21. | Диаметр проводов слишком мал для их длины | Заменить на провода с соответствующим диаметром |
| 22. | Неправильные мощностные показатели | Напряжение, количество фаз и частота должны совпадать с данными, указанными в табличке с паспортными данными, прикрепленной к электродвигателю. Обратиться в энергосбытовую компанию. |
| 23. | В пускателе установлены не соответствующие предъявляемым требованиям нагреватели | Проверить и заменить в соответствии с указаниями изготовителя |
| 24. | Перегрузка компрессора | Уменьшить частоту вращения |
| 25. | Короткое замыкание в электродвигателе | См. п. «Установка привода» |
| 26. | Нарушение нормальной работы подшипника двигателя | Смазать в соответствии с указаниями изготовителя. |

Наборы уплотнительных прокладок и ремонтные комплекты

| Комплект прокладок | Тип детали | Тип головки |
|--------------------|---------------------------------|--------------|
| 3582-X | Картер | |
| 3582-X7_ | Цилиндр, 8 дюймов (203,2 мм) | Стандартная |
| 3582-X8_ | Цилиндр, 8 дюймов (203,2 мм) | Регулируемая |
| 3582-X5_ | Цилиндр, 6 дюймов (152,4 мм) | Стандартная |
| 3582-X6_ | Цилиндр, 6 дюймов (152,4 мм) | Регулируемая |
| | Цилиндр, 5 дюймов (127 мм) | Стандартная |
| | Цилиндр, 5 дюймов (127 мм) | Регулируемая |
| 3582-X3_ | Цилиндр, 4 дюйма (101,6 мм) | Стандартная |
| 3582-X4_ | Цилиндр, 4 дюйма (101,6 мм) | Регулируемая |
| 3582-X1_ | Цилиндр, 3-1/4 дюйма (82,55 мм) | Стандартная |
| 3582-X2_ | Цилиндр, 3-1/4 дюйма (82,55 мм) | Регулируемая |
| 3582-X9_ | Цилиндр, 2-3/4 дюйма (69,85 мм) | Регулируемая |

| Ремонтный комплект | Тип детали |
|--------------------|---------------------------------|
| 3788-X1 | Картер |
| 3792-X1_ | Цилиндр, 8 дюймов (203,2 мм) |
| 3791-X1_ | Цилиндр, 6 дюймов (152,4 мм) |
| 5335-X1_ | Цилиндр, 5 дюймов (127 мм) |
| 3790-X1_ | Цилиндр, 4 дюйма (101,6 мм) |
| 3789-X1_ | Цилиндр, 3-1/4 дюйма (82,55 мм) |
| 3950-X1_ | Цилиндр, 2-3/4 дюйма (69,85 мм) |

ПРИМЕЧАНИЕ. Ремонтный комплект для картера включает комплект уплотнительных прокладок, наружные и внутренние кольца подшипников, шатунные подшипники и втулки поршневого пальца. Ремонтные комплекты для цилиндров включают комплект уплотнительных прокладок (для регулируемой головки), поршневые кольца, расширители поршневых колец, направляющее и масляное кольца, а также сегментное уплотнение. Компрессорные клапаны в ремонтные комплекты не входят.

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к какому-либо ремонту необходимо сбавить давление из установки.

| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{*1} |
| D | Viton ^{*1} |
| E | ПТФЭ |

¹ Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

Варианты комплектов для картера и цилиндра

Варианты картера (только корпус)

| Номер модели | Лубрикатор |
|--------------|------------|
| HG600XXM | Не включен |
| THG600XXM | Не включен |
| HG600XXL | Включен |
| THG600XXL | Включен |

Варианты ремонтного комплекта цилиндра

Каждый комплект включает все узлы и детали, которые необходимо менять на месте при переходе с цилиндра одного размера на цилиндр другого размера. Ползун в сборе в комплект не входит. Входящие в комплект узлы и детали крепят, затягивая от руки. В них входит также табличка с паспортными данными цилиндра.

Следует тщательно подбирать комплект цилиндра, чтобы он подходил для определённых условий применения. Необходимо правильно подбирать тип головки и материал поршня. Чтобы сохранить надлежащую балансировку, в двухступенчатых компрессорах необходимо использовать следующие комбинации поршней.

| Модель | Размер | Материал поршня | |
|----------|--|-----------------|-------------|
| | | 1-я ступень | 2-я ступень |
| HG602AB | 8 x 6 дюймов (203,2 x 152,4 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602AB | 8 x 6 дюймов (203,2 x 152,4 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602AC | 8 x 5 дюймов (203,2 x 127 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602AC | 8 x 5 дюймов (203,2 x 127 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602AD | 8 x 4 дюйма (203,2 x 101,6 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602AD | 8 x 4 дюйма (203,2 x 101,6 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602BC | 6 x 5 дюймов (152,4 x 127 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602BC | 6 x 5 дюймов (152,4 x 127 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602BD | 6 x 4 дюйма (152,4 x 101,6 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602BD | 6 x 4 дюйма (152,4 x 101,6 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602BE | 6 x 3-1/4 дюйма (152,4 x 82,55 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602BE | 6 x 3-1/4 дюйма (152,4 x 82,55 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602BF | 6 x 2-3/4 дюйма (152,4 x 69,85 мм) | Алюминий | Чугун |
| THG602BF | 6 x 2-3/4 дюйма (152,4 x 69,85 мм) | Алюминий | Чугун |
| HG602CD | 5 x 4 дюйма (127 x 101,6 мм) | Чугун | Чугун |
| THG602CD | 5 x 4 дюйма (127 x 101,6 мм) | Чугун | Чугун |
| HG602DE | 4 x 3-1/4 дюйма (101,6 x 82,55 мм) | Чугун | Чугун |
| THG602DE | 4 x 3-1/4 дюйма (101,6 x 82,55 мм) | Чугун | Чугун |
| HG602DF | 4 x 2-3/4 дюйма (101,6 x 69,85 мм) | Чугун | Чугун |
| THG602DF | 4 x 2-3/4 дюйма (101,6 x 69,85 мм) | Чугун | Чугун |
| HG602EF | 3-1/4 x 2-3/4 дюйма (82,55 x 69,85 мм) | Чугун | Чугун |
| THG602EF | 3-1/4 x 2-3/4 дюйма (82,55 x 69,85 мм) | Чугун | Чугун |

ПРИМЕЧАНИЕ. У одноступенчатых компрессоров материал всех поршней должен быть одним и тем же.

| Номер ремонтного комплекта цилиндра | Размер | Тип головки | Поршень |
|-------------------------------------|------------------------|--------------|----------|
| 3671-X1_ | 8 дюймов (203,2 мм) | Стандартная | Алюминий |
| 3671-X2_ | 8 дюймов (203,2 мм) | Стандартная | Чугун |
| 3671-X3_ | 8 дюймов (203,2 мм) | Регулируемая | Алюминий |
| 3671-X4_ | 8 дюймов (203,2 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 3528-X1_ | 6 дюймов (152,4 мм) | Стандартная | Алюминий |
| 3528-X2_ | 6 дюймов (152,4 мм) | Стандартная | Чугун |
| 3528-X3_ | 6 дюймов (152,4 мм) | Регулируемая | Алюминий |
| 3528-X4_ | 6 дюймов (152,4 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 5290-X1_ | 5 дюймов (127 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 4276-X1_ | 4 дюйма (101,6 мм) | Стандартная | Чугун |
| 4276-X2_ | 4 дюйма (101,6 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 4276-X3_ | 4 дюйма (101,6 мм) | Стандартная | Чугун |
| 4276-X4_ | 4 дюйма (101,6 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 3523-X1_ | 3-1/4 дюйма (82,55 мм) | Стандартная | Чугун |
| 3523-X2_ | 3-1/4 дюйма (82,55 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 3888-X1_ | 2-3/4 дюйма (69,85 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 5290-X1_ | 5 дюймов (127 мм) | Регулируемая | Чугун |
| 5290-X2_ | 5 дюймов (127 мм) | Стандартная | Чугун |

Приложение А. Правила обозначения моделей

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОДНОЦИЛИНДРОВЫЕ КОМПРЕССОРЫ

| | | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | | | | | | НОМЕР МОДЕЛИ | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------------|----------|----------|----------|----------|----------|---------------|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| | | HG601AX | HG601BX | HG601CX | HG601DX | HG601EX | HG601FX | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | | |
| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | HG601AX | HG601BX | HG601CX | HG601DX | HG601EX | HG601FX | | | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | | |
| | Размер цилиндра | 8 дюймов | 6 дюймов | 5 дюймов | 4 дюймов | 3¼ дюйма | 2¾ дюйма | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 730 | 650 | 640 | 630 | 620 | 620 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | THG601AX | THG601BX | THG601CX | THG601DX | THG601EX | THG601FX | | | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| | Размер цилиндра | 8 дюймов | 6 дюймов | 5 дюймов | 4 дюймов | 3¼ дюйма | 2¾ дюйма | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 780 | 700 | 690 | 680 | 670 | 670 | | | | | | | | | | | | | | | |

| ПОЛЯ СПЕЦИФИКАЦИЙ | | | | | | | | | |
|---|--|-----------------------------------|--------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|---|
| Компоновка уплотнений | Только для компрессоров с одним комплектом уплотнений штока поршня | Стандартное уплотнение | Стандартная комплектация | | | O | | | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | P | | | |
| | Только компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | Уплотнение с конденсатоотводчиком | Стандартная комплектация | | | G | | | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | H | | | |
| Исполнение картера | Стандартная система смазки с внешним лубрикаторм | | На заказ | | | L | | | |
| | Стандартная система смазки с внешним лубрикаторм и подогревателем | | На заказ | | | LH | | | |
| | Картер со стандартной системой принудительной смазки | | Стандартная комплектация | | | M | | | |
| | Стандартный лубрикаторм системы принудительной смазки с подогревателем картера | | На заказ | | | MH | | | |
| Клапаны | Стандартные всасывающие и нагнетательные клапаны | | Стандартная комплектация | | | 4 | | | |
| | Стандартные клапаны с заглушками в обоих цилиндрах | | На заказ | | | 4B | | | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 4L | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в обоих цилиндрах | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 4BL | |
| | Разгрузочные устройства | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Н/П | 9 | |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в обоих цилиндрах | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Н/П | 9B | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9L | |
| Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в обоих цилиндрах | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9BL | | |
| Материал поршневых колец и уплотнений | Сплав / сплав | | На заказ | | | G | | | |
| | ПТФЭ / сплав | | Стандартная комплектация | | | F | | | |
| | ПЭЭК / сплав | | На заказ | | | H | | | |
| Материал прокладок | Материал прокладок на основе железа | | Стандартная комплектация | | | D | | | |
| Материал уплотнительных колец | Vupa-N (бутадиенакрилонитрильный каучук) | | Стандартная комплектация | | | A | | | |
| | Neoprene® | | На заказ | | | B | | | |
| | Viton® | | На заказ | | | D | | | |
| | ПТФЭ | | На заказ | | | E | | | |
| Промежуточный охладитель | Без промежуточного охладителя | | Стандартная комплектация | | | N | | | |
| Маховик | Маховик не поставляется | | На заказ | | | N | | | |
| | Стандартный маховик | | Стандартная комплектация | | | S | | | |
| Защитное покрытие | Только цилиндр с покрытием | | На заказ | | | C | | | |
| | Без покрытия | | Стандартная комплектация | | | N | | | |
| | Покрытие на всех оmyаемых деталях, нуждающихся в нем | | На заказ | | | W | | | |
| Покрытие штока поршня | Nitrotec® | | Стандартная комплектация | | | N | | | |
| Регулируемая головка | Нет | | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Н/П | N |
| | Регулируемая головка | | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Стандарт. компл. | 1 |

Н/П – не применяется
 Neoprene® и Viton® – зарегистрированные торговые марки компании DuPont
 Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd.

Приложение А. Правила обозначения моделей

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХЦИЛИНДРОВЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ КОМПРЕССОРЫ

| | | НОМЕР МОДЕЛИ | | | | | | НОМЕР МОДЕЛИ | | |
|---|--|-----------------------------------|--------------------------|---------------------|-------------------|---------------------------|---------------------------|------------------|---------------------|--|
| | | HG601AA | HG601BB | HG601CC | HG601DD | HG601EE | HG601FF | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | X X X X X X X X X X | |
| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | | | | | | | | | |
| | Размер цилиндра | 8 дюймов x 8 дюймов | 6 дюймов x 6 дюймов | 5 дюймов x 5 дюймов | 4 дюйма x 4 дюйма | 3 1/4 дюйма x 3 1/4 дюйма | 2 1/4 дюйма x 2 1/4 дюйма | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 1070 | 910 | 890 | 870 | 845 | 845 | | | |
| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | | | | | | | | | |
| | Размер цилиндра | 8 дюймов x 8 дюймов | 6 дюймов x 6 дюймов | 5 дюймов x 5 дюймов | 4 дюйма x 4 дюйма | 3 1/4 дюйма x 3 1/4 дюйма | 2 1/4 дюйма x 2 1/4 дюйма | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 1170 | 1,010 | 990 | 970 | 945 | 945 | | | |
| ПОЛЯ СПЕЦИФИКАЦИЙ | | | | | | | | | | |
| Компоновка уплотнений | Только для компрессоров с одним комплектом уплотнений штока поршня | Стандартное уплотнение | Стандартная комплектация | | | | | | O | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | | | | P | |
| | Только компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | Уплотнение с конденсатоотводчиком | Стандартная комплектация | | | | | | G | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | | | | H | |
| Исполнение картера | Стандартная система смазки с внешним лубрикаторм | | На заказ | | | | | | L | |
| | Стандартная система смазки с внешним лубрикаторм и подогревателем | | На заказ | | | | | | LH | |
| | Картер со стандартной системой принудительной смазки | | Стандартная комплектация | | | | | | M | |
| | Стандартный лубрикаторм системы принудительной смазки с подогревателем картера | | На заказ | | | | | | MH | |
| Клапаны | Стандартные всасывающие и нагнетательные клапаны | | Стандартная комплектация | | | | | | 4 | |
| | Стандартные клапаны с заглушками в обоих цилиндрах | | На заказ | | | | | | 4B | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе | | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 4L | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в обоих цилиндрах | | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 4BL | |
| | Разгрузочные устройства | | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Н/П | 9 | |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в обоих цилиндрах | | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Н/П | 9B | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе | | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9L | |
| Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в обоих цилиндрах | | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9BL | | |
| Материал поршневых колец и уплотнений | Сплав / сплав | | На заказ | | | | | | G | |
| | ПТФЭ / сплав | | Стандартная комплектация | | | | | | F | |
| | ПЭЭК / сплав | | На заказ | | | | | | H | |
| Материал прокладок | Материал прокладок на основе железа | | Стандартная комплектация | | | | | | D | |
| Материал уплотнительных колец | Buna-N (бутадиенакрилонитрильный каучук) | | Стандартная комплектация | | | | | | A | |
| | Neoprene® | | На заказ | | | | | | B | |
| | Viton® | | На заказ | | | | | | D | |
| | ПТФЭ | | На заказ | | | | | | E | |
| Промежуточный охладитель | Без промежуточного охладителя | | Стандартная комплектация | | | | | | N | |
| Маховик | Маховик не поставляется | | На заказ | | | | | | N | |
| | Стандартный маховик | | Стандартная комплектация | | | | | | S | |
| Защитное покрытие | Только цилиндр с покрытием | | На заказ | | | | | | C | |
| | Без покрытия | | Стандартная комплектация | | | | | | N | |
| | Покрытие на всех омываемых деталях, нуждающихся в нем | | На заказ | | | | | | W | |
| Покрытие штока поршня | Nitrotec® | | Стандартная комплектация | | | | | | N | |
| Регулируемая головка | Нет | | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Стандарт. компл. | Н/П | N | |
| | Регулируемые головки на обоих цилиндрах | | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Стандарт. компл. | 3 | |

Н/П – не применяется

Neoprene® и Viton® – зарегистрированные торговые марки компании DuPont

Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd.

Приложение А. Правила обозначения моделей

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХЦИЛИНДРОВЫЕ ДВУХСТУПЕНЧАТЫЕ КОМПРЕССОРЫ

| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | HG602AB | HG602AC | HG602AD | HG602BC | HG602BD | НОМЕР МОДЕЛИ БАЗОВАЯ ЧАСТЬ XXXXXXXXXXXXX |
|--|----------------------|---------|---------------------|---------------------|--------------------|---------------------|---|
| | Размер цилиндра | | 8 дюймов x 6 дюймов | 8 дюймов x 5 дюймов | 8 дюймов x 4 дюйма | 6 дюймов x 5 дюймов | |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | | 990 | 980 | 970 | 930 | 895 | |

| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | THG602AB | THG602AC | THG602AD | THG602BC | THG602BD | НОМЕР МОДЕЛИ БАЗОВАЯ ЧАСТЬ XXXXXXXXXXXXX |
|---|----------------------|----------|---------------------|---------------------|--------------------|---------------------|---|
| | Размер цилиндра | | 8 дюймов x 6 дюймов | 8 дюймов x 5 дюймов | 8 дюймов x 4 дюйма | 6 дюймов x 5 дюймов | |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | | 1090 | 1080 | 1070 | 1030 | 995 | |

ПОЛЯ СПЕЦИФИКАЦИЙ

| | | | | |
|--|--|-----------------------------------|--------------------------|-----|
| Компоновка уплотнений | Только для компрессоров с одним комплектом уплотнений штока поршня | Стандартное уплотнение | Стандартная комплектация | O |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | P |
| | Только компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | Уплотнение с конденсатоотводчиком | Стандартная комплектация | G |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | H |
| Исполнение картера | Стандартная система смазки с внешним лубрикатором | | На заказ | L |
| | Стандартная система смазки с внешним лубрикатором и подогревателем | | На заказ | LH |
| | Картер со стандартной системой принудительной смазки | Стандартная комплектация | | M |
| | Стандартный лубрикатор системы принудительной смазки с подогревателем картера | | На заказ | MH |
| Клапаны | Стандартные всасывающие и нагнетательные клапаны | | Стандартная комплектация | 4 |
| | Стандартные клапаны с заглушками в обоих ступенях | | На заказ | 4B |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе | | На заказ | 4L |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в обоих ступенях | | На заказ | 4BL |
| | Стандартные клапаны с заглушками в 1-й ступени | | На заказ | 4F |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в 1-й ступени | | На заказ | 4FL |
| | Стандартные клапаны с заглушками во 2-й ступени | | На заказ | 4S |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками во 2-й ступени | | На заказ | 4SL |
| | Разгрузочные устройства | | На заказ | 9 |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в обоих ступенях | | На заказ | 9B |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе | | На заказ | 9L |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в обоих ступенях | | На заказ | 9BL |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в 1-й ступени | | На заказ | 9F |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в 1-й ступени | | На заказ | 9FL |
| Разгрузочные устройства с клапанными заглушками во 2-й ступени | | На заказ | 9S | |
| Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками во 2-й ступени | | На заказ | 9SL | |
| Материал поршневых колец и уплотнений | Сплав / сплав | | На заказ | G |
| | ПТФЭ / сплав | Стандартная комплектация | | F |
| | ПЭЭК / сплав | | На заказ | H |
| Материал прокладок | Материал прокладок на основе железа | | Стандартная комплектация | D |
| Материал уплотнительных колец | Buna-N (бутадиенакрилонитрильный каучук) | | Стандартная комплектация | A |
| | Neoprene® | | На заказ | B |
| | Viton® | | На заказ | D |
| | ПТФЭ | | На заказ | E |
| Промежуточный охладитель | Без промежуточного охладителя | | Стандартная комплектация | N |
| Маховик | Маховик не поставляется | | На заказ | N |
| | Стандартный маховик | | Стандартная комплектация | S |
| Защитное покрытие | Только цилиндр с покрытием | | На заказ | C |
| | Покрытие на всех омываемых деталях, нуждающихся в нем | | На заказ | W |
| Покрытие штока поршня | Nitrotec® | | Стандартная комплектация | N |
| Регулируемая головка | Нет | | Стандартная комплектация | N |
| | Регулируемая головка только в цилиндре 1-й ступени | | На заказ | 1 |
| | Регулируемая головка только в цилиндре 2-й ступени | | На заказ | 2 |
| | Регулируемые головки на обоих цилиндрах | | На заказ | 3 |

Н/П – не применяется
Neoprene® и Viton® – зарегистрированные торговые марки компании Dupont

Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd

Приложение А. Правила обозначения моделей

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХЦИЛИНДРОВЫЕ ДВУХСТУПЕНЧАТЫЕ КОМПРЕССОРЫ (продолжение)

| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | HG602BE | HG602BF | HG602DE | HG602DF | HG602EF | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | НОМЕР МОДЕЛИ XXXXXXXXXX | |
|--|--|---------------------|---------------------|--------------------|--------------------|---------------------|---------------|----------------------------|--|
| | Размер цилиндра | 6 дюймов x 3¼ дюйма | 6 дюймов x 2½ дюйма | 4 дюйма x 3¼ дюйма | 4 дюйма x 2½ дюйма | 3¼ дюйма x 2½ дюйма | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 880 | 880 | 860 | 860 | 845 | | | |

| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | THG602BE | THG602BF | THG602DE | THG602DF | THG602EF | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | НОМЕР МОДЕЛИ XXXXXXXXXX | |
|---|--|---------------------|---------------------|--------------------|--------------------|---------------------|---------------|----------------------------|--|
| | Размер цилиндра | 6 дюймов x 3¼ дюйма | 6 дюймов x 2½ дюйма | 4 дюйма x 3¼ дюйма | 4 дюйма x 2½ дюйма | 3¼ дюйма x 2½ дюйма | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 980 | 980 | 960 | 960 | 945 | | | |

ПОЛЯ СПЕЦИФИКАЦИЙ

| | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|-----------------------------------|--------------------------|----------|-----|-----|-----|---|
| Компоновка уплотнений | Только для компрессоров с одним комплектом уплотнений штока поршня | Стандартное уплотнение | Стандартная комплектация | | | | | O |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | | | P |
| | Только компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | Уплотнение с конденсатоотводчиком | Стандартная комплектация | | | | | G |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | | | | H |
| Исполнение картера | Стандартная система смазки с внешним лубрикатором | На заказ | | | | | L | |
| | Стандартная система смазки с внешним лубрикатором и подогревателем | На заказ | | | | | LH | |
| | Картер со стандартной системой принудительной смазки | Стандартная комплектация | | | | | M | |
| | Стандартный лубрикатор системы принудительной смазки с подогревателем картера | На заказ | | | | | MH | |
| Клапаны | Стандартные всасывающие и нагнетательные клапаны | Стандартная комплектация | | | | | 4 | |
| | Стандартные клапаны с заглушками в обоих цилиндрах | На заказ | | | | | 4B | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | 4L | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в обеих ступенях | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | 4BL | |
| | Стандартные клапаны с заглушками в 1-й ступени | На заказ | | | | | 4F | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками в 1-й ступени | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | 4FL | |
| | Стандартные клапаны с заглушками во 2-й ступени | На заказ | | | | | 4S | |
| | Клапаны защиты от низкого давления на входе с заглушками во 2-й ступени | На заказ | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | 4SL | |
| | Разгрузочные устройства | На заказ | Н/П | На заказ | Н/П | Н/П | 9 | |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в обеих ступенях | На заказ | Н/П | На заказ | Н/П | Н/П | 9B | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе | На заказ | Н/П | На заказ | Н/П | Н/П | 9L | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в обеих ступенях | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9BL | |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками в 1-й ступени | На заказ | Н/П | На заказ | Н/П | Н/П | 9F | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками в 1-й ступени | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | 9FL | |
| | Разгрузочные устройства с клапанными заглушками во 2-й ступени | На заказ | Н/П | На заказ | Н/П | Н/П | 9S | |
| | Разгрузочные устройства с клапанами защиты от низкого давления на входе и клапанными заглушками во 2-й ступени | На заказ | Н/П | Н/П | Н/П | Н/П | SL | |
| Материал поршневых колец и уплотнений | Сплав / сплав | На заказ | | | | | G | |
| | ПТФЭ / сплав | Стандартная комплектация | | | | | F | |
| | ПЭК / сплав | На заказ | | | | | H | |
| Материал прокладок | Материал прокладок на основе железа | Стандартная комплектация | | | | | D | |
| Материал уплотнительных колец | Buna-N (бутадиенакрилонитрильный каучук) | Стандартная комплектация | | | | | A | |
| | Neoprene® | На заказ | | | | | B | |
| | Viton® | На заказ | | | | | D | |
| | ПТФЭ | На заказ | | | | | E | |
| Промежуточный охладитель | Без промежуточного охладителя | Стандартная комплектация | | | | | N | |
| Маховик | Маховик не поставляется | На заказ | | | | | N | |
| | Стандартный маховик | Стандартная комплектация | | | | | S | |
| Защитное покрытие | Только цилиндр с покрытием | На заказ | | | | | C | |
| | Покрытие на всех омываемых деталях, нуждающихся в нем | На заказ | | | | | W | |
| Покрытие штока поршня | Nitrotec® | Стандартная комплектация | | | | | N | |
| Регулируемая головка | Нет | Стандартная комплектация | | | | | N | |
| | Регулируемая головка только в цилиндре 1-й ступени | На заказ | | | | | 1 | |
| | Регулируемая головка только в цилиндре 2-й ступени | На заказ | | | | | 2 | |
| | Регулируемые головки на обоих цилиндрах | На заказ | | | | | 3 | |

Н/П – не применяется

Neoprene® и Viton® – зарегистрированные торговые марки компании DuPont

Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd.

Приложение А. Правила обозначения моделей

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХЦИЛИНДРОВЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ КОМПРЕССОРЫ СЖИЖЕННОГО НЕФТЯНОГО ГАЗА (СНГ)

| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | HG601AA | HG601BB | HG601CC | HG601DD | HG601EE | HG601FF | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
|---|--|---------------------|---------------------|---------------------|-------------------|---------------------|---------------------|---------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| | Размер цилиндра | 8 дюймов x 8 дюймов | 6 дюймов x 6 дюймов | 5 дюймов x 5 дюймов | 4 дюйма x 4 дюйма | 3¼ дюйма x 3¼ дюйма | 2¾ дюйма x 2¾ дюйма | | | | | | | | | | | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 1070 | 910 | 890 | 870 | 845 | 845 | | | | | | | | | | | | | |
| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | НОМЕР БАЗОВОЙ МОДЕЛИ | THG601AA | THG601BB | THG601DD | THG601DD | THG601EE | THG601FF | БАЗОВАЯ ЧАСТЬ | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| | Размер цилиндра | 8 дюймов x 8 дюймов | 6 дюймов x 6 дюймов | 5 дюймов x 5 дюймов | 4 дюйма x 4 дюйма | 3¼ дюйма x 3¼ дюйма | 2¾ дюйма x 2¾ дюйма | | | | | | | | | | | | | |
| | Приблизительная масса брутто при отгрузке (фунтов) | 1170 | 1010 | 990 | 970 | 945 | 945 | | | | | | | | | | | | | |

| ПОЛЯ СПЕЦИФИКАЦИИ | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|-----------------------------------|--------------------------|----------|----------|----------|------------------|
| Компоновка уплотнений | Только для компрессоров с одним комплектом уплотнений штока поршня | Стандартное уплотнение | Стандартная комплектация | | O | | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | P | | |
| | Только компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | Уплотнение с конденсатоотводчиком | Стандартная комплектация | | G | | |
| | | Продуваемое уплотнение | На заказ | | H | | |
| Исполнение картера | Стандартная система принудительной смазки | Стандартная комплектация | | M | | | |
| | Стандартная система принудительной смазки с подогревателем | На заказ | | MH | | | |
| Клапаны | Стандартные клапаны | Стандартная комплектация | | 4 | | | |
| | Всасывающий клапан | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Н/П |
| Материал поршневых колец и уплотнений | ПТФЭ / сплав | Стандартная комплектация | | F | | | |
| Материал прокладок | Алюминиевые прокладки | Стандартная комплектация | Н/П | | B | | |
| | Железосвинцовые прокладки | Б/П | Стандартная комплектация | | D | | |
| Материал уплотнительных колец | Viton-N (бутадиенакрилонитрильный каучук) | Стандартная комплектация | | A | | | |
| | Neoprene® | На заказ | | B | | | |
| Промежуточный охладитель | Без промежуточного охладителя | Стандартная комплектация | | N | | | |
| Маховик | Нет | На заказ | | N | | | |
| | Стандартная комплектация | Стандартная комплектация | | S | | | |
| Защитное покрытие | Без покрытия | Стандартная комплектация | | N | | | |
| Покрытие штока поршня | Nitrotec® | Стандартная комплектация | | N | | | |
| Регулируемая головка | Нет | Стандартная комплектация | | Н/П | N | | |
| | Регулируемые головки на обоих цилиндрах | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | На заказ | Стандарт. компл. |

Н/П – не применяется Б/П – бесплатно
 Neoprene® и Viton® – зарегистрированные торговые марки компании Dupont
 Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd.

Приложение В. Технические требования к эксплуатации

Одноступенчатые горизонтальные компрессоры

| Однocyлиндровые модели | HG601AX THG601AX | HG601BX THG601BX | HG601CX THG601CX | HG601DX THG601DX | HG601EX THG601EX | HG601FX THG601FX |
|--|------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|---|---|
| Размер | 8 дюймов (203,2 мм) | 6 дюймов (152,4 мм) | 5 дюймов (127 мм) | 4 дюйма (101,6 мм) | 3,25 дюйма (82,55 мм) | 2,75 дюйма (69,85 мм) |
| Производительность, куб. фут/мин (м³/ч) | | | | | | |
| 400 об/мин | 68,8 (116,9) | 38,4 (65,2) | 26,4 (44,9) | 16,8 (28,5) | 10,8 (18,3) | 7,6 (12,9) |
| 1200 об/мин | 207,0 (351,7) | 115,0 (195,4) | 79,2 (134,4) | 49,8 (84,6) | 32,2 (54,5) | 22,8 (56,0) |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке, фунтов (кг) | | | | | | |
| Модель HG | 730 (331,1) | 650 (295,0) | 640 (290,3) | 630 (285,8) | 620 (281,2) | 620 (281,2) |
| Модель THG | 780 (353,8) | 700 (317,5) | 690 (313,0) | 680 (308,4) | 670 (303,9) | 670 (303,9) |
| Двухцилиндровые модели | HG601AA THG601AA | HG601BB THG601BB | HG601CC THG601CC | HG601DD THG601DD | HG601EE THG601EE | HG601FF THG601FF |
| Размер | 8 x 8 дюймов (203,2 x 203,2 мм) | 6 x 6 дюймов (152,4 x 152,4 мм) | 5 x 5 дюймов (127 x 127 мм) | 4 x 4 дюйма (101,6 x 101,6 мм) | 3,25 x 3,25 дюйма (82,55 x 82,55 мм) | 2,75 x 2,75 дюйма (69,85 x 69,85 мм) |
| Производительность, куб. фут/мин (м³/ч) | | | | | | |
| 400 об/мин | 138 (234,5) | 76,8 (130,5) | 52,8 (89,7) | 33,2 (56,4) | 21,2 (36,0) | 14,8 (25,1) |
| 1200 об/мин | 414 (704) | 231 (393) | 158,4 (268,8) | 99,6 (169,2) | 64 (108,7) | 44,4 (75,6) |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке, фунтов (кг) | | | | | | |
| Модель HG | 1070 (485,4) | 910 (412,8) | 890 (403,7) | 870 (394,6) | 845 (383,3) | 845 (383,3) |
| Модель THG | 1170 (530,7) | 1010 (458,1) | 990 (449,1) | 970 (440,0) | 945 (428,7) | 945 (428,7) |

Двухступенчатые горизонтальные компрессоры

| Двухцилиндровые модели | HG602AB THG602AB | HG602AC THG602AC | HG602AD THG602AD | HG602BC THG602BC | HG602BD THG602BD | HG602BF THG602BF |
|--|------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|
| Размер | 8 x 6 дюймов (203,2 x 152,4 мм) | 8 x 5 дюймов (203,2 x 127 мм) | 8 x 4 дюйма (203,2 x 101,6 мм) | 6 x 5 дюймов (152,4 x 127 мм) | 6 x 4 дюйма (152,4 x 101,6 мм) | 6 x 2,75 дюйма (152,4 x 69,85 мм) |
| Производительность, куб. фут/мин (м³/ч) | | | | | | |
| 400 об/мин | 68,8 (116,9) | 68,8 (116,9) | 68,8 (116,9) | 38,4 (65,2) | 38,4 (65,2) | 38,4 (65,2) |
| 1200 об/мин | 207,0 (351,7) | 207,0 (351,7) | 207,0 (351,7) | 115,0 (195,4) | 115,0 (195,4) | 115,0 (195,4) |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке, фунтов (кг) | | | | | | |
| Модель HG | 990 (449,1) | 980 (444,5) | 970 (440,0) | 930 (421,9) | 895 (406,0) | 880 (399,2) |
| Модель THG | 1090 (494,4) | 1080 (489,9) | 1070 (485,4) | 1030 (467,2) | 995 (451,3) | 980 (444,5) |

| Двухцилиндровые модели | HG602BE THG602BE | HG602CD THG602CD | HG602CF THG602CF | HG602DE THG602DE | HG602DF THG602DF | HG602EF THG602EF |
|--|--------------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|---|
| Размер | 6 x 3,25 дюйма (152,4 x 82,55 мм) | 5 x 4 дюйма (127 x 101,6 мм) | 5 x 2,75 дюйма (127 x 69,85 мм) | 4 x 3,25 дюйма (101,6 x 82,55 мм) | 4 x 2,75 дюйма (101,6 x 69,85 мм) | 3,25 x 2,75 дюйма (82,55 x 69,85 мм) |
| Производительность, куб. фут/мин (м³/ч) | | | | | | |
| 400 об/мин | 38,4 (65,2) | 26,4 (44,9) | 26,4 (44,9) | 16,8 (28,5) | 16,8 (28,5) | 10,8 (18,3) |
| 1200 об/мин | 79,2 (134,4) | 79,2 (134,4) | 79,2 (134,4) | 49,8 (84,6) | 49,8 (84,6) | 32,2 (54,5) |
| Приблизительная масса брутто при отгрузке, фунтов (кг) | | | | | | |
| Модель HG | 880 (399,2) | 880 (399,2) | 867 (393,3) | 860 (390,1) | 860 (390,1) | 845 (383,3) |
| Модель THG | 980 (444,5) | 980 (444,5) | 967 (438,6) | 960 (435,5) | 960 (435,5) | 945 (428,7) |

Приложение В. Технические требования к эксплуатации

Данные цилиндров

| Наименование характеристики | Обозначение цилиндра | | | | | |
|--|----------------------|--------------|--------------|---------------|---------------|----------------|
| | A | B | C | D | E | F |
| Внутренний диаметр цилиндра, дюймов (мм) | 8,0 (203,2) | 6,0 (152,4) | 5,0 (127) | 4,0 (101,6) | 3,25 (82,6) | 2,75 (69,9) |
| Максимальное рабочее давление, фунт/кв. дюйм (абс.) (бар (изб.)) | 300,0 (20,7) | 350 (24,1) | 750 (51,7) | 1000,0 (69,0) | 1200,0 (82,8) | 1650,0 (113,8) |
| Радиальная толщина поршневого кольца (минимальная), дюймов (мм) | 0,215 (5,46) | 0,155 (3,98) | 0,155 (3,98) | 0,082 (2,08) | 0,082 (2,08) | 0,090 (2,29) |

Общие сведения

| | |
|---|---------------|
| Ход поршня, дюймов (мм) | 3,0 (76,2) |
| Максимальная нагрузка на шток от сжимаемого газа, фунтов (кг) | 7000 (3175,2) |
| Максимальная мощность двигателя, л. с. (кВт) | 75 (55,9) |
| Максимальная температура на выходе, °F (°C) | 350,0 (176,7) |
| Минимальная температура, °F (°C) | -25 (-31,6) |
| Диапазон частоты вращения (об/мин) | 400-1200 |

Зазоры и размеры в компрессорах серий THG/HG600

| Параметры | Дюймы |
|---|--|
| Пространство между поршнем и крышкой цилиндра | См. рис. на стр. 33 |
| Зазор между шатунным подшипником и шейкой коленвала | 0,0013 (0,03302 мм) 0,0033 (0,08382 мм) |
| Зазор между поршневым пальцем и втулкой поршневого пальца (максимум) ¹ | 0,001 (0,0254 мм) |
| Чистота обработки поверхности цилиндра | 16–32, ср. квадр. |
| Зазор между переходным валом масляного насоса и втулкой (максимум) ¹ | 0,0036 (0,09144 мм) |
| Осевой люфт коленчатого вала (в холодном состоянии) | 0,002 (0,0508 мм) 0,003 (0,0762 мм) |
| Биение маховика на наружном диаметре (максимальное) | 0,020 (0,508 мм) |
| Зазор между ползуном и внутренней поверхностью его направляющей (максимальный) | 0,008 (0,2032 мм) |
| Чистота обработки внутренней поверхности направляющей ползуна в картере | 32, ср. квадр. (допустимо ограниченное количество небольших углублений в результате точечного выкрашивания, а также царапин) |

¹ В размеры новых втулок включен припуск на хонингование (их сначала устанавливают, а затем хонингуют)

Приложение В. Технические условия на материалы (серии HG600/THG600)

| Деталь | Модель | Стандартный материал | Материал, используемый по заказу |
|--|---|--|---|
| Картер | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Переходники | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Цилиндры | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Головки цилиндров (регулируемые и стандартные) | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Колпачки клапанов | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Несущий корпус коренного подшипника | Все | Серый чугун ASTM A48, класс 30 | |
| Фланцы | Все | Стальной приварной накидной фланец | |
| Отбойник клапана (защитное устройство) | Все | Нержавеющая сталь | |
| Седло клапана | Все | Нержавеющая сталь | |
| Тарелки и пружины клапанов | Все | Нержавеющая сталь | |
| Уплотнительные прокладки клапанов | Все | Чугун | |
| Поршни | 2,75, 3,25, 4 и 5 дюймов (69,85, 82,55, 101,6 и 127 мм) | Сталь | |
| Поршни | 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм) | Алюминий A356-T6 | Ковкий чугун A536, сорт 65-45-12 (только для одноступенчатых) |
| Шток поршня | Все | Сталь C-1050 Nitrotec ¹ | |
| Ползун | Все | Серый чугун ASTM A48, класс 30 | |
| Шатун и гильза уплотнений | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 65-45-12 | |
| Поршневые кольца | Все | ПТФЭ (с молибденовым наполнителем и армированием из стекловолокна) | |
| Направляющие поршневые кольца | Все | ПТФЭ (с молибденовым наполнителем и армированием из стекловолокна) | |
| Уплотнение: с сегментными кольцами | Все | ПТФЭ (угленаполненный) | |
| Уплотнение: с сегментными маслосъемными кольцами | Все | Латунь | |
| Шатунный подшипник | Все | Биметалл баббит D-2 | |
| Коленвал | Все | Ковкий чугун ASTM A536, сорт 80-55-06 | |
| Поршневой палец | Все | Сталь C-1018 | |
| Втулка поршневого пальца | Все | Бронза SAE 660 | |
| Коренные подшипники | Все | Конические подшипники | |
| Крышка смотрового люка | Все | Углеродистая сталь | |
| Уплотнительные кольца | Все | Buna-N | ПТФЭ, Viton ² и Neoprene ² |
| Стопорные кольца | Все | Углеродистая сталь | |
| Трубка лубрикатора | Смазываемые модели | Сталь | |
| Лубрикатор | Смазываемые модели | Принудительная подача с делительным блоком - без отсечки потока | |

¹ Nitrotec® – зарегистрированная торговая марка компании TTI Group Ltd.

² Viton® и Neoprene® зарегистрированные торговые марки компании DuPont

Приложение В. Моменты затяжки болтов

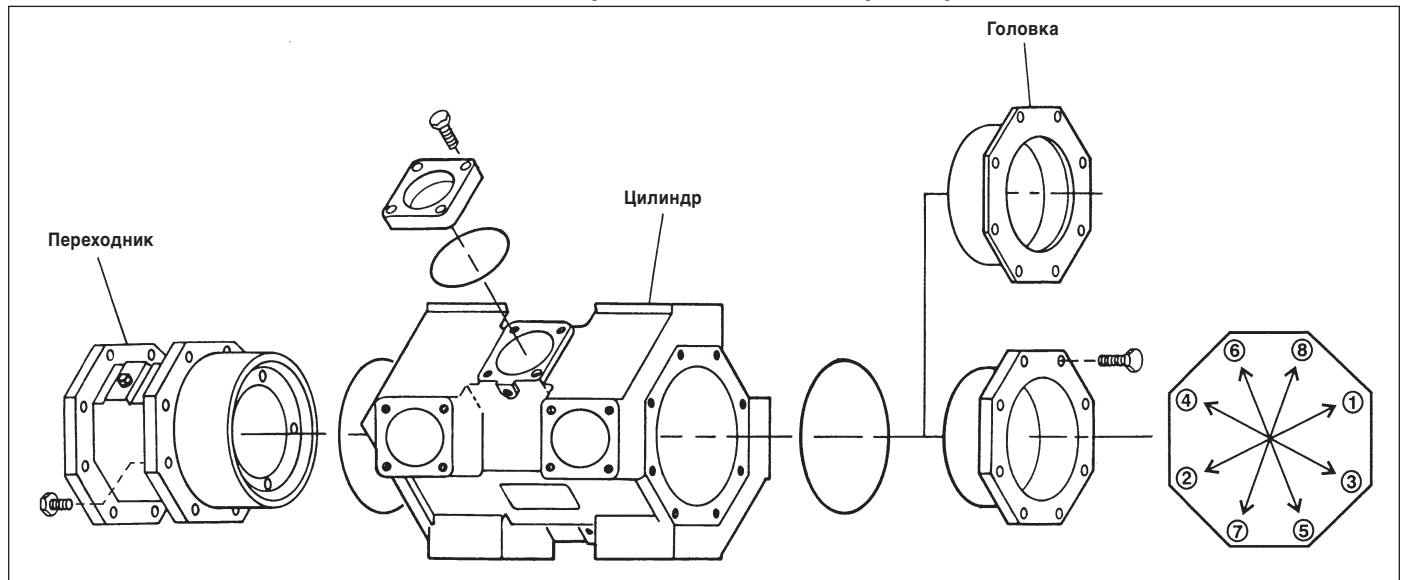
Значения моментов затяжки болтов в горизонтальном компрессоре

| Размер цилиндра | 2,75 дюйма (69,85 мм) | 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 дюйма (101,6 мм) | 5 дюймов (127 мм) | 6 дюймов (152,4 мм) | 8 дюймов (203,2 мм) |
|--|--------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|------------------------|
| Болт шатуна, фут•фунт | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) |
| Несущий корпус подшипника, фут•фунт | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) |
| Крышка подшипника, фут•фунт | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) |
| Крышка смотрового люка картера, фут•фунт | 8 (10,85 Нм) | 8 (10,85 Нм) | 8 (10,85 Нм) | 8 (10,85 Нм) | 8 (10,85 Нм) | 8 (10,85 Нм) |
| Крепление переходника к картеру или проставке ¹ | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) |
| Крепление проставки к картеру ¹ | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) |
| Крепление цилиндра к переходнику, фут•фунт ¹ | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) |
| Болт крышки клапанной коробки, фут•фунт | CF | 35 (47,45 Нм) | 37 (50,17 Нм) | 37 (50,17 Нм) | 37 (50,17 Нм) | 37 (50,17 Нм) |
| Прижимной винт клапана, фут•фунт ² | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) | 40 (54,23 Нм) |
| Момент затяжки гайки поршня, фут•фунт | 150 (203,4 Нм) | 150 (203,4 Нм) | 150 (203,4 Нм) | 150 (203,4 Нм) | 150 (203,4 Нм) | 150 (203,4 Нм) |
| Момент затяжки винта поршня, дюйм•фунт | 100 (135,6 Нм) | 50 (67,79 Нм) | 100 (135,6 Нм) | 100 (135,6 Нм) | 100 (135,6 Нм) | 100 (135,6 Нм) |
| Момент затяжки колпачка разгрузочного устройства клапана, фут•фунт | 25 (33,9 Нм) | 25 (33,9 Нм) | 25 (33,9 Нм) | 25 (33,9 Нм) | 25 (33,9 Нм) | 25 (33,9 Нм) |
| Крепление головки к цилиндру, фут•фунт ¹ | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) | 65 (88,13 Нм) |

¹Предварительная затяжка: подтянуть все болты головки в указанной последовательности. Окончательная затяжка: затянуть все болты головки в указанной последовательности, прикладывая вышеприведенные моменты.

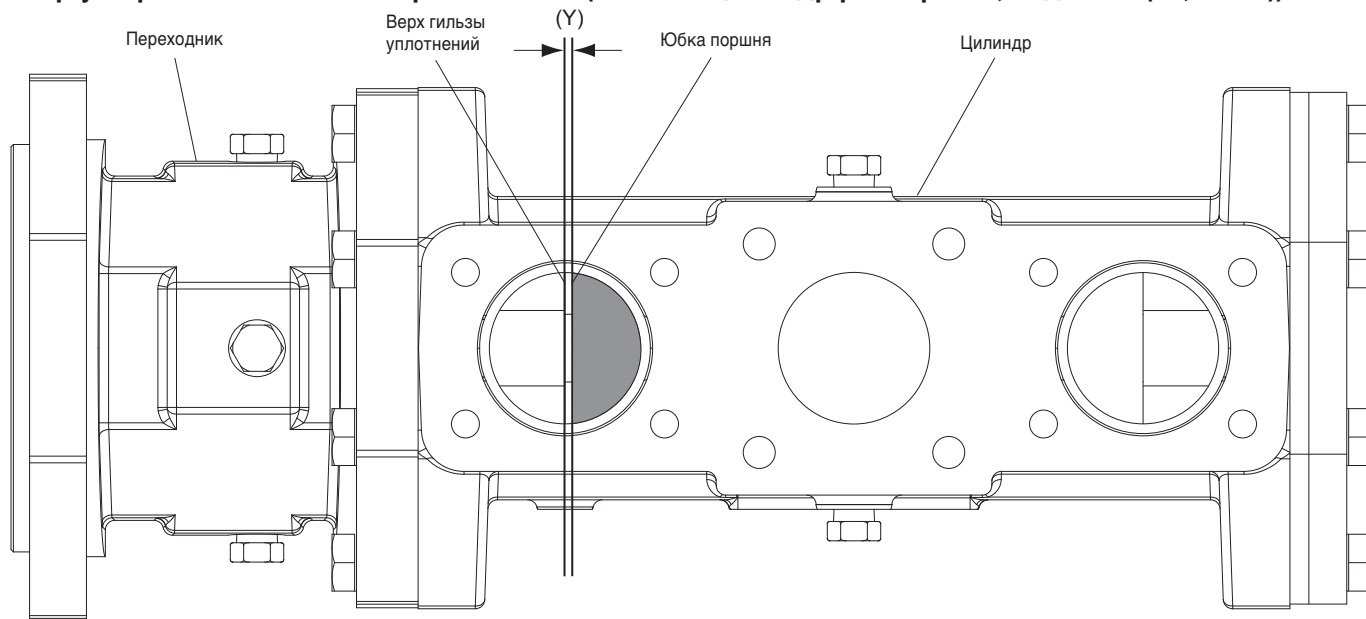
² По наработке от 2 до 5 ч повторно затянуть их с указанным крутящим моментом.

Последовательность затяжки болтов в горизонтальном компрессоре

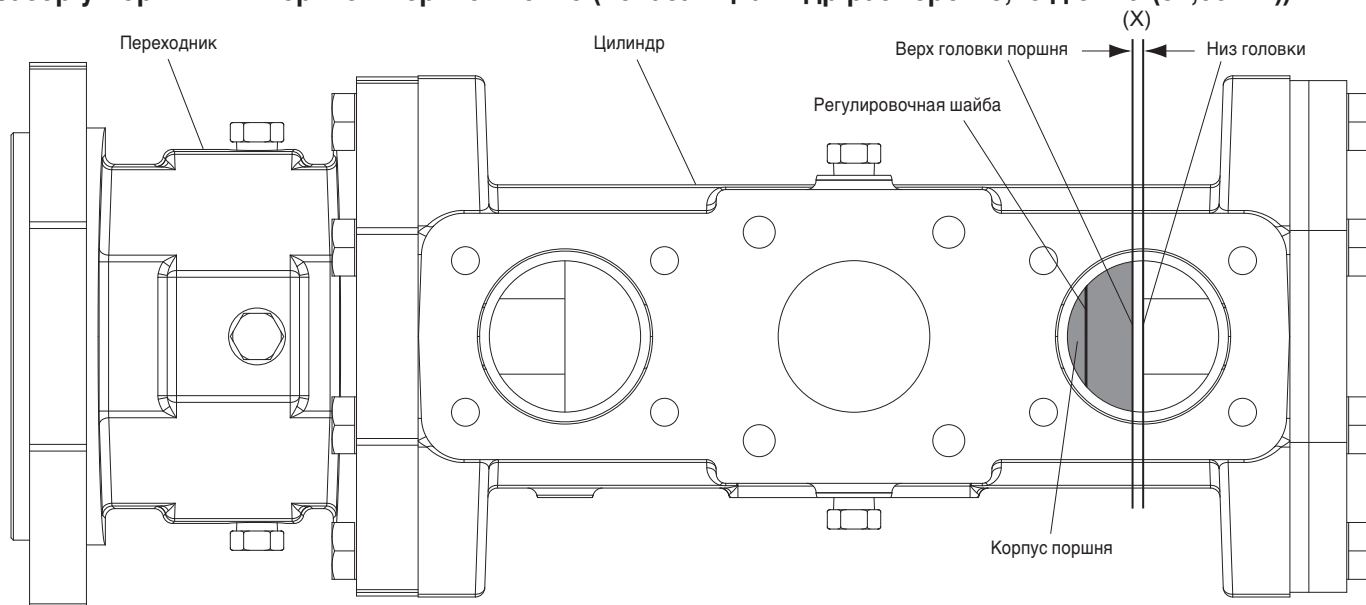


Приложение В. Зазоры у поршня

Зазор у поршня – в нижней мертвой точке (показан цилиндр размером 3,25 дюйма (82,55 мм))



Зазор у поршня – в верхней мертвой точке (показан цилиндр размером 3,25 дюйма (82,55 мм))

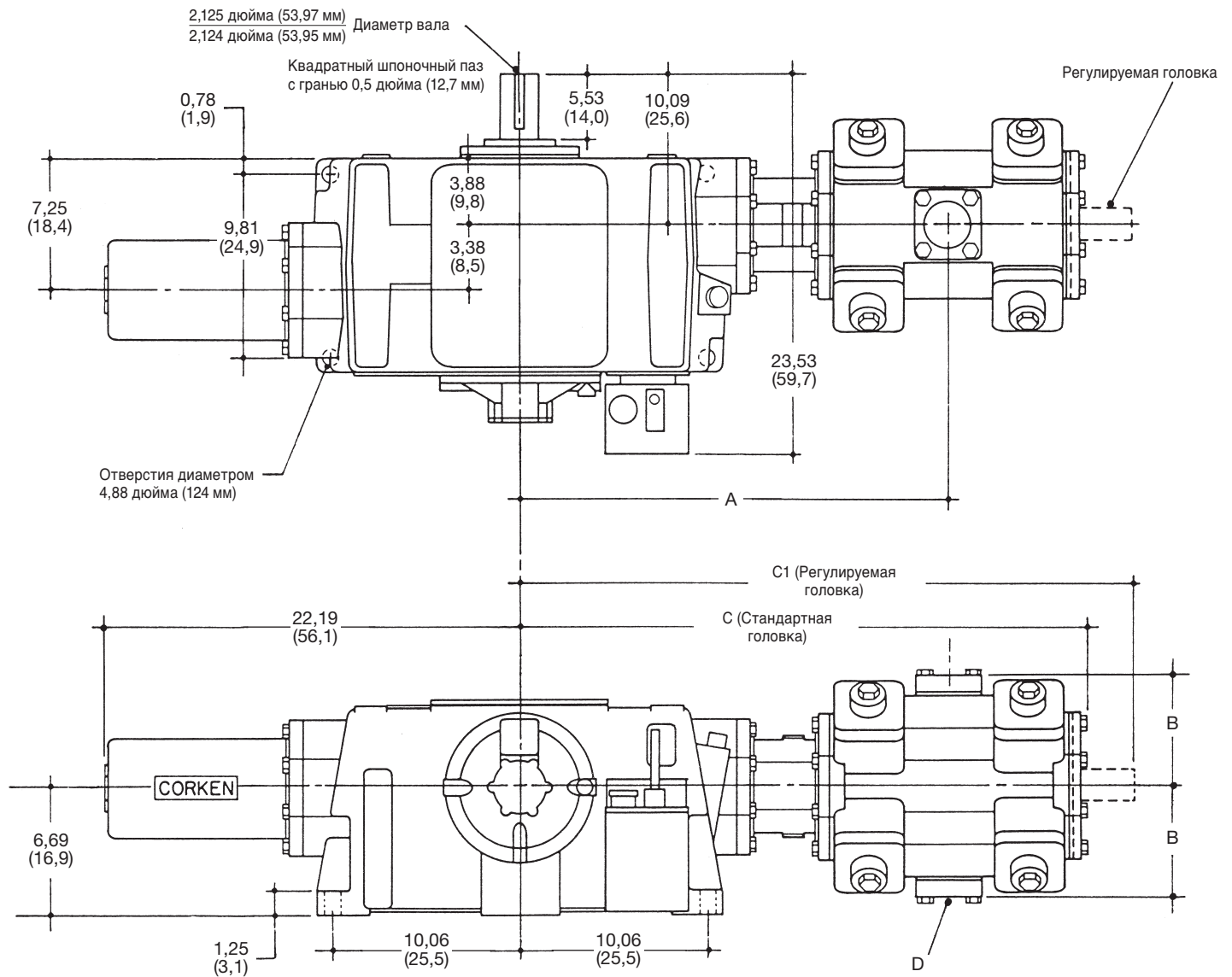


Размеры X и Y – дюймы (мм)

| | Размер поршня | | | | | |
|--|--------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|------------------------|
| | 2,75 дюйма (69,85 мм) | 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 дюйма (101,6 мм) | 5 дюймов (127 мм) | 6 дюймов (152,4 мм) | 8 дюймов (203,2 мм) |
| Компрессоры с одним комплектом уплотнений штока поршня | | | | | | |
| Минимальный зазор у юбки (Y) | 0,010 (0,25) | 0,010 (0,25) | 0,010 (0,25) | 0,010 (0,25) | 0,010 (0,25) | 0,010 (0,25) |
| Максимальный зазор у юбки (Y) | 0,020 (0,51) | 0,020 (0,51) | 0,020 (0,51) | 0,020 (0,51) | 0,020 (0,51) | 0,020 (0,51) |
| Минимальный зазор вверху (X) | 0,040 (1,02) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,088 (2,24) |
| Максимальный зазор вверху (X) | 0,065 (1,65) | 0,093 (2,36) | 0,093 (2,36) | 0,093 (2,36) | 0,093 (2,36) | 0,098 (2,49) |
| Компрессоры с тремя комплектами уплотнений штока поршня | | | | | | |
| Минимальный зазор у юбки (Y) | 0,005 (0,13) | 0,005 (0,13) | 0,005 (0,13) | 0,005 (0,13) | 0,005 (0,13) | 0,005 (0,13) |
| Максимальный зазор у юбки (Y) | 0,015 (0,38) | 0,015 (0,38) | 0,015 (0,38) | 0,015 (0,38) | 0,015 (0,38) | 0,015 (0,38) |
| Минимальный зазор вверху (X) | 0,030 (0,76) | 0,073 (1,85) | 0,073 (1,85) | 0,073 (1,85) | 0,073 (1,85) | 0,078 (1,98) |
| Максимальный зазор вверху (X) | 0,055 (1,46) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,083 (2,11) | 0,088 (2,24) |

Приложение С. Габаритные размеры

Серия HG601 – одноцилиндровый компрессор с одним комплектом уплотнений штока поршня



Дюймы (сантиметры)

| Размер цилиндра | A Центр отверстия | B Высота фланца | C (Стандартная головка) | C1 (Регулируемая головка) | D Размер фланца |
|-----------------------|----------------------|--------------------|----------------------------|------------------------------|-----------------------------|
| 2,75 дюйма (69,85 мм) | 23,41 (59,4) | 6,19 (15,7) | — | 33,94 (86,1) | ^a |
| 3,25 дюйма (82,55 мм) | 22,50 (57,1) | 5,00 (12,7) | 29,31 (74,4) | 32,19 (81,5) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 4 дюйма (101,6 мм) | 22,69 (57,6) | 5,88 (14,9) | 30,00 (76,2) | 32,81 (83,3) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 5 дюймов (127 мм) | 22,32 (56,7) | 5,09 (12,9) | 29,26 (74,3) | 32,07 (81,5) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 6 дюймов (152,4 мм) | 22,94 (58,2) | 5,94 (15,0) | 30,25 (76,8) | 33,06 (83,9) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 8 дюймов (203,2 мм) | 23,63 (60,0) | 7,25 (18,4) | 32,13 (81,5) | 34,94 (88,7) | 3 дюйма (76,2 мм), накидной |

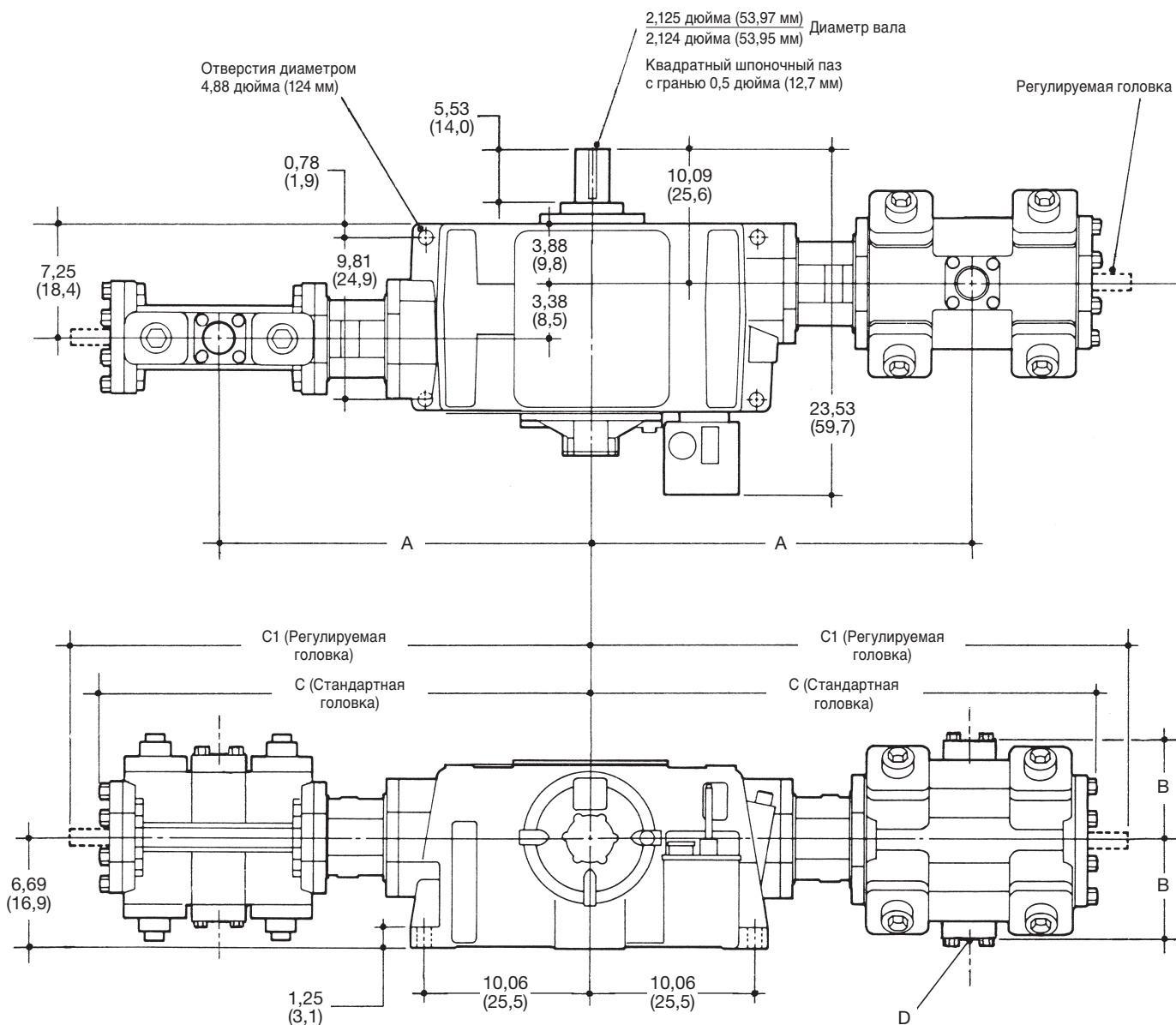
^a Фланец ASA, 1,5 дюйма (38,1 мм), 1500 фунтов/кв. дюйм (105,5 кгс/см²) не поставляется

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Стандартный маховик (не показан) 5-5V 21,2

2. Для опоры цилиндра поставляется подъемный винт (только для цилиндров размеров 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)).

Приложение С. Габаритные размеры

Серии HG601/HG602 – двухцилиндровый компрессор с одним комплектом уплотнений штока поршня



Дюймы (сантиметры)

| Размер цилиндра | A Центр отверстия | B Высота фланца | C (Стандартная головка) | C1 (Регулируемая головка) | D Размер фланца ^a |
|-----------------------|----------------------|--------------------|----------------------------|------------------------------|---------------------------------|
| 2,75 дюйма (69,85 мм) | 23,41 (59,4) | 6,19 (15,7) | — | 33,94 (86,1) | |
| 3,25 дюйма (82,55 мм) | 22,50 (57,1) | 5,00 (12,7) | 29,31 (74,4) | 32,19 (81,5) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 4 дюйма (101,6 мм) | 22,69 (57,6) | 5,88 (14,9) | 30,00 (76,2) | 32,81 (83,3) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 5 дюймов (127 мм) | 22,32 (56,7) | 5,09 (12,9) | 29,26 (74,3) | 32,07 (81,5) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 6 дюймов (152,4 мм) | 22,94 (58,2) | 5,94 (15,0) | 30,25 (76,8) | 33,06 (83,9) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 8 дюймов (203,2 мм) | 23,63 (60,0) | 7,25 (18,4) | 32,13 (81,5) | 34,94 (88,7) | 3 дюйма (76,2 мм), накидной |

^a Фланец ASA, 1,5 дюйма (38,1 мм), 1500 фунтов/кв. дюйм (105,5 кгс/см²) не поставляется

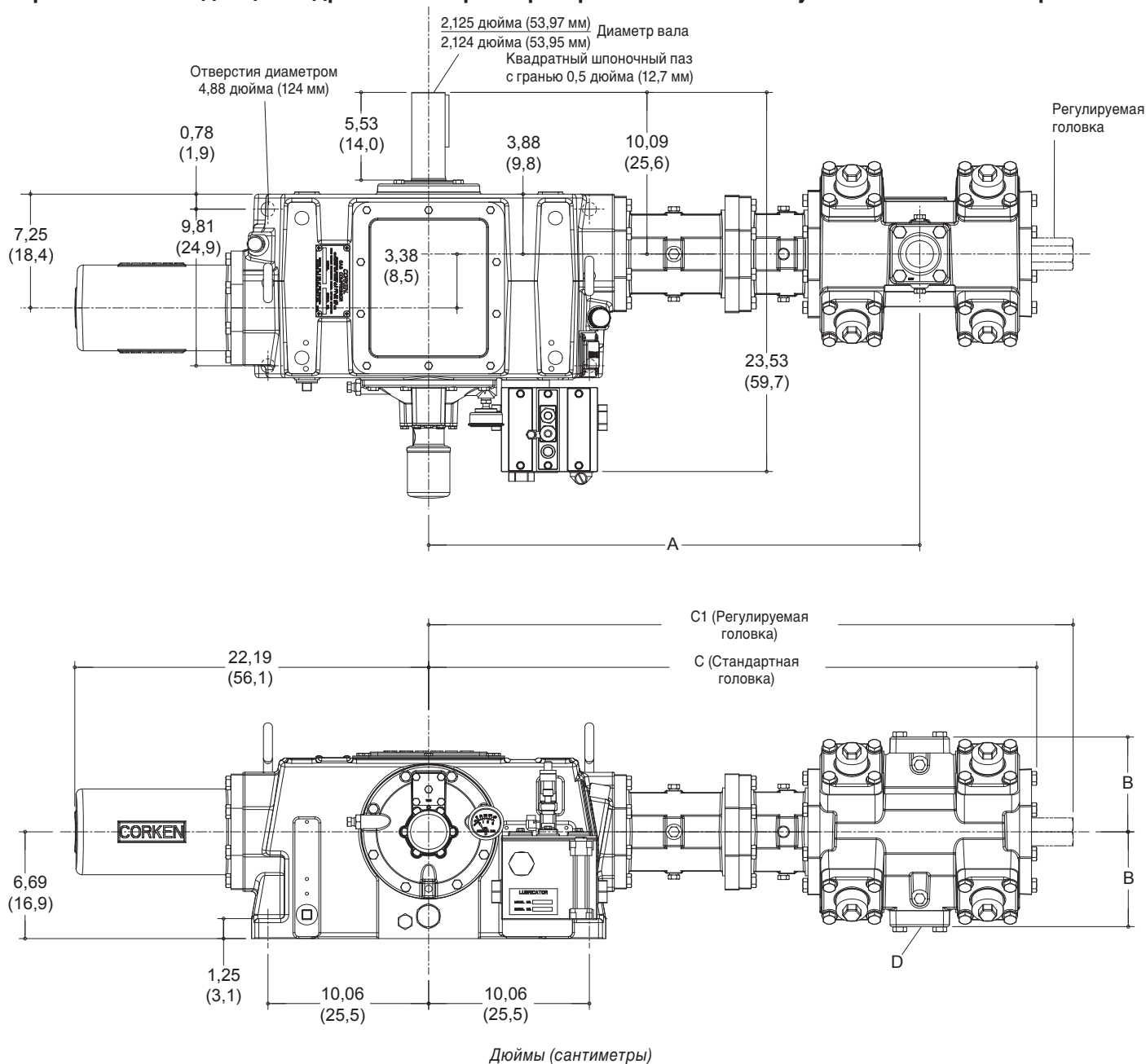
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Стандартный маховик (не показан) 5-5V 21,2

2. Для опоры цилиндра поставляется подъемный винт (только для цилиндров размеров 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)).

Приложение С. Габаритные размеры

Серия THG601 – одноцилиндровый компрессор с тремя комплектами уплотнений штока поршня



| Размер цилиндра | А Центр отверстия | В Высота фланца | С (Стандартная головка) | С1 (Регулируемая головка) | Д Размер фланца ^а |
|-----------------------|----------------------|--------------------|----------------------------|------------------------------|---------------------------------|
| 2,75 дюйма (69,85 мм) | 31,22 (79,3) | 6,19 (15,7) | — | 41,75 (106,0) | |
| 3,25 дюйма (82,55 мм) | 30,31 (77,0) | 5,00 (12,7) | 37,12 (94,3) | 40,00 (106,6) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 4 дюйма (101,6 мм) | 30,50 (77,5) | 5,88 (14,9) | 37,81 (96,0) | 40,62 (103,2) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 5 дюймов (127 мм) | 30,13 (76,5) | 5,09 (12,9) | 37,07 (94,2) | 39,88 (101,3) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 6 дюймов (152,4 мм) | 30,75 (78,1) | 5,94 (15,0) | 38,06 (96,7) | 40,88 (103,8) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 8 дюймов (203,2 мм) | 31,44 (79,9) | 7,25 (18,4) | 39,94 (101,5) | 42,75 (108,6) | 3 дюйма (76,2 мм), накидной |

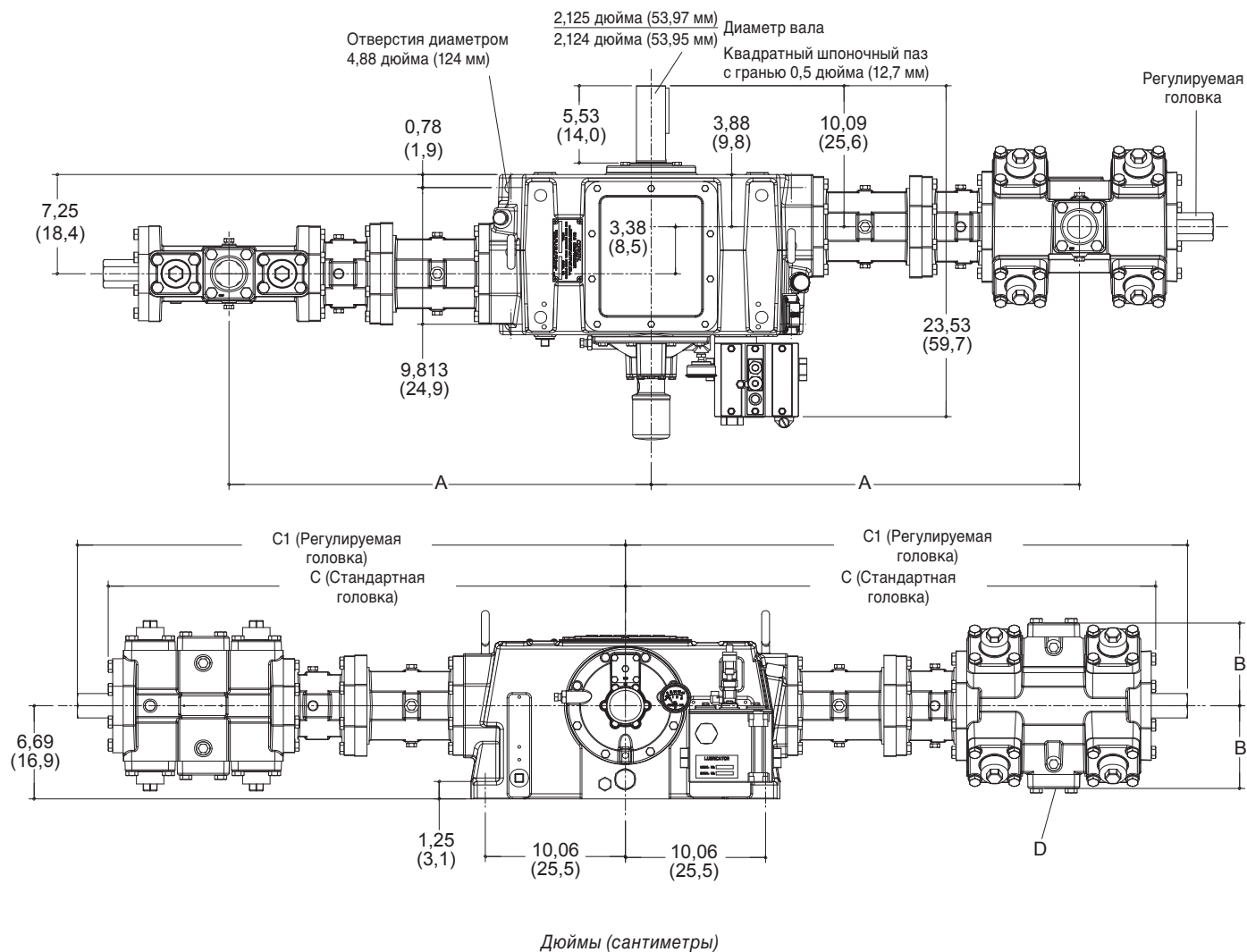
^аФланец ASA, 1,5 дюйма (38,1 мм), 1500 фунтов/кв. дюйм (105,5 кгс/см²) не поставляется

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Стандартный маховик (не показан) 5-5V 21,2

2. Для опоры цилиндра поставляется подъемный винт (только для цилиндров размеров 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)).

Приложение С. Габаритные размеры

Серии THG601/THG602 – двухцилиндровый компрессор с тремя комплектами уплотнений штока поршня



| Размер цилиндра | A Центр отверстия | B Высота фланца | C (Стандартная головка) | C1 (Регулируемая головка) | D Размер фланца |
|-----------------------|----------------------|--------------------|----------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| 2,75 дюйма (69,85 мм) | 31,22 (79,3) | 6,19 (15,7) | — | 41,75 (106,0) | a |
| 3,25 дюйма (82,55 мм) | 30,31 (77,0) | 5,00 (12,7) | 37,12 (94,3) | 40,00 (106,6) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 4 дюйма (101,6 мм) | 30,50 (77,5) | 5,88 (14,9) | 37,81 (96,0) | 40,62 (103,2) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 5 дюймов (127 мм) | 30,13 (76,5) | 5,09 (12,9) | 37,07 (94,2) | 39,88 (101,3) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 6 дюймов (152,4 мм) | 30,75 (78,1) | 5,94 (15,0) | 38,06 (96,7) | 40,88 (103,8) | 2 дюйма (50,8 мм), накидной |
| 8 дюймов (203,2 мм) | 31,44 (79,9) | 7,25 (18,4) | 39,94 (101,5) | 42,75 (108,6) | 3 дюйма (76,2 мм), накидной |

^aФланец ASA, 1,5 дюйма (38,1 мм), 1500 фунтов/кв. дюйм (105,5 кгс/см²) не поставляется

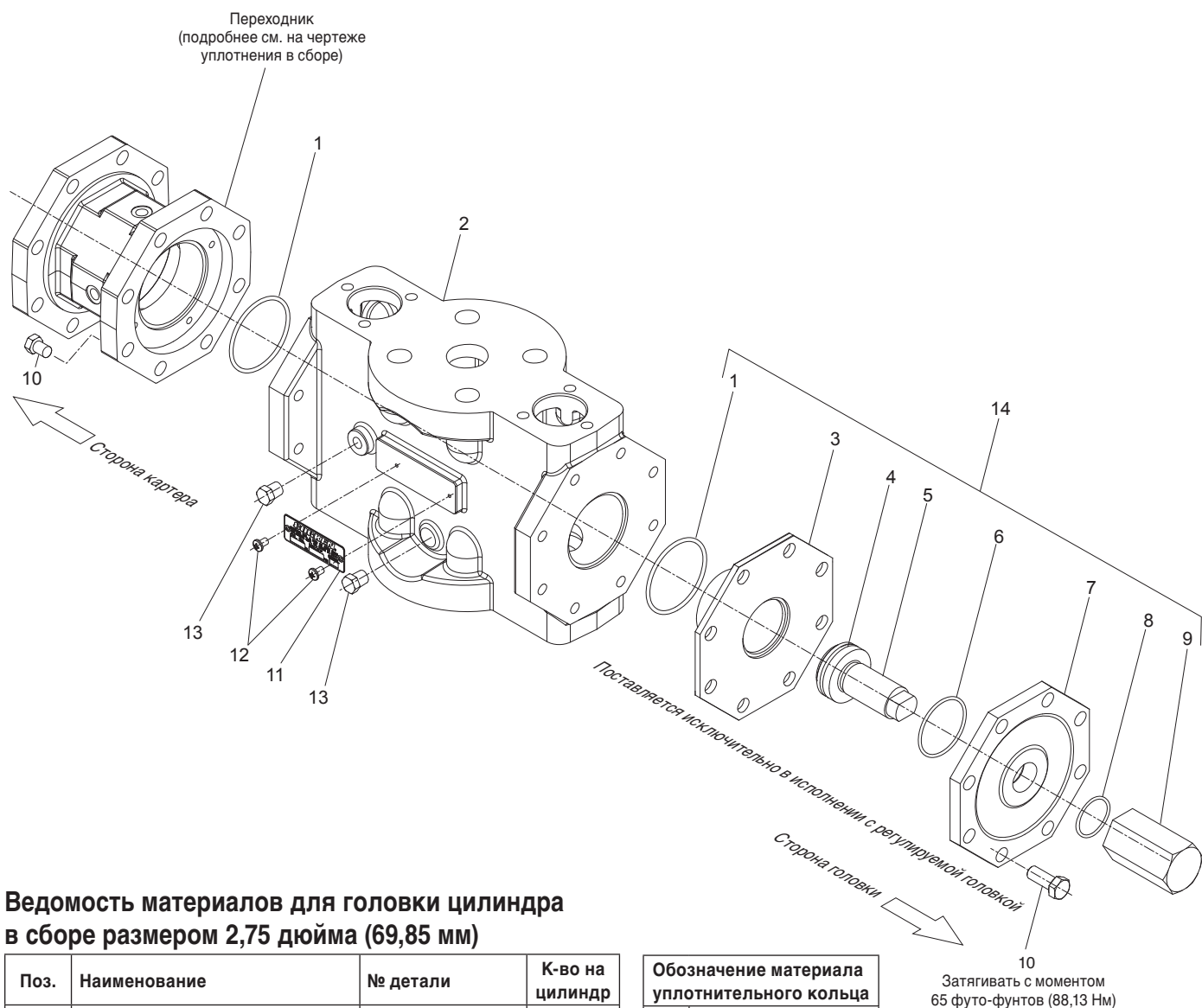
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Стандартный маховик (не показан) 5-5V 21,2

2. Для опоры цилиндра поставляется подъемный винт (только для цилиндров размеров 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)).

Приложение D. Головка цилиндра в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Головка цилиндра размером 2,75 дюйма (69,85 мм)



Ведомость материалов для головки цилиндра в сборе размером 2,75 дюйма (69,85 мм)

| Поз. | Наименование | № детали | К-во на цилиндр |
|------|---|----------------------|-----------------|
| 1. | Уплотнительное кольцо | 2-232 ^a | 2 |
| 2. | Цилиндр | 3888 | 1 |
| 3. | Регулируемая головка | 3899-1 | 1 |
| 4. | Уплотнительное кольцо | 2-225 ^{a,f} | 1 |
| 5. | Регулировочная головка | 3898 | 1 |
| 6. | Уплотнительное кольцо | 2-227 ^a | 1 |
| 7. | Регулировочная головка | 3897 | 1 |
| 8. | Уплотнительное кольцо | 2-127 ^a | 1 |
| 9. | Гайка регулировочного винта | 3665 | 1 |
| 10. | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 7001-050NC150A | 16 |
| 11. | Табличка с паспортными данными | 3698 | 1 |
| 12. | Самонарезающий винт | 7012-006DR019E | 2 |
| 13. | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | 3442 | 5 |
| 14. | Узел регулируемой головки | 3899-1X | 1 |
| - | Фланец | ^b | 1 |
| - | Прокладка фланца | ^c | 1 |
| - | Болт фланца | ^d | 1 |

Обозначение материала уплотнительного кольца

| | |
|---|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®e} |
| D | Viton ^{®e} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®e} |

^a _ указывается обозначение материала уплотнительного кольца. Подробнее см. в таблице используемых уплотнительных колец.

^bИспользовать приварной фланец 1-1/2 дюйма (38,1 мм) 15001 ASA (не поставляется).

^cИспользовать фланцевое уплотнение 1-1/2 дюйма (38,1 мм) 15001 ASA (не поставляется).

^dИспользовать болт с шестигранной головкой 1 дюйм (25,4 мм) - 8 x 3-1/2 дюйма (88,9 мм) (не поставляется).

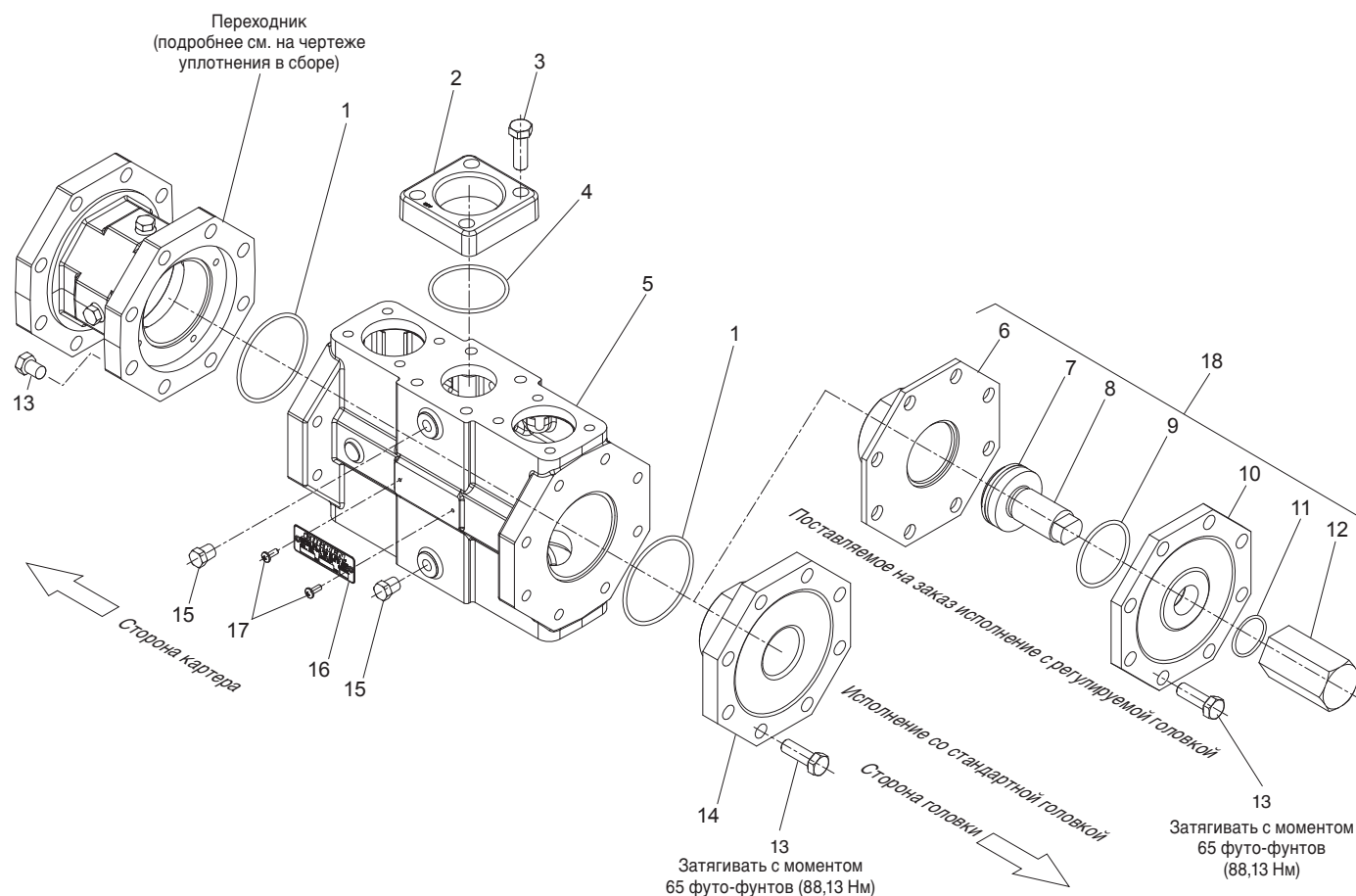
^eЗарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Только уплотнительные кольца с обозначением D или K.

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке.

Приложение D. Головка цилиндра в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Головки цилиндров размером 3,25, 4 и 5 дюймов (82,55, 101,6 и 127 мм)



Ведомость материалов для головок цилиндров в сборе размерами 3,25, 4 и 5 дюймов (82,55, 101,6 и 127 мм)

| Поз. | Наименование | № детали | | | К-во на цилиндр |
|------|---|-----------------------|----------------------|----------------------|-----------------|
| | | Размер | | | |
| | | 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 дюйма (101,6 мм) | 5 дюймов (127 мм) | |
| 1. | Уплотнительное кольцо | 2-236 ^a | 2-242 ^a | 2-250 | 2 |
| 2. | Фланец | 3793-2S | 3793-2S | 3793-2S | 2 |
| 3. | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-3/4) | 7001-150NC175A | 7001-050NC175A | 7001-050NC175A | 8 |
| 4. | Уплотнительное кольцо | 2-231 ^a | 2-231 ^a | 2-231 ^a | 2 |
| 5. | Цилиндр | 3523 | 4276 | 5290 | 1 |
| 6. | Регулируемая головка | 3527-1 | 3763-1 | 5293-1 | 1 |
| 7. | Уплотнительное кольцо | 2-227 ^a | 2-233 ^{a,c} | 2-240 ^{a,c} | 1 |
| 8. | Регулировочная головка | 3664 | 3775 | 5295 | 1 |
| 9. | Уплотнительное кольцо | 2-229 ^a | 2-235 ^a | 2-242 ^a | 1 |
| 10. | Регулировочная головка | 3660 | 3774 | 5294 | 1 |
| 11. | Уплотнительное кольцо | 2-127 ^a | 2-127 ^a | 2-127 ^a | 1 |
| 12. | Гайка регулировочного винта | 3665 | 3665 | 3665 | 1 |
| 13. | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 7001-050NC150A | 7001-050NC150A | 7001-050NC150A | 16 |
| 14. | Головка | 3527 | 3763 | 5293 | 1 |
| 15. | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | 3442 | 3442 | 3442 | 4 |
| 16. | Табличка с паспортными данными | 3698 | 3698 | 3698 | 1 |
| 17. | Самонарезающий винт | 7012-006SF019E | 7012-006SF019E | 7012-006SF019E | 2 |
| 18. | Узел регулируемой головки | 3527-1X | 3763-1X | 5293-1X | 1 |

| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®b} |
| D | Viton ^{®b} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®b} |

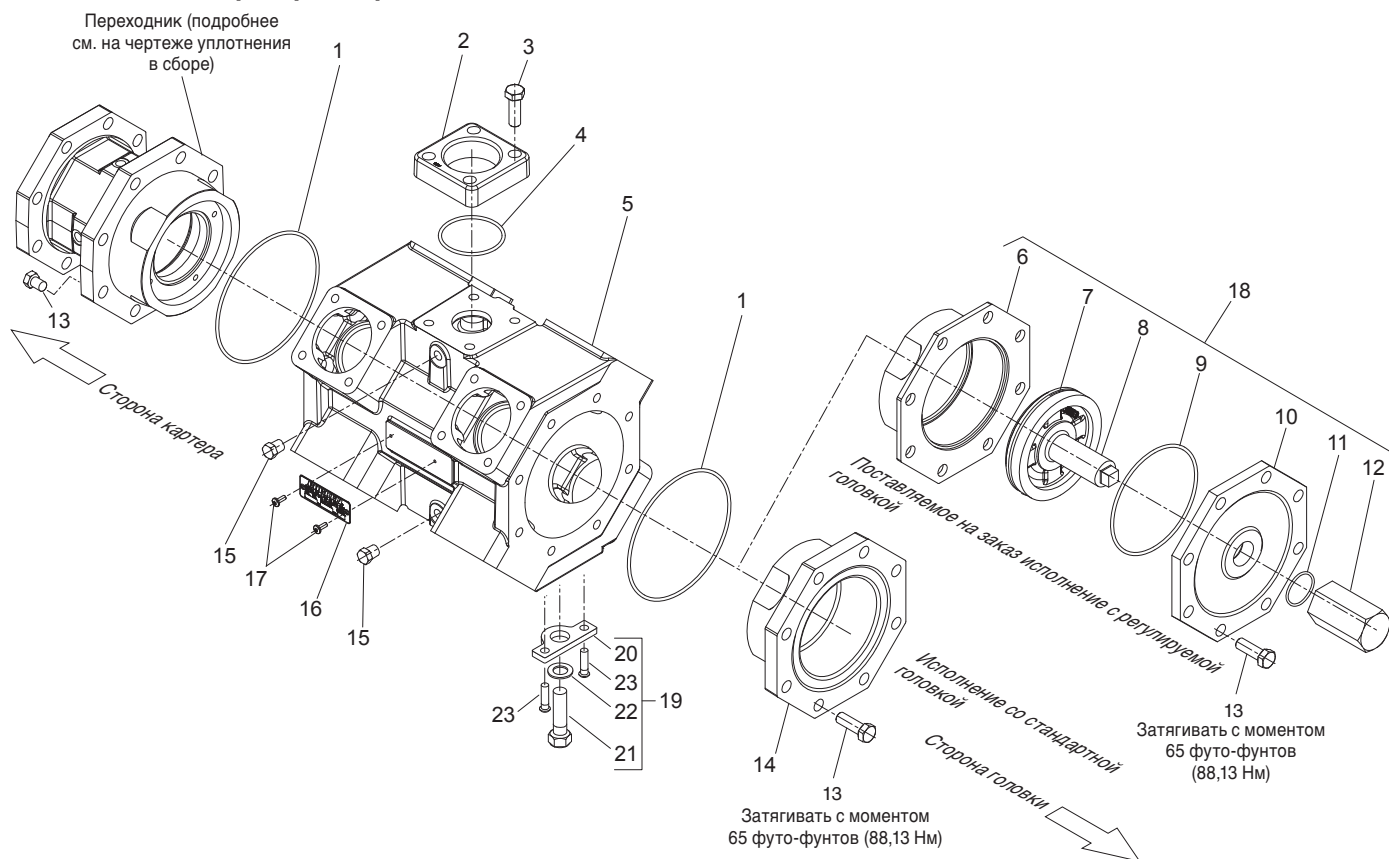
^a _ указывается обозначение материала уплотнительного кольца. Подробнее см. в таблице используемых уплотнительных колец.

^bЗарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^cТолько уплотнительные кольца с обозначением D или K.

Приложение D. Головка цилиндра в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Головки цилиндров размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)



Ведомость материалов для головок цилиндров в сборе размером 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

| Поз. | Наименование | № детали | | К-во на цилиндр |
|------|---|----------------------|----------------------|-----------------|
| | | Размер | | |
| | | 6 дюймов (152,4 мм) | 8 дюймов (203,2 мм) | |
| 1. | Уплотнительное кольцо | 2-258 ^a | 2-266 ^a | 2 |
| 2. | Фланец | 3793-2S | 3794-3S | 2 |
| 3. | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-3/4) | 7001-050NC175A | 7001-050NC175A | 8 |
| 4. | Уплотнительное кольцо | 2-231 ^a | 2-242 ^a | 2 |
| 5. | Цилиндр | 3528 | 3671 | 1 |
| 6. | Регулируемая головка | 3532-1 | 3672-1 | 1 |
| 7. | Уплотнительное кольцо | 2-248 ^{a,c} | 2-261 ^{a,c} | 1 |
| 8. | Регулировочная головка | 3663 | 3683 | 1 |
| 9. | Уплотнительное кольцо | 2-250 ^a | 2-262 ^a | 1 |
| 10. | Регулировочная головка | 3637 | 3682 | 1 |
| 11. | Уплотнительное кольцо | 2-127 ^a | 2-127 ^a | 1 |
| 12. | Гайка регулировочного винта | 3665 | 3665 | 1 |
| 13. | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 7001-050NC150A | 7001-050NC150A | 16 |
| 14. | Головка | 3532 | 3672 | 1 |
| 15. | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | 3442 | 3442 | 4 |
| 16. | Табличка с паспортными данными | 3698 | 3698 | 1 |
| 17. | Самонарезающий винт | 7012-006SF019E | 7012-006SF019E | 2 |
| 18. | Узел регулируемой головки | 3532-1X | 3672-1X | 1 |
| 19. | Опора цилиндра в сборе (на заказ) | 3840-X1 | 3840-X1 | 1 |
| 20. | Основание опоры | 3840 | 3840 | 1 |
| 21. | Упорный винт | 7001-087NC150E | 7001-087NC150E | 1 |
| 22. | Контргайка | 2903 | 2903 | 2 |
| 23. | Болт с шестигранной головкой (3/8-16 x 3/4) | 7001-037NC075A | 7001-037NC075A | 2 |

| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^b |
| D | Viton ^b |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^b |

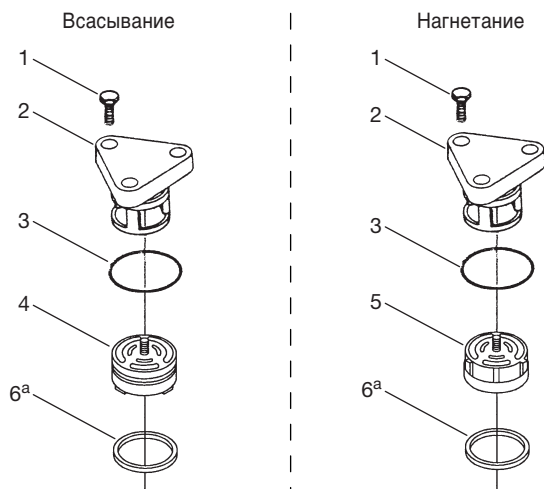
^a _ указывается обозначение материала уплотнительного кольца. Подробнее см. в таблице используемых уплотнительных колец.

^bЗарегистрированные торговые марки компании DuPont.

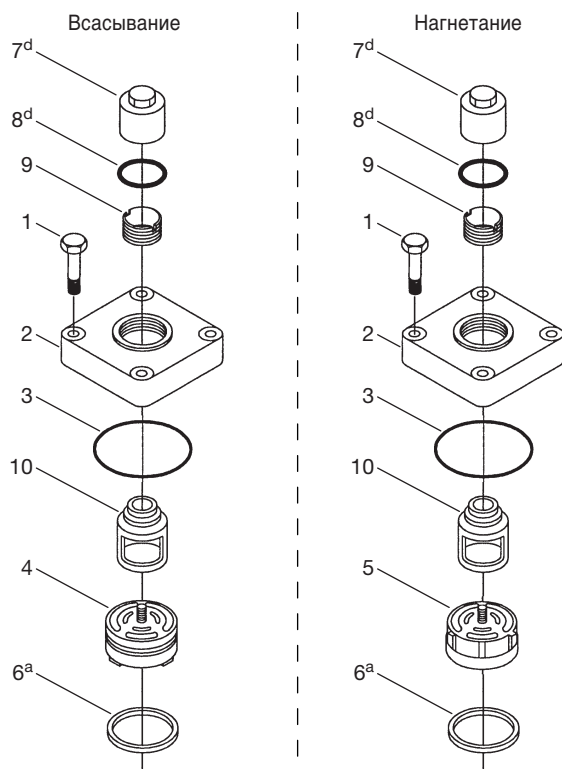
^cТолько уплотнительные кольца с обозначением D или K.

Приложение D. Узел крепления клапана в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Сборка крепления клапана
(только для размера 2,75 дюйма (69,85 мм))



Сборка крепления клапана (только для размеров 3,25, 4, 5,
6 и 8 дюймов (82,55, 101,6, 127, 152,4 и 203,2 мм))



| Поз. | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | |
|------|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| | | 2,75 дюйма (69,85 мм) | Количество на цилиндр | 3,25 дюйма (82,55 мм) | Количество на цилиндр | 4 дюйма (101,6 мм) | Количество на цилиндр |
| 1. | Болт с шестигранной головкой | 7001-050NC150A | 12 | 7001-043NC150A | 16 | 7001-043NC150A | 16 |
| 2. | Крышка клапана | 3894 | 4 | 2205 | 4 | 1764 | 4 |
| 3. | Уплотнительное кольцо | 2-224 ^b | 4 | 2-143 ^b | 4 | 2-235 ^b | 4 |
| 4. | Всасывающий клапан в сборе | 3900-X (чугун) | 2 | 4029-X2 (чугун) | 2 | 3807-X (чугун) | 2 |
| | Всасывающий клапан в сборе | НП | — | — | — | 3807-X1 (медь) | 2 |
| 5. | Нагнетательный клапан в сборе | 3901-X (чугун) | 2 | 4030-X2 (чугун) | 2 | 3808-X (железосвинцовый) | 2 |
| | Нагнетательный клапан в сборе | — | — | — | — | 3808-X1 (медь) | 2 |
| 6. | Прокладка клапана | 3896 ^a | 4 | 1481-2 ^a (чугун) | 4 | 2114-2 ^a (чугун) | 4 |
| | | | | | | 2112-1 (медь) | |
| 7. | Колпачок клапана | НП | — | 2714-1 ^d | 4 | 2714-1 ^d | 4 |
| 8. | Уплотнительное кольцо | НП | — | 2-031 ^b | 4 | 2-031 ^b | 4 |
| 9. | Прижимной винт | НП | — | 2715 | 4 | 2715 | 4 |
| 10. | Клапанная коробка | НП | — | 3569 | 4 | 3809 | 4 |
| 11. | Исполнительный механизм | НП | — | 3689 | 2 | 3956 | 2 |
| 12. | Пружина разгрузочного устройства | НП | — | 3690 | 2 | 3695 | 2 |
| 13. | Колпачок разгрузочного устройства | НП | — | 2598-1 | 2 | 2598-1 | 2 |
| 14. | Разгрузочное устройство в сборе | НП | — | 3689-X1 | 2 | 3956-X | 2 |
| 15. | Болт | НП | — | 1910 | 2 | 1910 | 2 |
| 16. | Уплотнение компании Val-Seal | НП | — | 2619-X | 4 | 2619-X | 4 |
| 17. | Головка поршня разгрузочного устройства | НП | — | 2857 | 2 | 2857 | 2 |
| 18. | Уплотнительная прокладка | НП | — | 2858 | 2 | 2858 | 2 |
| 19. | Поршень разгрузочного устройства | НП | — | 4205 | 2 | 3957 | 2 |

^a Входит в комплект клапана в сборе.

^b _ указывается обозначение материала уплотнительного кольца.

Подробнее см. в таблице используемых уплотнительных колец.

^c В изделиях с серийным номером менее FN (1 января 1984 г.) следует использовать колпачок клапана № 2714 и прокладку № 2716.

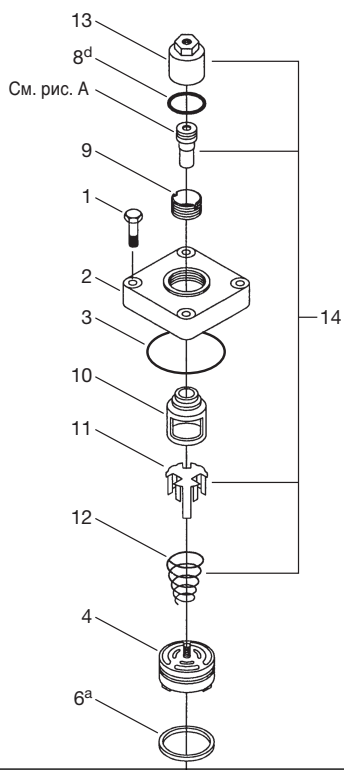
^d Если используются разгрузочные устройства, количество равно 2.

^e Для цилиндра с водяным охлаждением требуется рубашка № 4311.

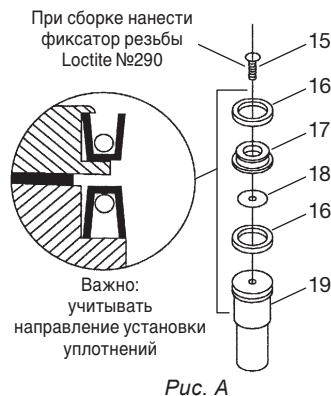
^f Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

Приложение D. Узел крепления клапана в разобранном виде (серии HG600/THG600)

**Всасывающий клапан с разгрузочным устройством
(только для 3,25, 4, 5, 6 и 8 дюймов
(82,55, 101,6, 127, 152,4 и 203,2 мм))**



**Поршень разгрузочного устройства
в разобранном виде**



**Обозначение материала
уплотнительного кольца**

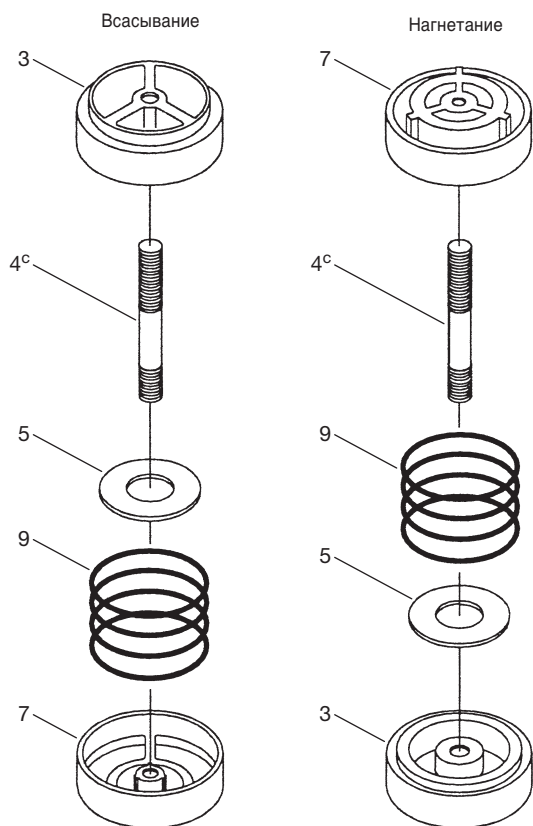
| | |
|---|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{ef} |
| D | Viton ^{ef} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{ef} |

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке.

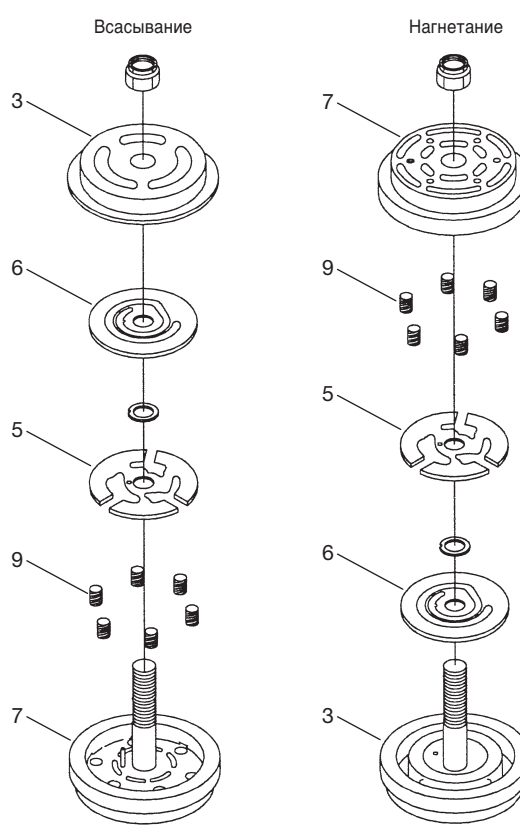
| Поз. | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | |
|------|---|----------------------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|
| | | 5 дюймов (127 мм) | Количество на цилиндр | 6 дюймов (152,4 мм) | Количество на цилиндр | 8 дюймов (203,2 мм) | Количество на цилиндр |
| 1. | Болт с шестигранной головкой | 7001-043NC150A | 16 | 7001-043NC150A | 16 | 7001-043NC150A | 16 |
| 2. | Крышка клапана | 1764 | 4 | 1764 | 4 | 3675 | 4 |
| 3. | Уплотнительное кольцо | 2-235 _b | 4 | 2-235 _b | 4 | 2-242 _b | 4 |
| 4. | Всасывающий клапан в сборе | 3856-4X (алюминий) | 2 | 3856-X (алюминий) | 2 | 3710-X (алюминий) | 2 |
| | Всасывающий клапан в сборе | 3856-4X1 (медь) | 2 | 3856-X1 (медь) | 2 | 3710-X1 (медь) | 2 |
| | Всасывающий клапан в сборе | 3856-4X2 (железосвинцовый) | 2 | 2856-X2 (железосвинцовый) | 2 | 3710-X2 (железосвинцовый) | 2 |
| 5. | Нагнетательный клапан в сборе | 3857-4X (алюминий) | 2 | 3857-X (алюминий) | 2 | 3709-X (алюминий) | 2 |
| | Нагнетательный клапан в сборе | 3857-4X1 (медь) | 2 | 3857-X1 (медь) | 2 | 3709-X1 (медь) | 2 |
| | Нагнетательный клапан в сборе | 3857-4X2 (чугун) | 2 | 3857-X2 (железосвинцовый) | 2 | 3709-X2 (железосвинцовый) | 2 |
| 6. | Прокладка клапана | 2114- _a | 4 | 2114 ^a | 4 | 3691 ^a | 4 |
| 7. | Колпачок клапана | 2714-1 ^d | 4 | 2714-1 ^d | 4 | 2714-1 ^d | 4 |
| 8. | Уплотнительное кольцо | 2-031- _b | 4 | 2-031- _b | 4 | 2-031- _b | 4 |
| 9. | Прижимной винт | 2715 | 4 | 2715 | 4 | 2715 | 4 |
| 10. | Клапанная коробка | 3570-1 | 4 | 3570-1 ^e | 4 | 3676 | 4 |
| 11. | Исполнительный механизм | 3694 | 2 | 3694 | 2 | 3697 | 2 |
| 12. | Пружина разгрузочного устройства | 5324 | 2 | 3695 | 2 | 3695 | 2 |
| 13. | Колпачок разгрузочного устройства | 2598-1 | 2 | 2598-1 | 2 | 2598-1 | 2 |
| 14. | Разгрузочное устройство в сборе | 3694-X2 | 2 | 3694-X | 2 | 3697-X | 2 |
| 15. | Болт | 1910 | 2 | 1910 | 2 | 1910 | 2 |
| 16. | Уплотнение компании Bal-Seal | 2619-X | 4 | 2619-X | 4 | 2619-X | 4 |
| 17. | Головка поршня разгрузочного устройства | 2857 | 2 | 2857 | 2 | 2857 | 2 |
| 18. | Уплотнительная прокладка | 2858 | 2 | 2858 | 2 | 2858 | 2 |
| 19. | Поршень разгрузочного устройства | 5323 | 2 | 3696 | 2 | 2710 | 2 |

Приложение D. Клапан в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Клапан 2,75 дюйма (69,85 мм)



Клапан 3,25 дюйма (82,55 мм)



| № п/п | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | | | |
|-------|---|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|
| | | 2,75 дюйма (69,85 мм) | Количество на цилиндр | 3,25 дюйма (82,55 мм) | Количество на цилиндр | 4 дюйма (101,6 мм) | Количество на цилиндр | 5 дюймов (127 мм) | Количество на цилиндр |
| 1. | Всасывающий клапан в сборе ^b | 3900-X (чугун) | 2 | 4029-X2 (чугун) | 2 | 3807-X (чугун) | 2 | 3856-4X (алюминий) | 2 |
| | | — | — | — | — | 3807-X1 (медь) | — | 3856-4X1 (медь) | 2 |
| | | — | — | — | — | — | — | 3856-4X2 (чугун) | 2 |
| 2. | Нагнетательный клапан в сборе ^b | 3901-X (чугун) | 2 | 4030-X2 (чугун) | 2 | 3808-X (чугун) | 2 | 3857-4X (алюминий) | 2 |
| | | — | — | — | — | 3808-X1 (медь) | — | 3857-4-X (медь) | 2 |
| | | — | — | — | — | — | — | 3857-4X (чугун) | 2 |
| 3. | Седло клапана | 3940 | 4 | — | — | 3832 | 4 | 3856-4 | 4 |
| 4. | Шпилька ^c | 3828 | 4 | — | — | 3828 | 4 | 3920 | 4 |
| 5. | Тарелка клапана (внутренняя) ^a | — | — | — | — | 3831 | 4 | 3872 | 4 |
| 6. | Тарелка клапана (внешняя) ^a | 3941 | 4 | — | — | 3830 | 4 | 3871 | 4 |
| 7. | Отбойник клапана | 3939 | 4 | — | — | 3826 | 4 | 3857 | 4 |
| 8. | Тарелка пружины ^a | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 9. | Пружина (внутренняя) ^a | 3924 | 4 | — | — | 3829 | 4 | 3929 | 4 |
| | | | | | | 3829-1 (инконель, на заказ) | | | |
| | Пружина (наружная) ^a | — | — | — | — | — | — | 3928 | 4 |
| 10. | Ремонтный комплект | 3804-X1 | 4 | 3124-X (всасывание) | 2 | 3805-X1 | 4 | 3146-X1 | 4 |
| | | — | — | 3125-X (нагнетание) | 2 | — | — | — | — |
| 11. | Заглушка (не показана) ^d | 3943 | 1 | 3767 | 1 | 3838 | 1 | 3768 | 1 |

^aЭти узлы и детали включены в ремонтный комплект.

^bВ комплект клапана в сборе также входят прокладки (не уплотнительные кольца) в количестве, необходимом для установки. Подробнее см. на чертеже крепления клапана.

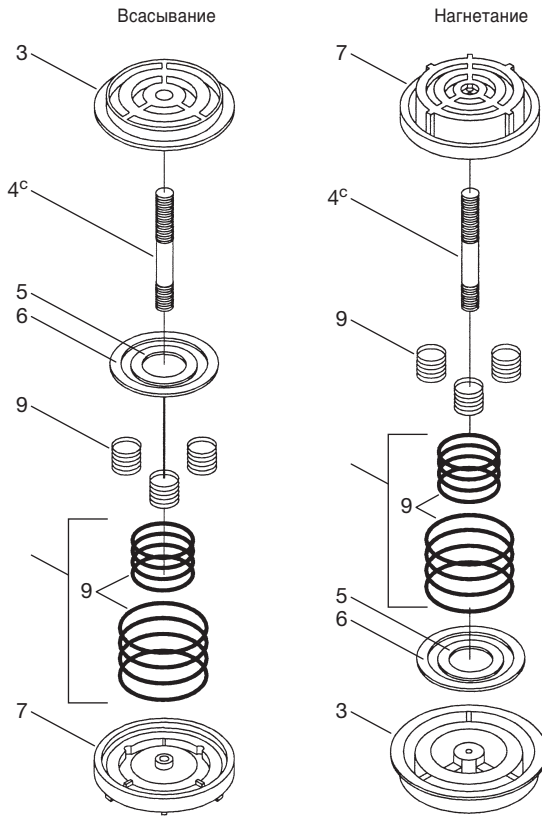
^cНаправление шпильки ДОЛЖНО соответствовать изображенному в чертеже.

^dПрименять, если для уменьшенной производительности требуется вариант с заглушкой клапана.

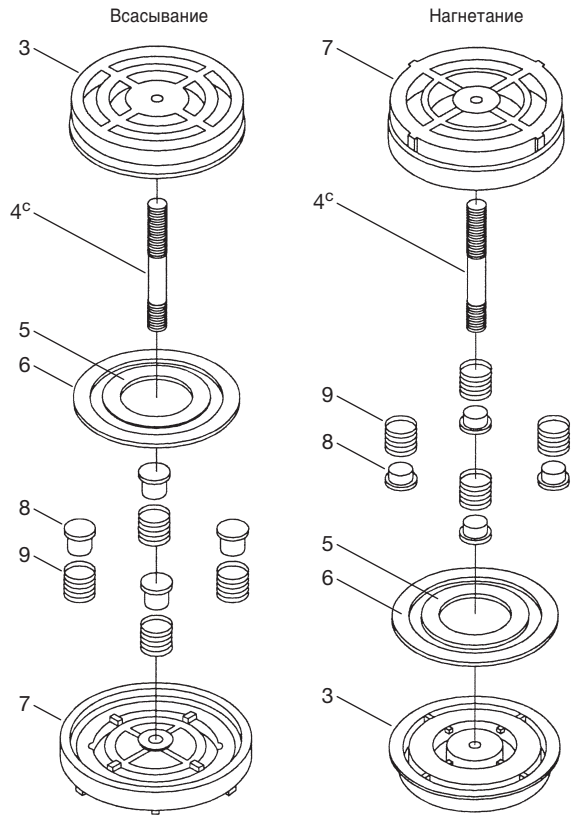
^eВ изделиях, выпущенных ранее серийного номера NN51400, на всасывании применялось устройство 3732-X, а на нагнетании — 3733-X.

Приложение D. Клапан в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Клапаны 4, 5 и 6 дюймов (101,6, 127 и 152,4 мм)



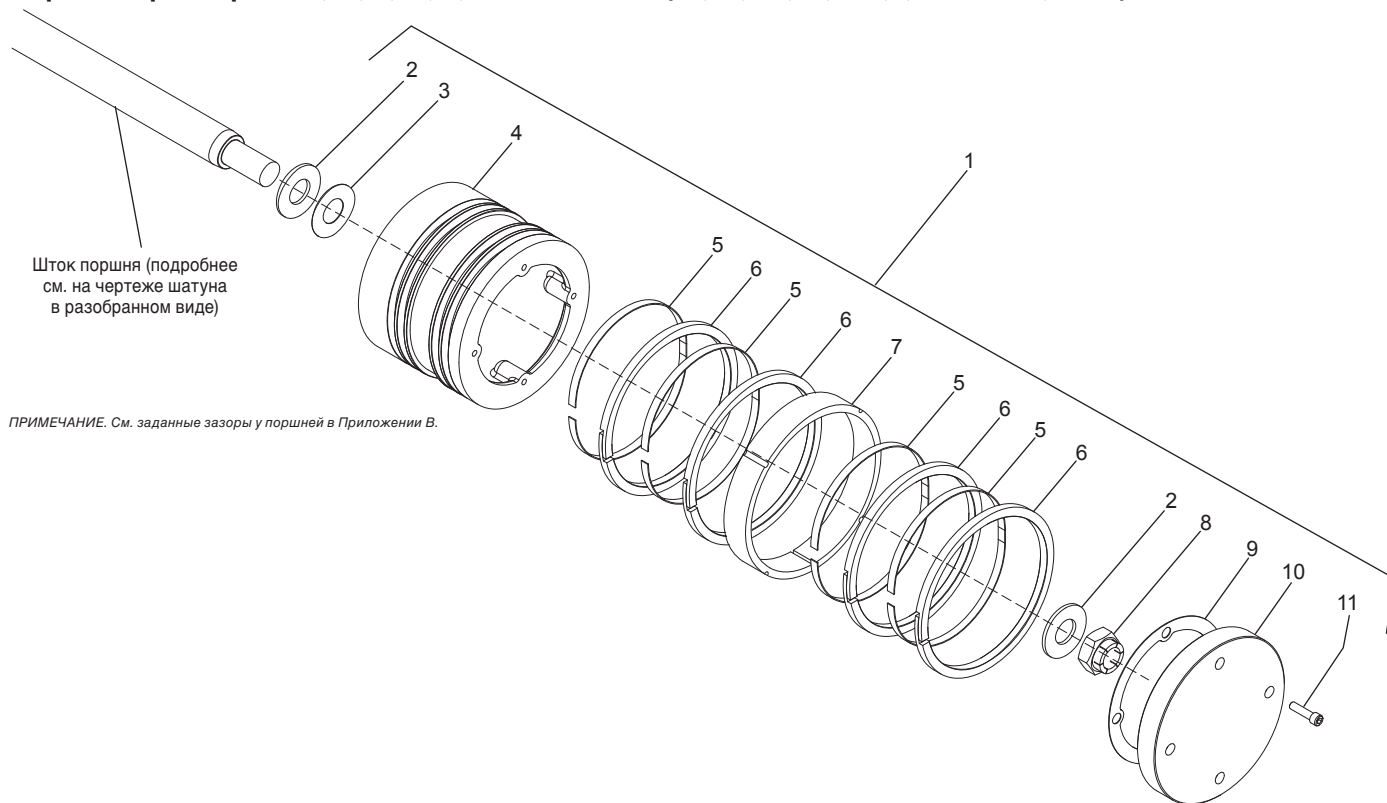
Клапан 8 дюймов (203,2 мм)



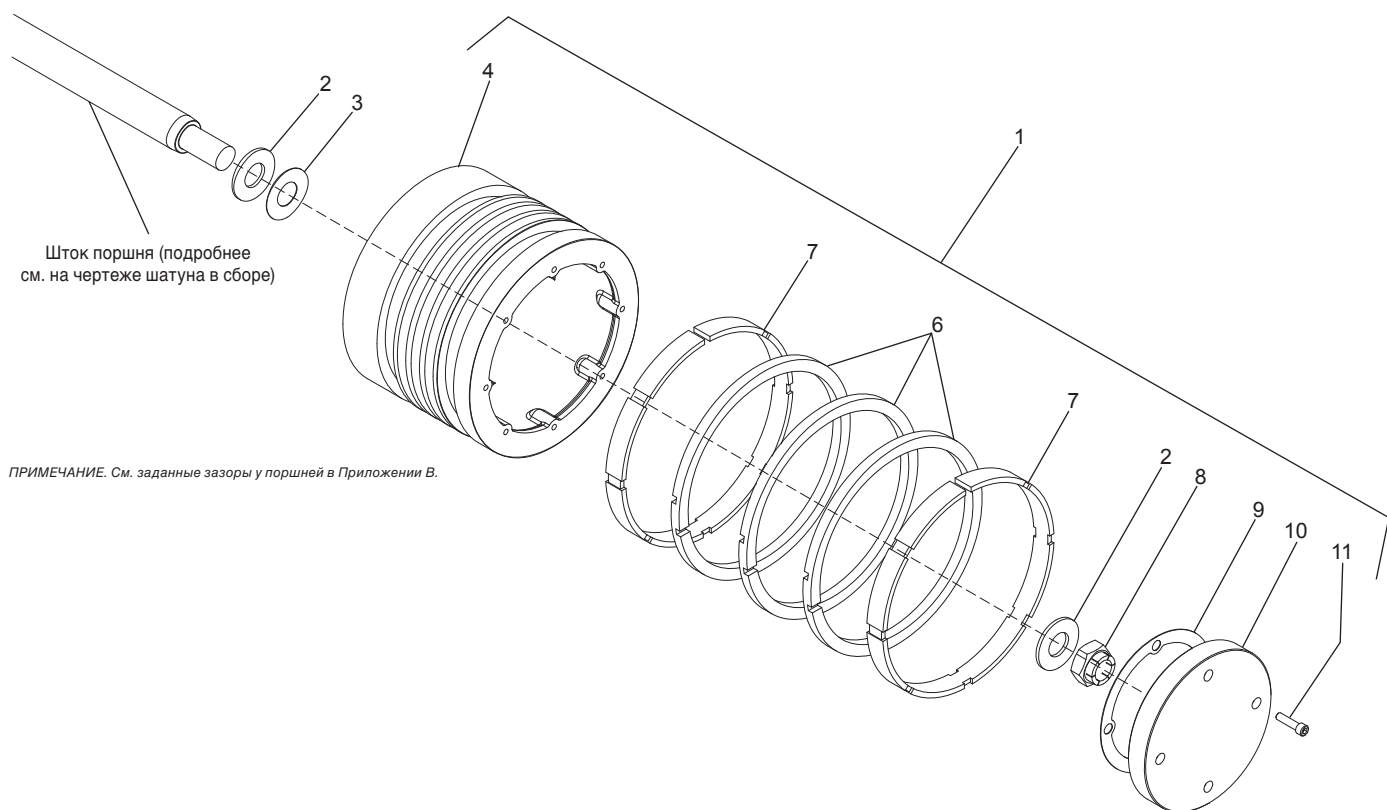
| № п/п | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | | | |
|-------|---|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|
| | | 6 дюймов (152,4 мм) | Количество на цилиндр | 6 дюймов (152,4 мм) | Количество на цилиндр | 8 дюймов (203,2 мм) | Количество на цилиндр | 8 дюймов (203,2 мм) | Количество на цилиндр |
| | | (Давление на всасывании больше 15 фунтов на кв. дюйм (1,055 кгс/см ²)) | | (Давление на всасывании от 0 до 15 фунтов на кв. дюйм (1,055 кгс/см ²)) | | (Давление на всасывании больше 15 фунтов на кв. дюйм (1,055 кгс/см ²)) | | (Давление на всасывании от 0 до 15 фунтов на кв. дюйм (1,055 кгс/см ²)) | |
| 1. | Всасывающий клапан в сборе ^b | 3856-X (алюминий) ^e | 2 | 3856-1X (алюминий) | 2 | 3710-X (алюминий) | 2 | 3710-X (алюминий) | 2 |
| | | 3856-X1 (медь) ^e | 2 | 3856-1X1 (медь) | 2 | 3710-X1 (медь) | | 3710-X1 (медь) | 2 |
| | | 2856-X2 (чугун) | 2 | 2856-1X2 (чугун) | 2 | 3710-X2 (чугун) | | 3710-X2 (чугун) | 2 |
| 2. | Нагнетательный клапан в сборе ^b | 3857-X (алюминий) | 2 | 3857-X (алюминий) | 2 | 3709-X (алюминий) | 2 | 3709-X (алюминий) | 2 |
| | | 3857-X1 (медь) | 2 | 3857-X1 (медь) | 2 | 3709-X1 (медь) | | 3709-X1 (медь) | 2 |
| | | 3857-X2 (чугун) | 2 | 3857-X2 (чугун) | 2 | 3709-X2 (чугун) | | 3709-X2 (чугун) | 2 |
| 3. | Седло клапана | 3856 | 4 | 3856 | 4 | 3834 | 2 | 3834 | 2 |
| 4. | Шпилька ^c | 3920 | 4 | 3920 | 4 | 3828 | 2 | 3828 | 2 |
| 5. | Тарелка клапана (внутренняя) ^a | 3872 | 4 | 3872 | 4 | 3837 | 2 | 3837 | 2 |
| 6. | Тарелка клапана (внешняя) | 3871 | 4 | 3871 | 4 | 3836 | 2 | 3836 | 2 |
| 7. | Отбойник клапана | 3857 | 4 | 3857 | 4 | 3833 | 2 | 3833 | 2 |
| 8. | Тарелка пружины ^a | — | | — | | 3835 | 4 | 3835 | 4 |
| 9. | Пружина (внутренняя) ^a | 3929 | 4 | 3951 (всасывание) 3929 (нагнетание) | 4 | 3829 | 4 | 3818 (всасывание) | 2 |
| | | | | | | 3829-1 (инконель, на заказ) | 4 | 3829 (нагнетание) | 2 |
| | Пружина (внешняя) | 3928 | 4 | 3993 (всасывание) 3928 (нагнетание) | 4 | | | | |
| 10. | Ремонтный комплект | 3146-X1 | 4 | — | 4 | 3806-X1 | 2 | 3806-1X1 | 2 |
| 11. | Заглушка ^d | 3768 | 2 | 3768 | 2 | 3769 | 2 | 3769 | 2 |

Приложение D. Поршень в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Поршни с размерами 2,75, 3,25, 4, 5 и 6 дюймов (69,85, 82,55, 101,6, 127 и 152,4 мм)



Поршень размером 8 дюймов (203,2 мм)



Приложение D. Поршень в разобранном виде (серии HG600/THG600)

Ведомость материалов для поршней в сборе с размерами 2,75, 3,25 и 4 дюйма (69,85, 82,55 и 101,6 мм)

| Поз. № | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | |
|--------|---|-----------------------|----------------|-----------------------|----------------|--------------------|----------------|
| | | 2,75 дюйма (69,85 мм) | | 3,25 дюйма (82,55 мм) | | 4 дюйма (101,6 мм) | |
| | | № детали | К-во | № детали | К-во | № детали | К-во |
| 1. | Поршень в сборе – чугун | 3889-X1 | 1 | 3525-X1 | 1 | 4292-X1 | 1 |
| 2. | Упорная шайба | 3730 | 2 | 3730 | 2 | 3730 | 2 |
| 3. | Регулировочная шайба, толстая | 3603 | По потребности | 3603 | По потребности | 3603 | По потребности |
| | Регулировочная шайба, тонкая | 3603-1 | По потребности | 3603-1 | По потребности | 3603-1 | По потребности |
| 4. | Поршень – чугун | 3889 | 1 | 3525 | 1 | 4292 | 1 |
| 5. | Поршневое кольцо с расширителем | 1774 | 8 | 1757 | 4 | 1776 | 4 |
| 6. | Поршневое кольцо | 3892 | 8 | 1756 | 4 | 3781 | 4 |
| 7. | Направляющее поршневое кольцо | 3893 | 1 | 3574 | 1 | 3776 | 1 |
| 8. | Стопорная гайка | 3604 | 1 | 3604 | 1 | 3604 | 1 |
| 9. | Регулировочная шайба – толстая | 3895 | По потребности | 3731 | По потребности | 3780 | По потребности |
| | Регулировочная шайба – тонкая | 3895-1 | По потребности | 3731-1 | По потребности | 3780-1 | По потребности |
| 10. | Головка поршня – чугун | 3890 | 1 | 3561 | 1 | 4291 | 1 |
| 11. | Винт с гнездом в головке | 7002-025TP062A | 6 | 7002-010TP100A | 4 | 7002-025TP100A | 4 |
| 12. | Тюбик с составом Loctite 620 ^b | 3812 | 1 | 3812 | 1 | 3812 | 1 |

^aДо серийного номера FZ44175 применялся винт 7002-010TP100A. Начиная с серийного номера FZ44175 применяется винт 7002-025TP100A.

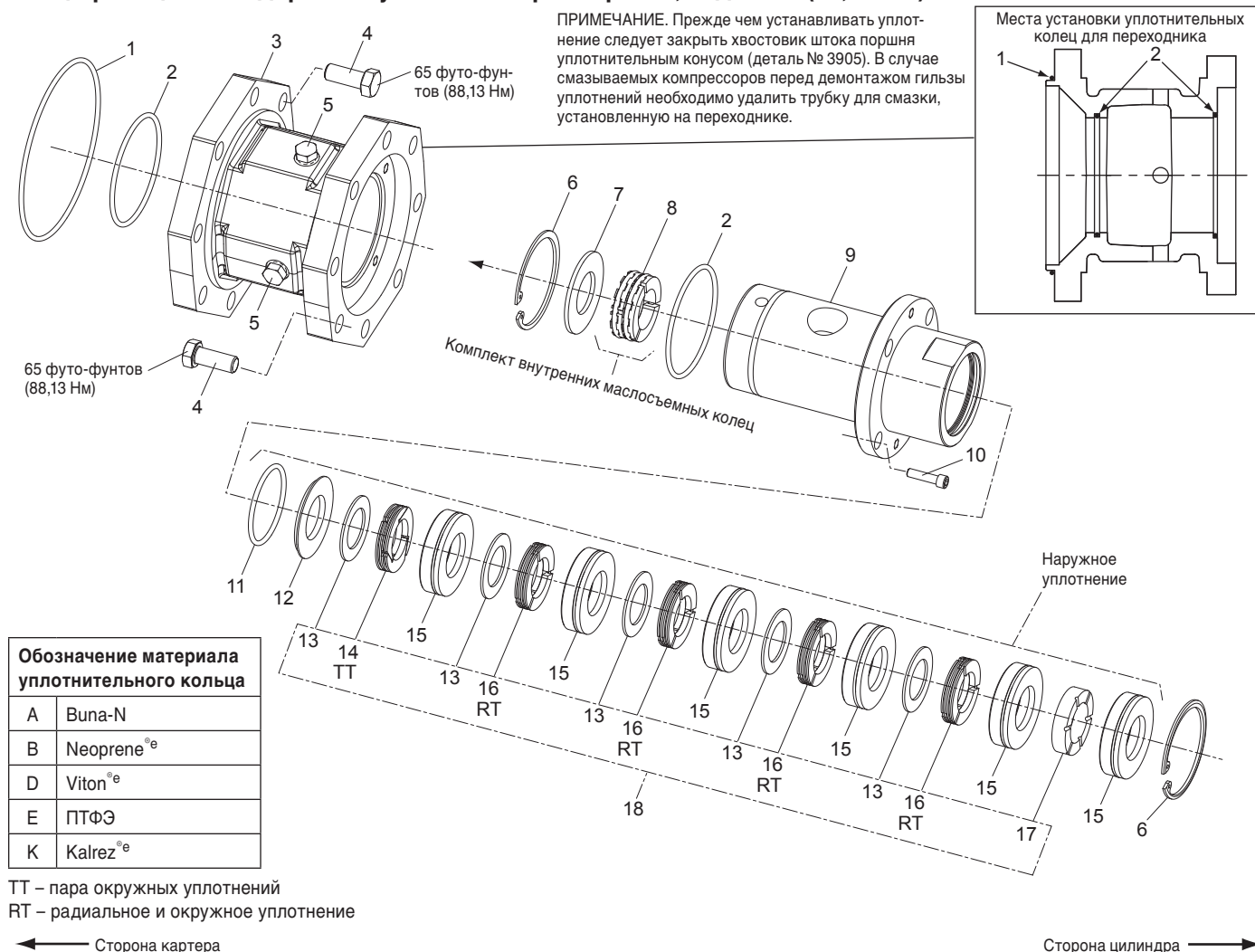
^bИспользовать фиксирующий герметик Loctite 620.

Ведомость материалов для поршней в сборе с размерами 5, 6 и 8 дюймов (127, 152,4 и 203,2 мм)

| Поз. № | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | |
|--------|---|-------------------|----------------|---------------------|----------------|---------------------|----------------|
| | | 5 дюймов (127 мм) | | 6 дюймов (152,4 мм) | | 8 дюймов (203,2 мм) | |
| | | № детали | К-во | № детали | К-во | № детали | К-во |
| 1. | Поршень в сборе – чугун | 5301-X1 | – | 3530-X1 | 1 | 3674-X1 | 1 |
| | Поршень в сборе – алюминий | – | 1 | 3530-1X1 | 1 | 3674-1X1 | 1 |
| 2. | Упорная шайба | 3730 | 2 | 3730 | 2 | 3730 | 2 |
| 3. | Регулировочная шайба, толстая | 3603 | По потребности | 3603 | По потребности | 3603 | По потребности |
| | Регулировочная шайба, тонкая | 3603-1 | По потребности | 3603-1 | По потребности | 3603-1 | По потребности |
| 4. | Поршень – чугун | 5301 | 1 | 3530 | 1 | 3674 | 1 |
| | Поршень – алюминий | – | 1 | 3530-1 | 1 | 3674-1 | 1 |
| 5. | Поршневое кольцо с расширителем | 5326 | 6 | 1753 | 4 | – | – |
| 6. | Поршневое кольцо | 5302 | 6 | 1752 | 4 | 3677 | 3 |
| 7. | Направляющее поршневое кольцо | 5303 | 1 | 3573 | 1 | 3679 | 2 |
| 8. | Стопорная гайка | 3604 | 1 | 3604 | 1 | 3604 | 1 |
| 9. | Регулировочная шайба – толстая | 5322 | По потребн. | 3625 | По потребн. | 3681 | По потребн. |
| | Регулировочная шайба – тонкая | 5322-1 | По потребн. | 3625-1 | По потребн. | 3681-1 | По потребн. |
| 10. | Головка поршня – чугун | 5325 | 1 | 3562 | 1 | 3680 | 1 |
| | Головка поршня – алюминий | – | 1 | 3562-1 | 1 | 3680-1 | 1 |
| 11. | Винт с гнездом в головке | 7002-025TP100A | 4 | 7002-025TP100A | 4 | 7002-025TP100A | 8 |
| 12. | Тюбик с составом Loctite 620 ^b | 3812 | 1 | 3812 | 1 | 3812 | 1 |

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификация стандартного уплотнения размером 2,75 дюйма (69,85 мм)



Ведомость материалов для уплотнения в сборе со стандартным размером 2,75 дюйма (69,85 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 3524 | Переходник | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка | Разное |
| 6 | 5002-250 | Стопорное кольцо | 2 |
| 7 | 3631 | Нажимная шайба | 1 |
| 8 | 3816 ^c | Комплект маслоъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 9 | 3891 | Гильза уплотнения | 1 |
| 10 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 X 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 11 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 12 | 3819 | Распорка уплотнения | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|------|
| 13 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |
| 14 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 15 | 3817 | Уплотнительная манжета | 6 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 6 |
| 16 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 4 |
| 17 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 18 | 3810-X3 | Комплект уплотнений | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслоъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

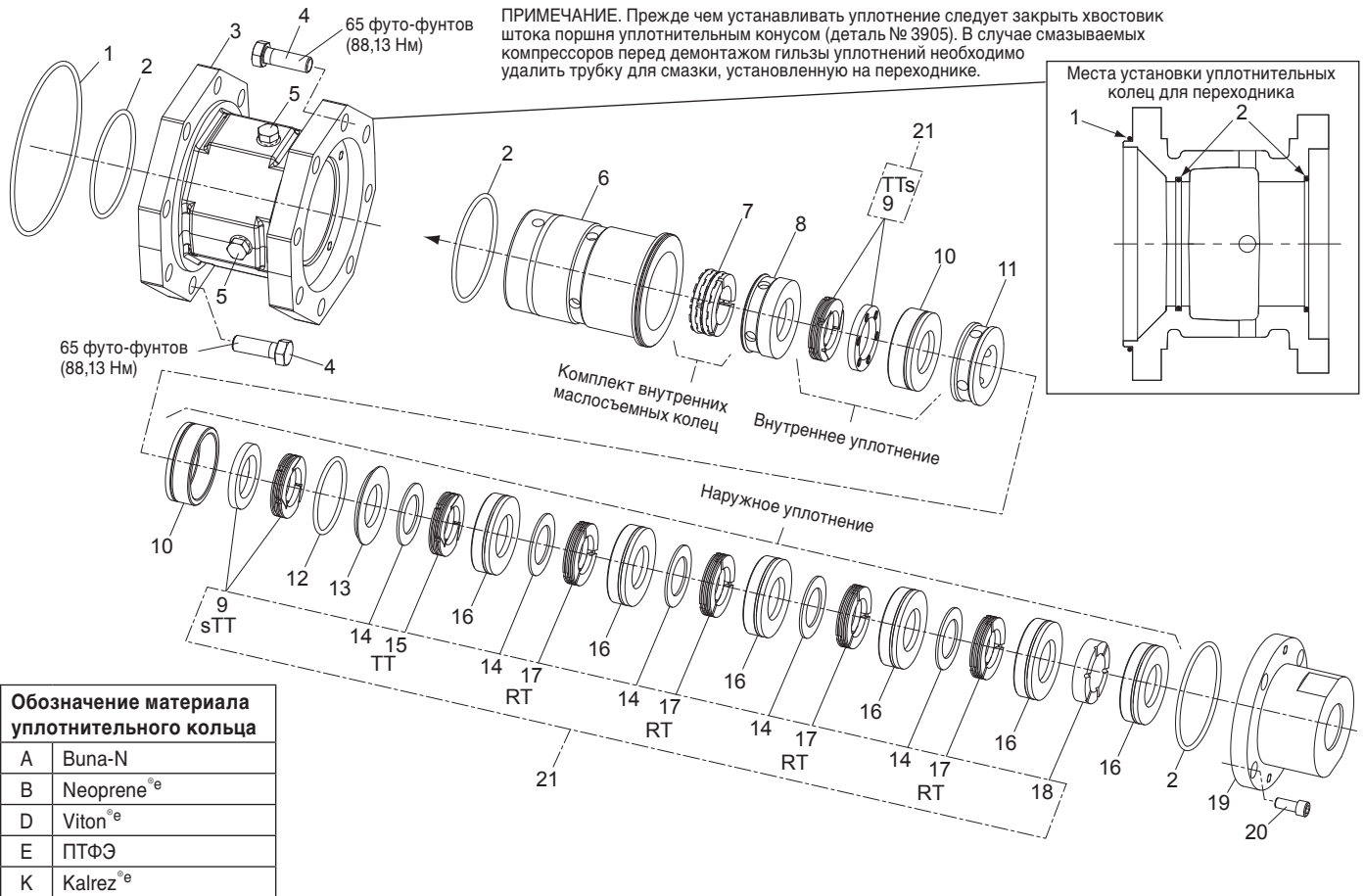
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификация для продуваемого уплотнения размером 2,75 дюйма (69,85 мм)



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®e} |
| D | Viton ^{®e} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®e} |

ТТ – пара окружных уплотнений

ТТs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра

sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера

РТ – радиально-окружное уплотнение

← Сторона картера

Сторона цилиндра →

Ведомость материалов для продуваемого уплотнения в сборе размером 2,75 дюйма (69,85 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 3 | 3524-2 | Переходник | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 6 | 4363 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 7 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 8 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 9 | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (ТТ), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 10 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 2 |
| 11 | 4364 | Распорка манжеты | 1 |
| 12 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 13 | 4272 | Распорка уплотнения | 1 |
| 14 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 15 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 6 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 8 |
| 17 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 4 |
| 18 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 19 | 4362 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 20 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 21 | 4273-X3 | Комплект уплотнений | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе

^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

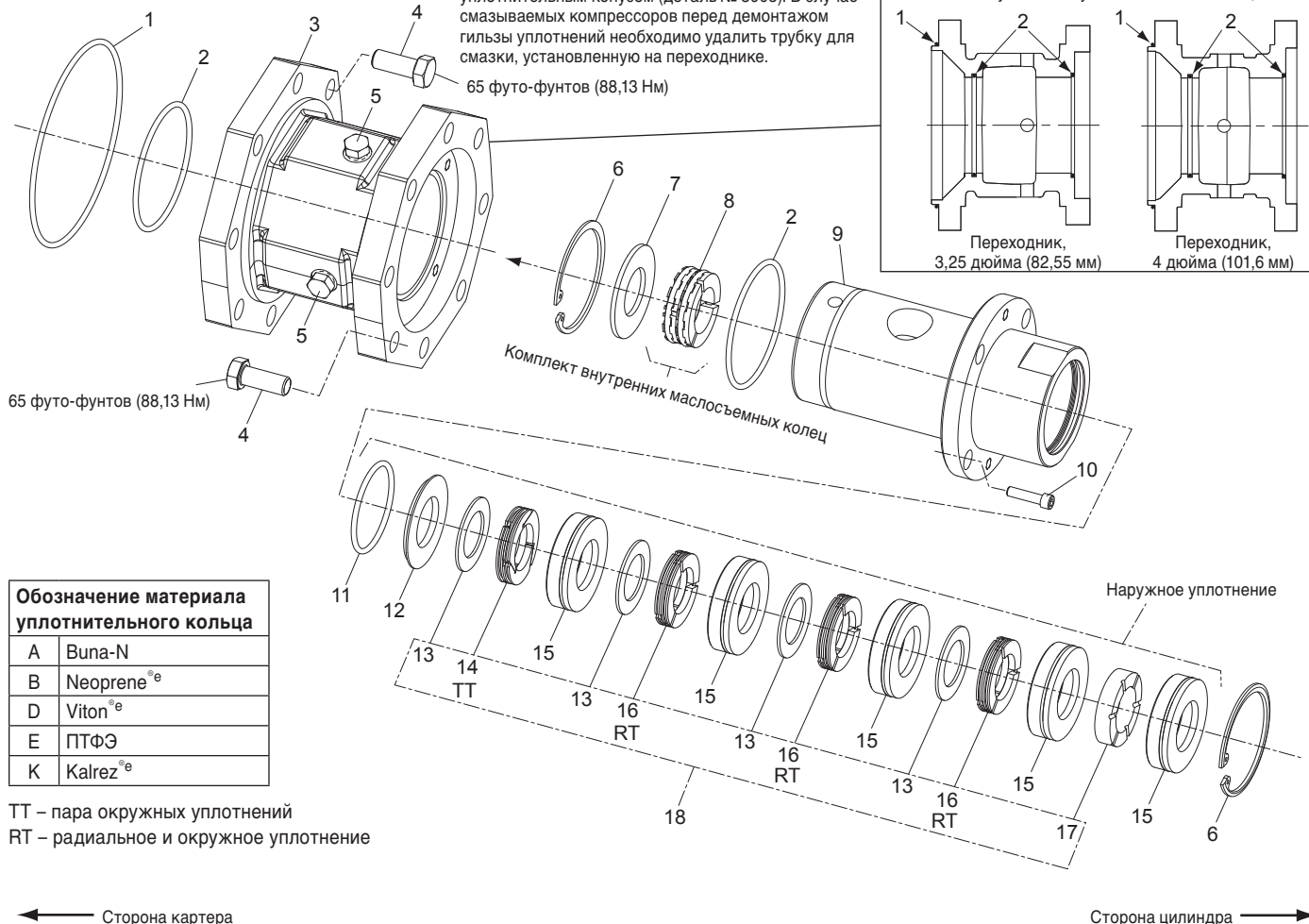
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификации стандартных уплотнений с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene [®] |
| D | Viton [®] |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez [®] |

TT – пара окружных уплотнений
RT – радиальное и окружное уплотнение

Ведомость материалов для стандартных уплотнений в сборе с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|--------|
| 1 | 2-253_a, d | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236_a, d | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 3524 | Переходник (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| | 3762 | Переходник (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка | Разное |
| 6 | 5002-250 | Стопорное кольцо | 2 |
| 7 | 3631 | Нажимная шайба | 1 |
| 8 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 9 | 3594 | Гильза уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| | 3764 | Гильза уплотнений (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 10 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм) - 3, 25 дюйма (82,55 мм)) | 4 |
| | 7002-025NC062A ^f | Болт с гнездом в головке (1/4 - 20 x 5/8 дюйма (15,87 мм)) - 4 дюйма (101,6 мм) | 4 |
| 11 | 2-228_a, d | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 12 | 3819 | Распорка уплотнения | 1 |

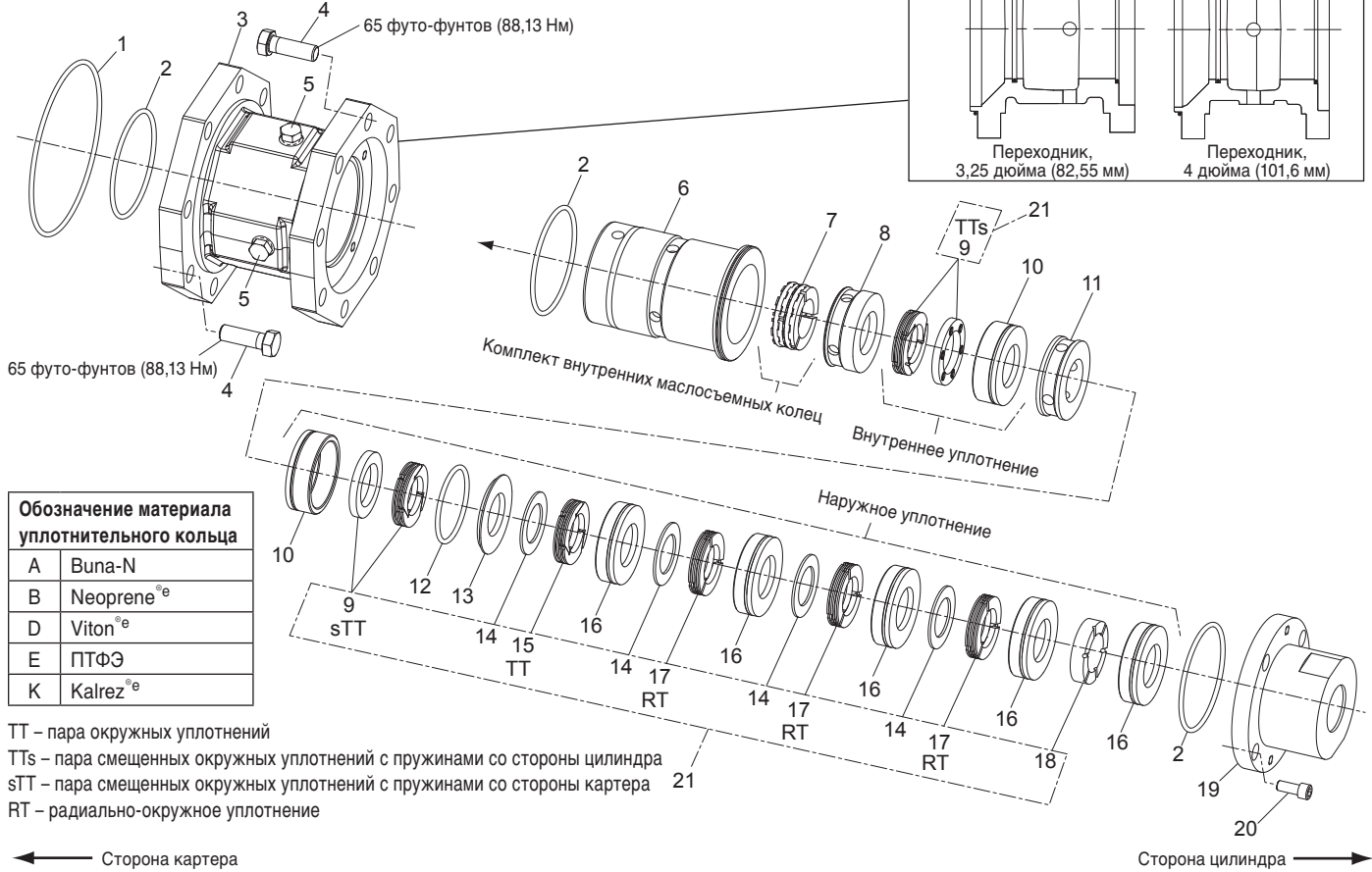
| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-------------------|---|------|
| 13 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 14 | 3814_b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 15 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| | 2-036_a, d | Уплотнительное кольцо | 5 |
| 16 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 17 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 18 | 3810-X2 | Комплект уплотнений (подходит для 3,25 и 4 дюймов (82,55 и 101,6 мм)) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификации продуваемых уплотнений с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene [®] |
| D | Viton [®] |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez [®] |

TT – пара окружных уплотнений
 TTs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра
 sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера
 RT – радиально-окружное уплотнение

Ведомость материалов для продуваемых сальников в сборе с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 3 | 3524-1 | Переходник (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| | 3762-1 | Переходник (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 6 | 4287 | Корпус гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| | 4289 | Корпус гильзы уплотнений (4 дюйма) | 1 |
| 7 | 3816 ^c | Комплект масляесъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 8 | 4270 | Манжета масляесъемного кольца | 1 |
| 9 | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 10 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 2 |
| 11 | 4285 | Распорка манжеты | 1 |
| 12 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 13 | 4272 | Распорка уплотнения | 1 |
| 14 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 15 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |

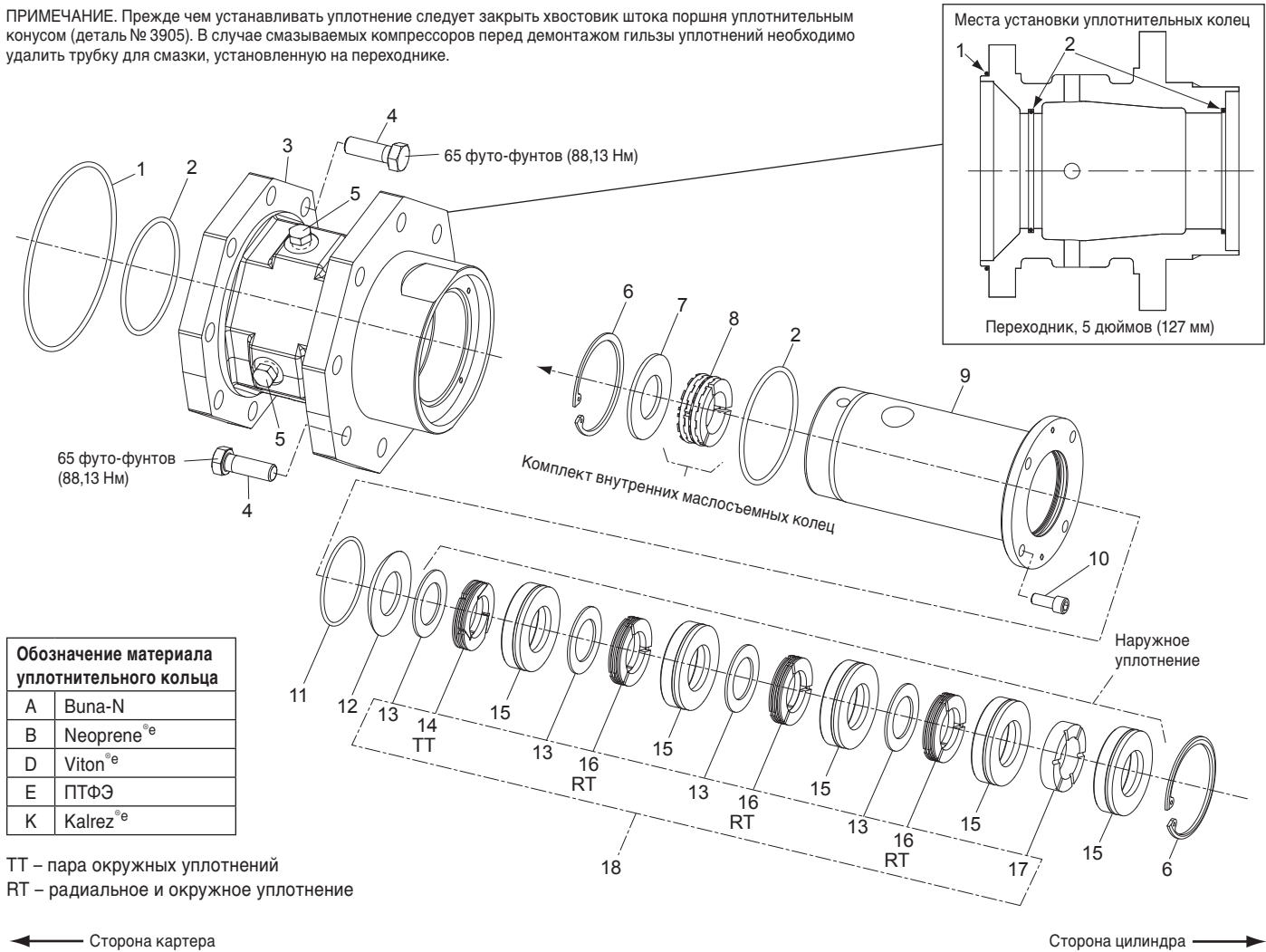
| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|------|
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 7 |
| 17 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 18 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 19 | 4286 | Колпак гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| | 4288 | Колпак гильзы уплотнений (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 20 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 |
| | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (10 - 24 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 4 дюйма (101,6 мм) | 4 |
| 21 | 4273-X2 | Комплект уплотнений (подходит для 3,25 и 4 дюймов (82,55 и 101,6 мм)) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта масляесъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификация стандартного уплотнения размером 5 дюймов (127 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene [®] |
| D | Viton [®] |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez [®] |

TT – пара окружных уплотнений
RT – радиальное и окружное уплотнение

← Сторона картера

→ Сторона цилиндра

Ведомость материалов для стандартного уплотнения в сборе размером 5 дюймов (127 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 5291 | Переходник | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка | Разное |
| 6 | 5002-250 | Стопорное кольцо | 2 |
| 7 | 3631 | Нажимная шайба | 1 |
| 8 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 9 | 5304 | Гильза уплотнения | 1 |
| 10 | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 X 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 11 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 12 | 3819 | Распорка уплотнения | 1 |
| 13 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 14 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|------|
| 15 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| 15 | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 5 |
| 16 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 17 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 18 | 3810-X2 | Комплект уплотнений | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

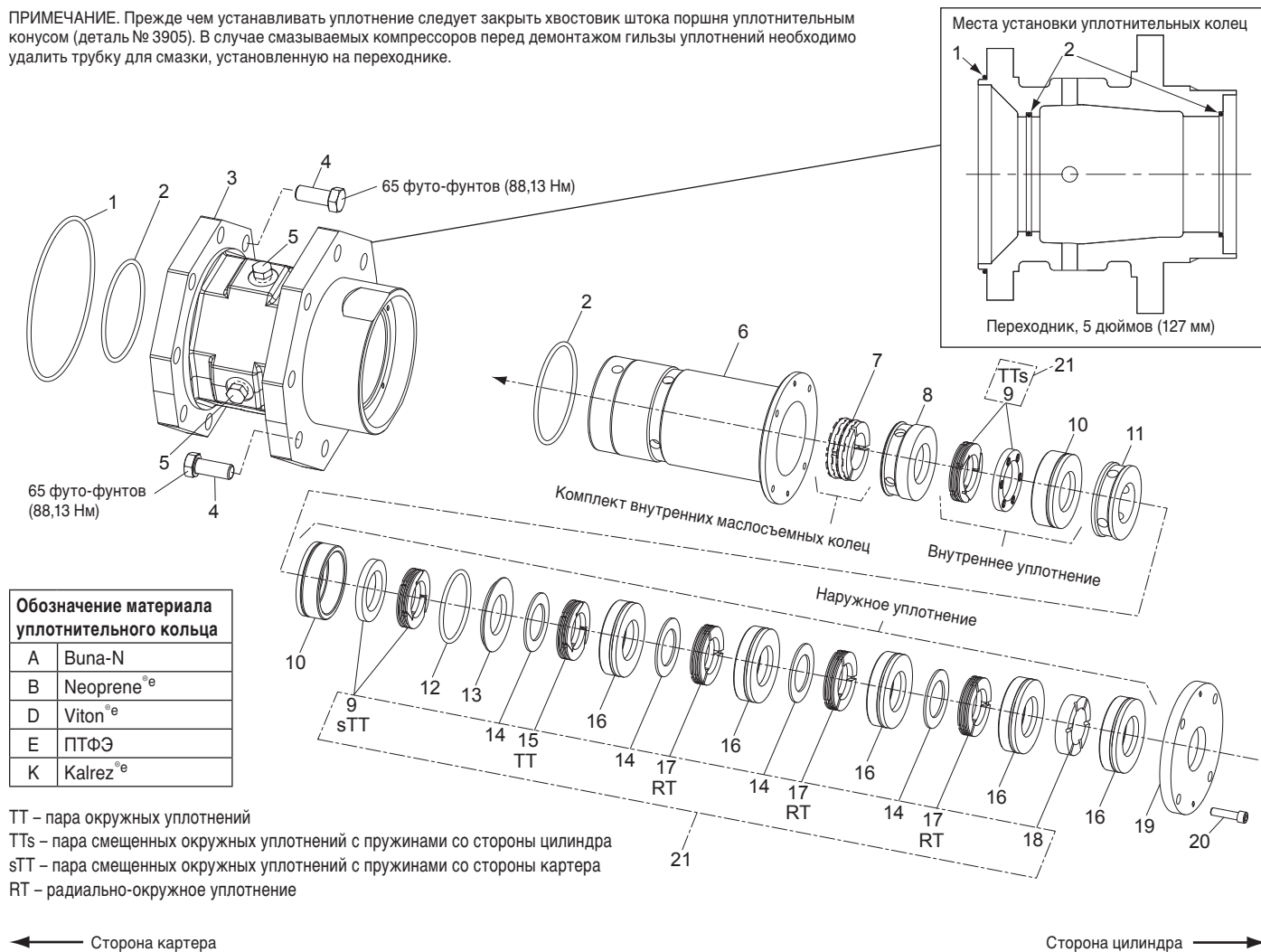
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификация для продуваемого сальника размером 5 дюймов (127 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®e} |
| D | Viton ^{®e} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®e} |

ТТ – пара окружных уплотнений

ТTs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра

sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера

RT – радиально-окружное уплотнение

← Сторона картера

→ Сторона цилиндра

Ведомость материалов для продуваемого сальника в сборе размером 5 дюймов (127 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 5291-1 | Переходник | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 6 | 5298 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 7 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 8 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 9 | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (ТТ), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 10 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 2 |
| 11 | 4285 | Распорка манжеты | 1 |
| 12 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 13 | 4272 | Распорка уплотнения | 1 |
| 14 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 15 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 7 |
| 17 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 18 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 19 | 5321 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 20 | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 21 | 4273-X2 | Комплект уплотнений | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

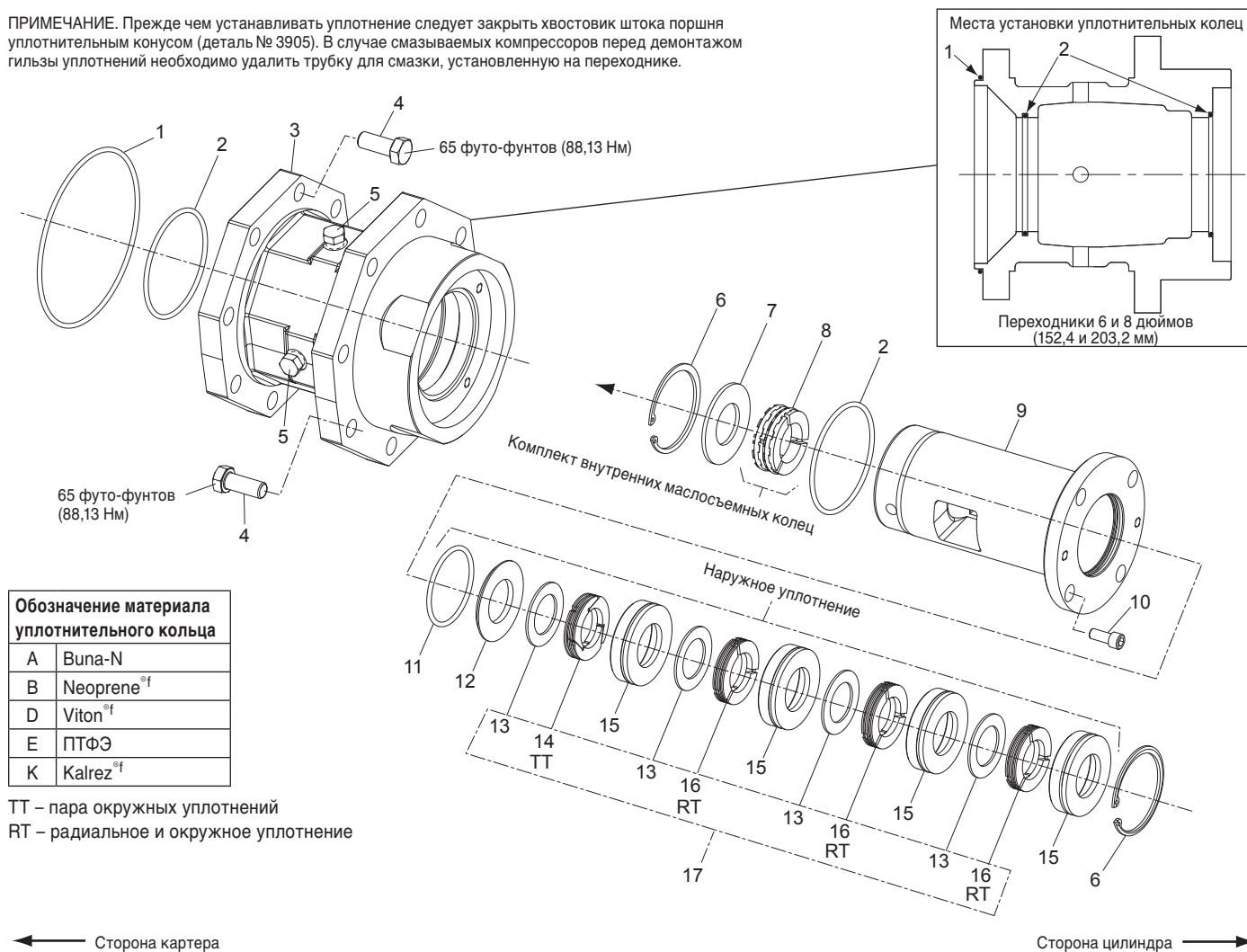
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификации стандартных уплотнений с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



Ведомость материалов для стандартных уплотнений в сборе с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 _{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236 _{a, d, e} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 3529 | Переходник (6 дюймов (152,4 мм)) | 1 |
| | 3673 | Переходник (8 дюймов (203,2 мм)) | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 - 13 x 1-1/2) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка | Разное |
| 6 | 5002-250 | Стопорное кольцо | 2 |
| 7 | 3631 | Нажимная шайба | 1 |
| 8 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 9 | 3533 | Гильза уплотнений (6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)) | 1 |
| 10 | 7002-031NC075A ^g | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 X 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 11 | 2-228 _{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 12 | 3819 | Распорка уплотнения | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------|--|------|
| 13 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 14 | 3814 _b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 15 | 3817 | Уплотнительная манжета | 4 |
| | 2-036 _{a, d} | Уплотнительное кольцо | 4 |
| 16 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 17 | 3810-X1 | Комплект уплотнений (6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Начиная с серийного номера NN51397.

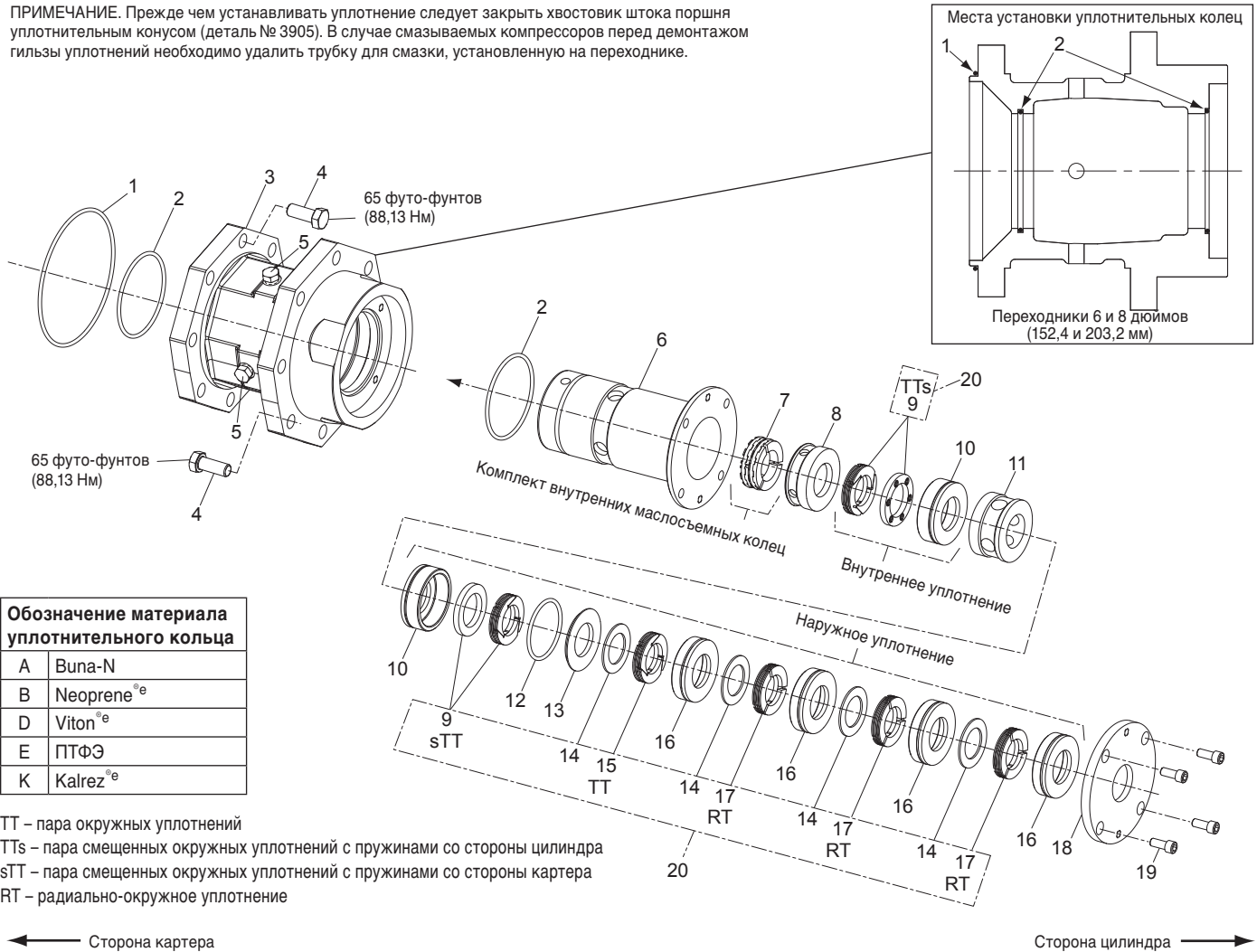
^f Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^g Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии HG600 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Спецификации продуваемых уплотнений с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®e} |
| D | Viton ^{®e} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®e} |

TT – пара окружных уплотнений
 TTs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра
 sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера
 RT – радиально-окружное уплотнение

Ведомость материалов для продуваемых сальников в сборе с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-------------------|--|--------|
| 1 | 2-253_a, d | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 2 | 2-236_a, d | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 3 | 3529-1 | Переходник (6 дюймов (152,4 мм)) | 1 |
| | 3673-1 | Переходник (8 дюймов (203,2 мм)) | 1 |
| 4 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 16 |
| 5 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 6 | 4268 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 7 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 8 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 9 | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 10 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 2 |
| 11 | 4269 | Распорка манжеты | 1 |
| 12 | 2-228_a, d | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 13 | 4272 | Распорка уплотнения | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 14 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 15 | 3814_b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 4 |
| | 2-036_a, d | Уплотнительное кольцо | 6 |
| 17 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 18 | 4267 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 19 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 20 | 4273-X1 | Комплект уплотнений | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

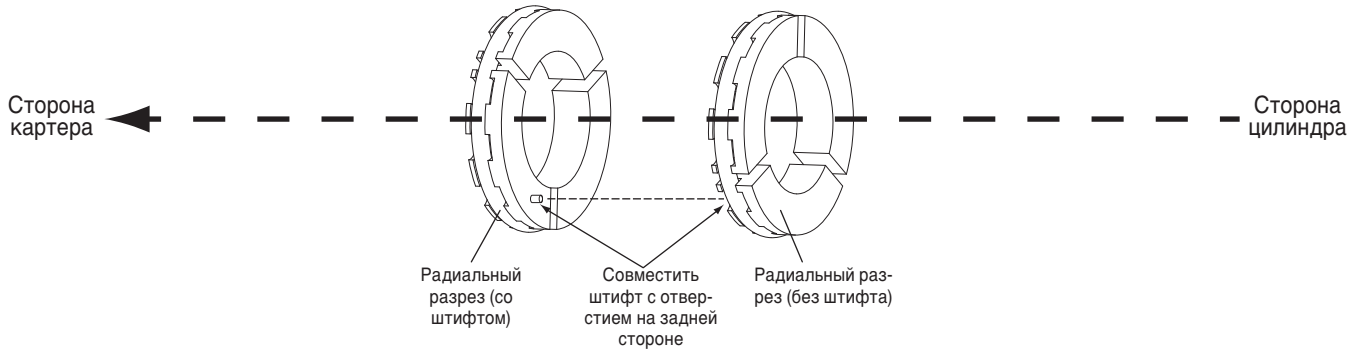
Приложение D. Уплотнения в разобранном виде для компрессоров серий HG601/HG602 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Комплекты внутренних маслосъемных колец

1. Спецификация стандартного варианта

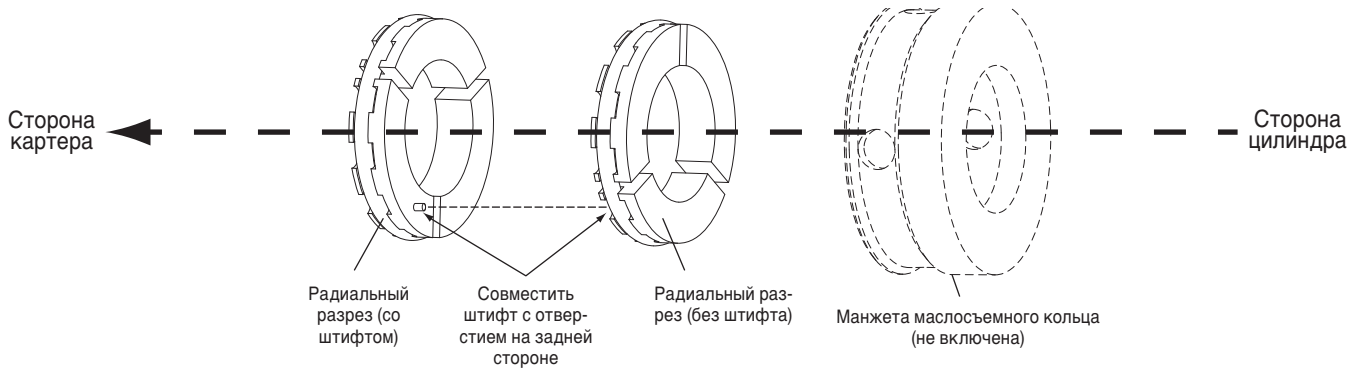
№ детали 3816

Комплект маслосъемных колец (два радиальных)



2. Спецификация продуваемого варианта

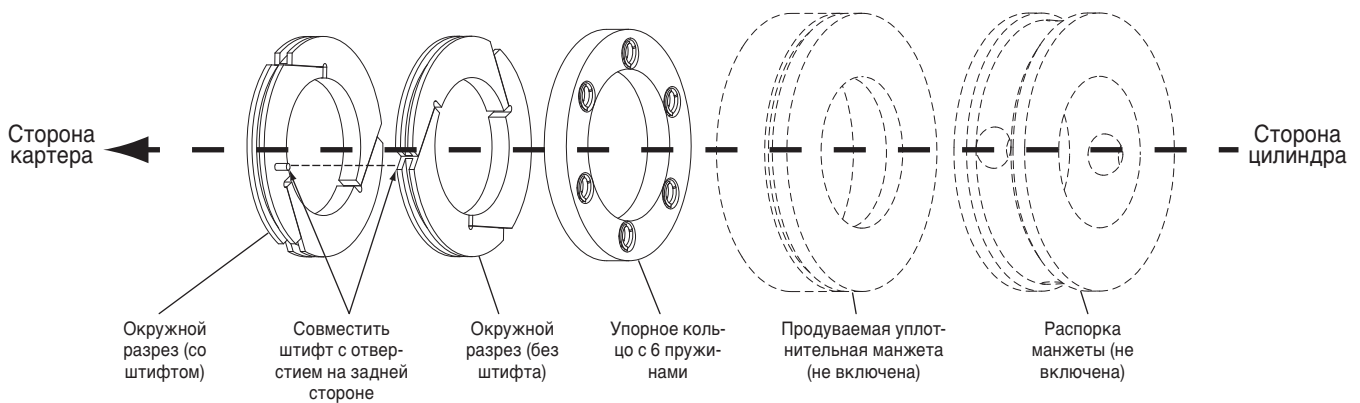
Комплект маслосъемных колец (два радиальных)



Детали внутреннего уплотнения, относящиеся исключительно к спецификации продуваемого уплотнения

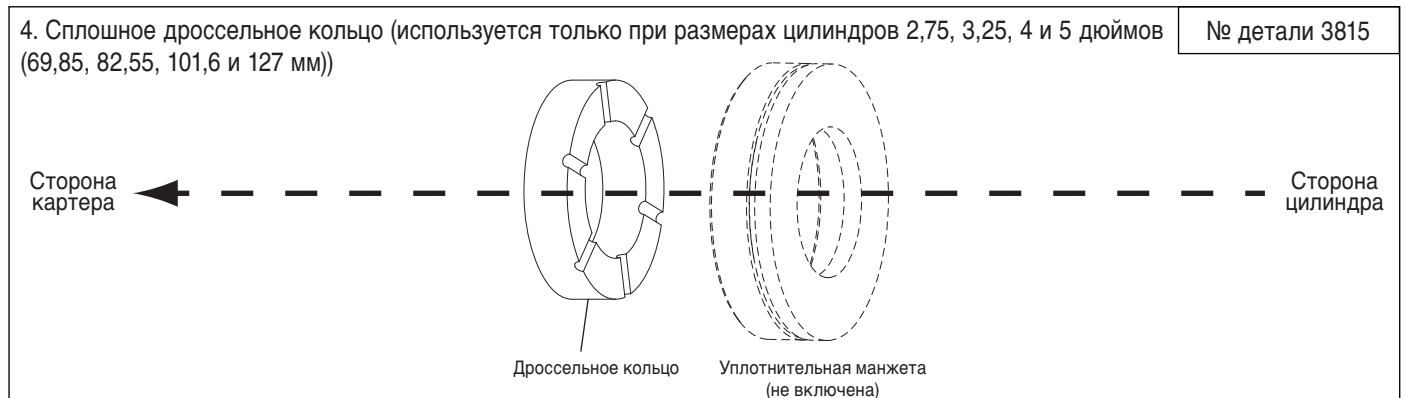
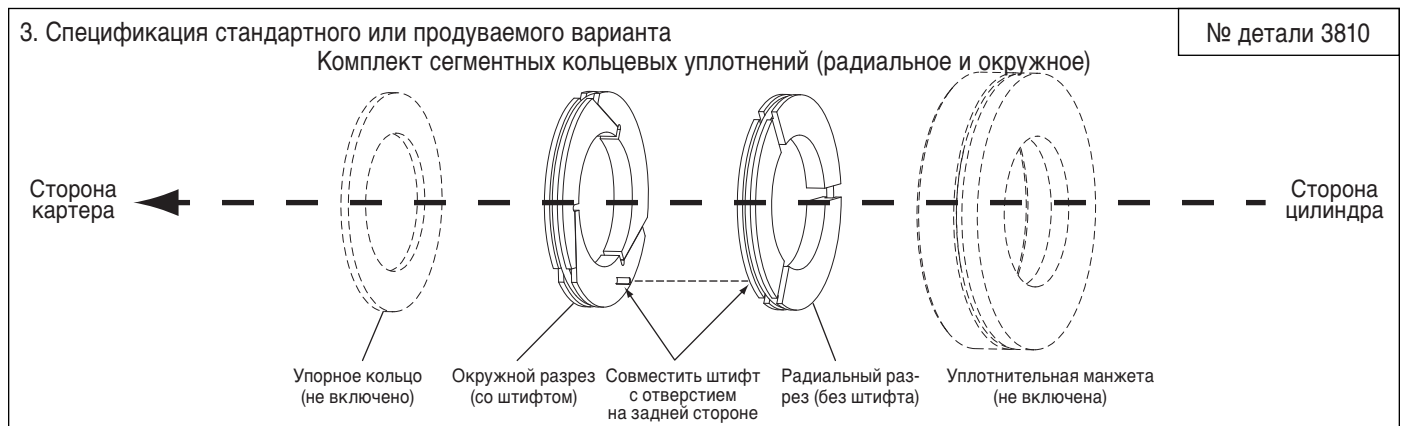
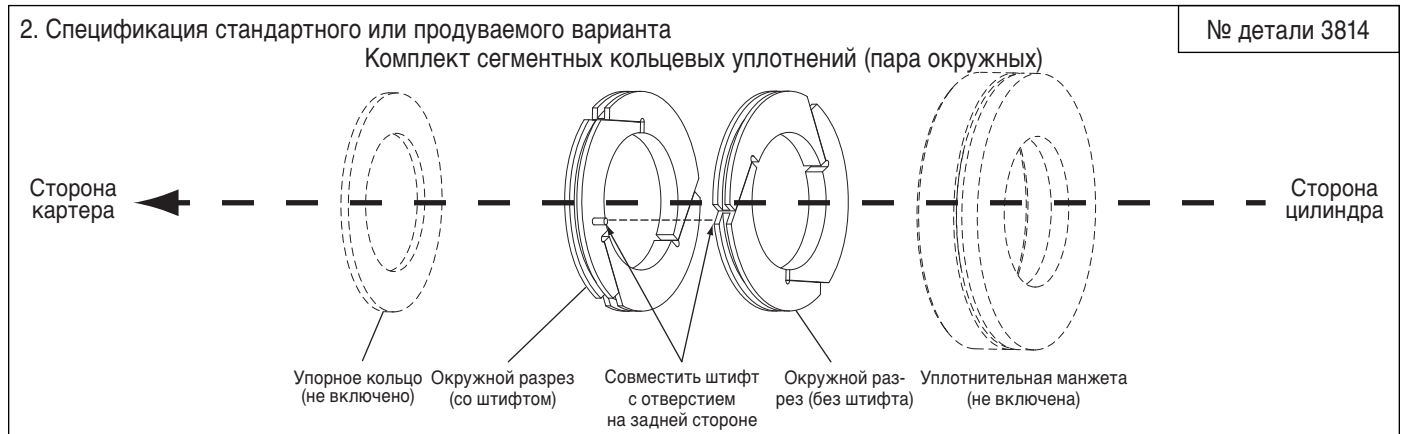
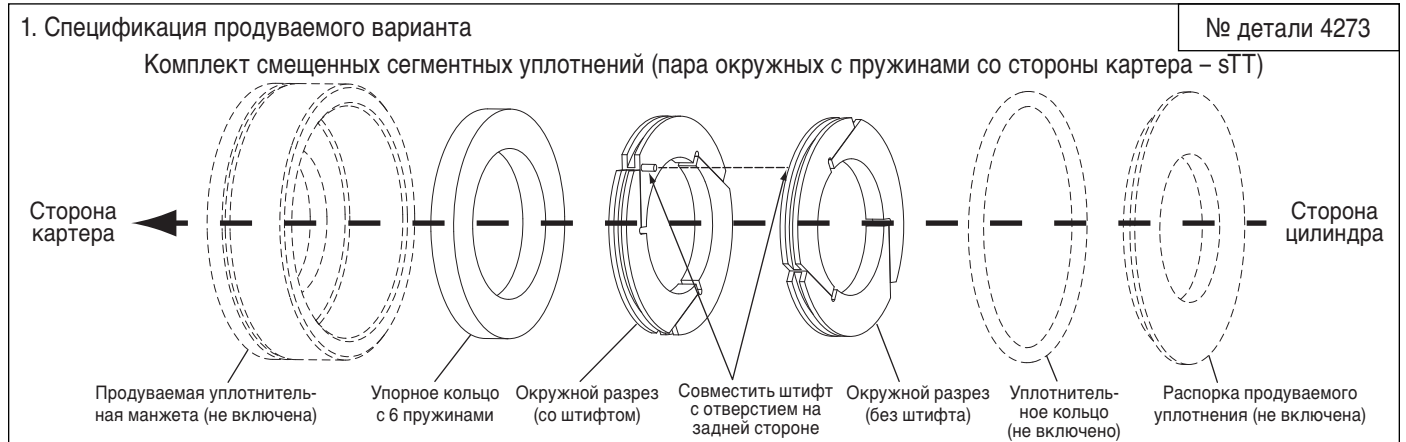
Комплект смещенных продуваемых сегментных уплотнений (пара окружных с пружиной со стороны цилиндра – TTs)

№ детали 4273



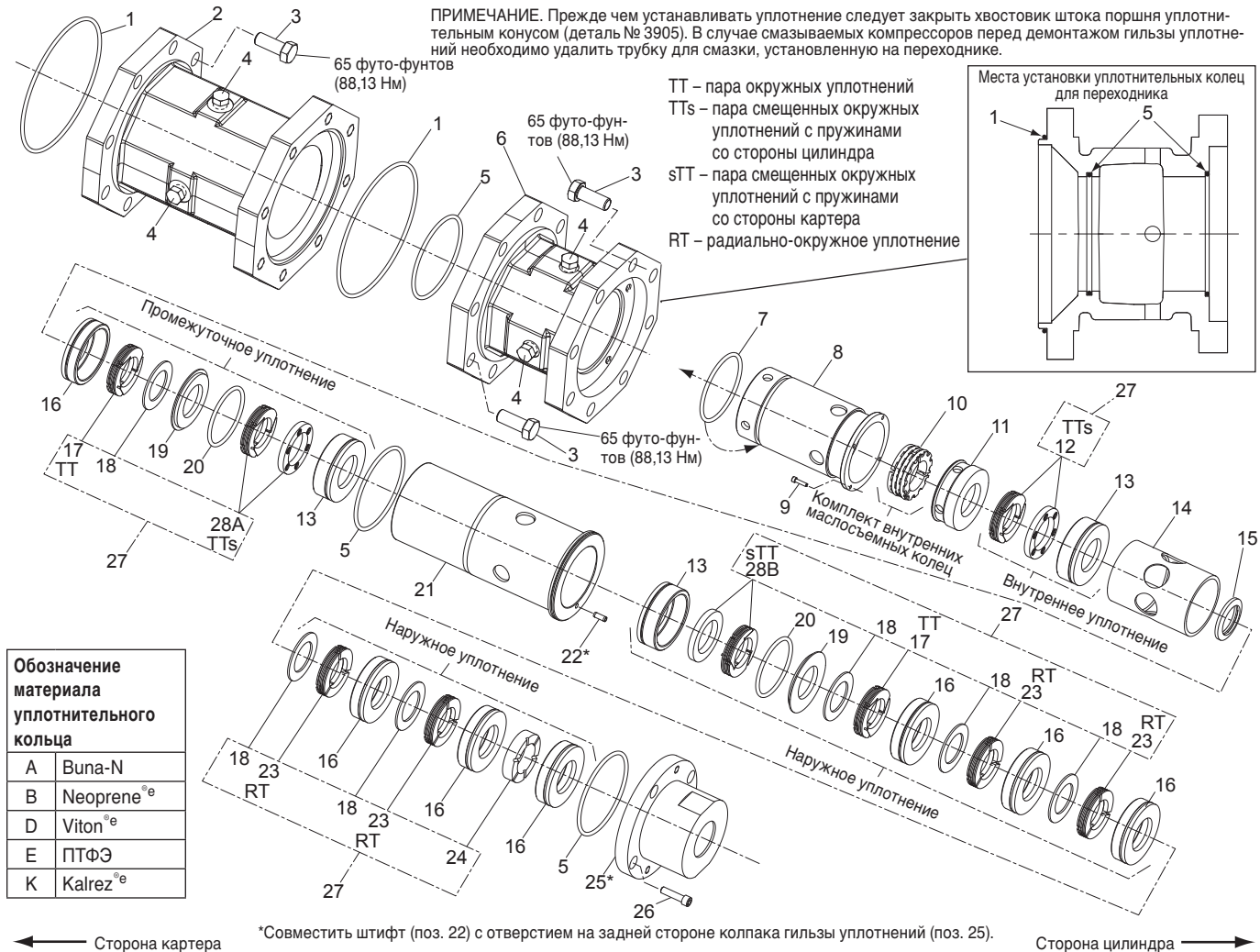
Приложение D. Уплотнения в разобранном виде для компрессоров серий HG601/HG602 (с одним комплектом уплотнений штока поршня)

Детали наружного уплотнения, относящиеся к спецификациям продуваемого и стандартного уплотнений



Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для уплотнения размером 2,75 дюйма (69,85 мм) с конденсатосборником



Ведомость материалов для уплотнения в сборе размером 2,75 дюйма (69,85 мм) с конденсатосборником

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 3524-2 | Переходник | 1 |
| 7 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 9 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 10 | 3816 ^c | Комплект масляеъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 11 | 4270 | Манжета масляеъемного кольца | 1 |
| 12 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 13 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 14 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 15 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 6 |
| 17 | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 8 |
| 18 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 6 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 19 | 4272 | Распорка уплотнения | 1 |
| 20 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 21 | 4773 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3253 | Штифт | 1 |
| 23 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 4 |
| 24 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 25 | 4362 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 26 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 27 | 4273-1X3 | Комплект уплотнений | 1 |
| 28A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 28B | | | |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта масляеъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

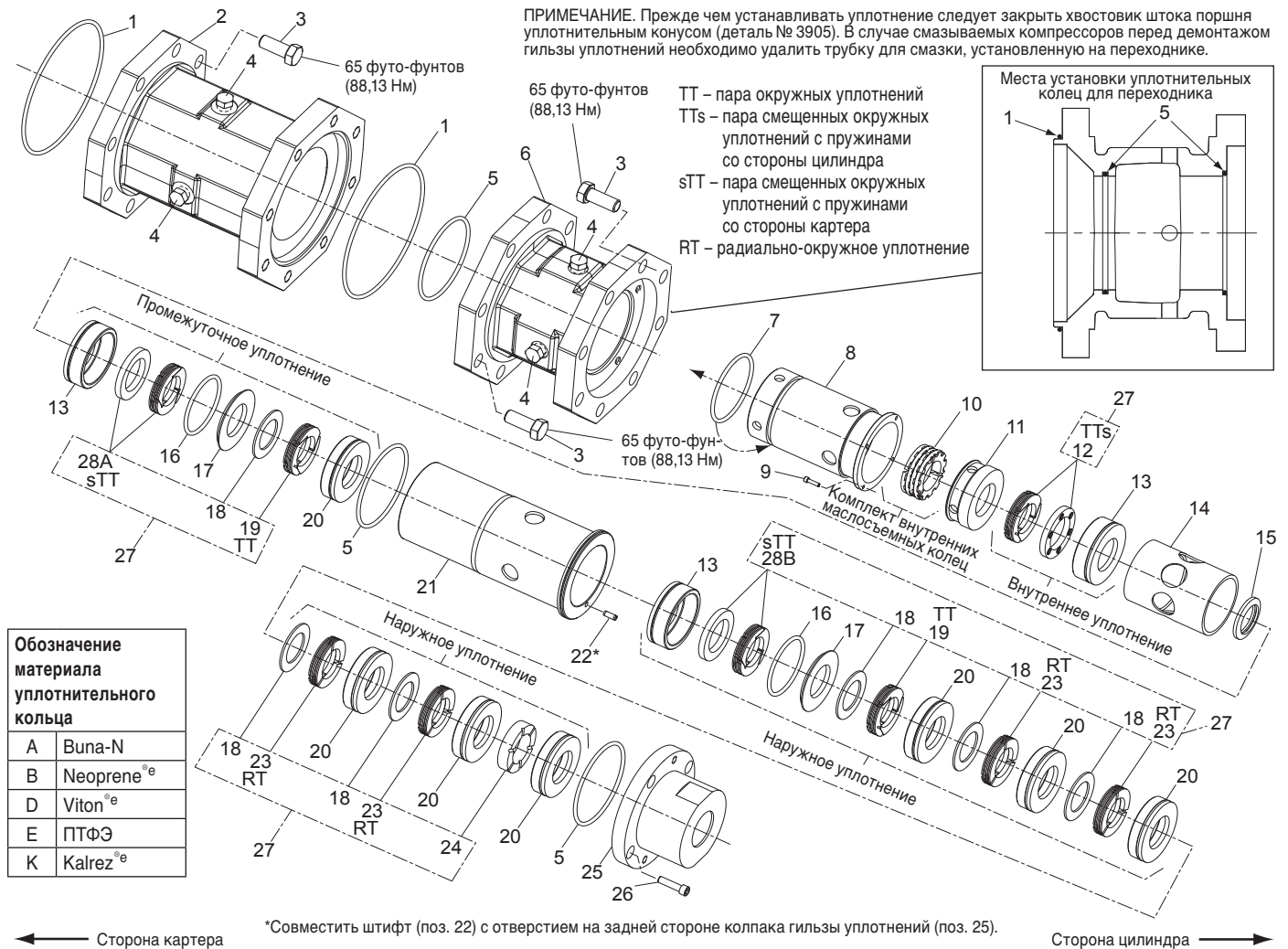
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для продуваемого уплотнения размером 2,75 дюйма (69,85 мм)



Ведомость материалов для продуваемого уплотнения в сборе размером 2,75 дюйма (69,85 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 3524-2 | Переходник | 1 |
| 7 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 9 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 10 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 11 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 12 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (ТТ), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 3 |
| 13 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 14 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 15 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 16 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 17 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 19 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |

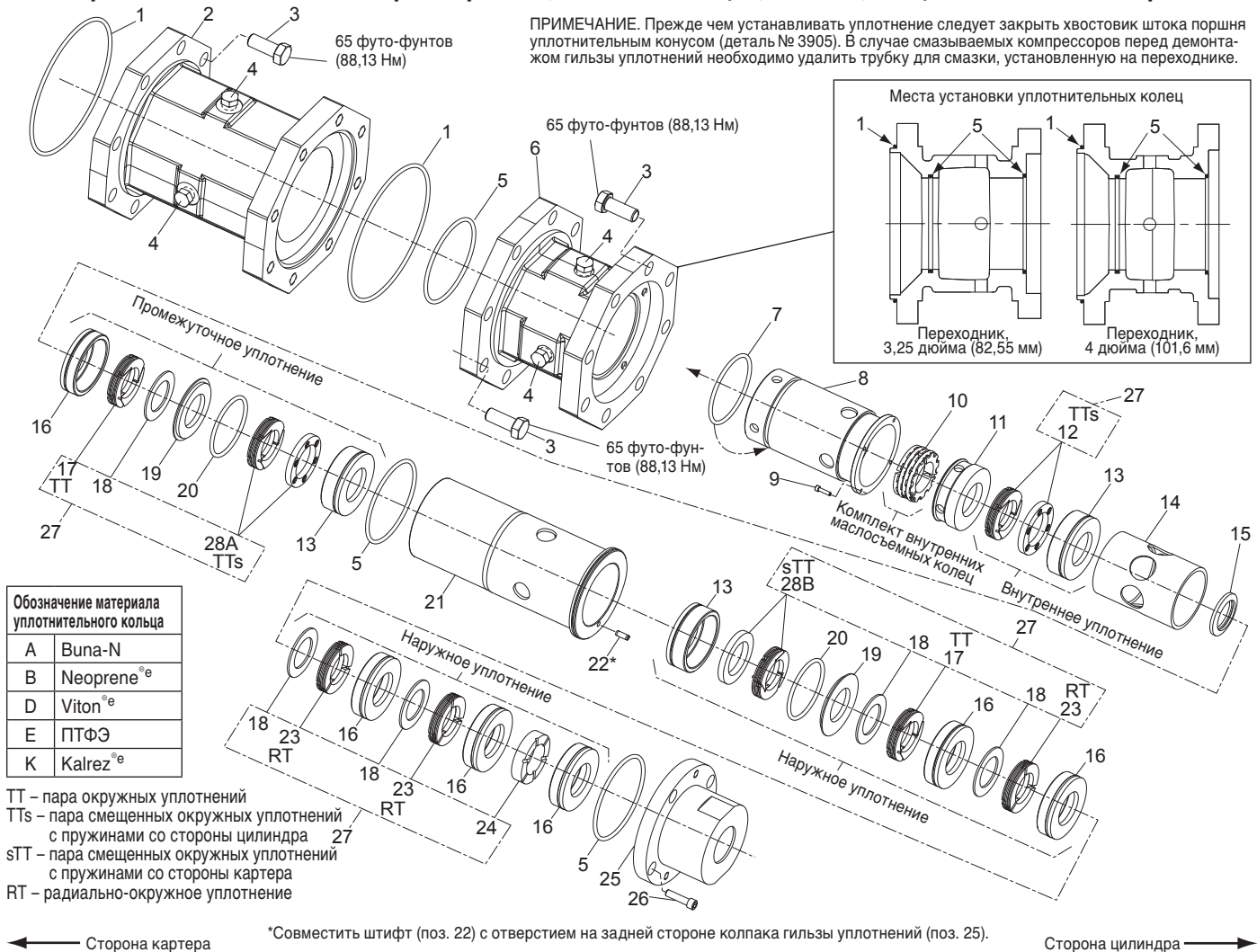
| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 20 | 3817 | Уплотнительная манжета | 7 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 10 |
| 21 | 4773 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3253 | Штифт | 1 |
| 23 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 4 |
| 24 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 25 | 4362 | Колпач гильзы уплотнений | 1 |
| 26 | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) | 4 |
| 27 | 4273-1X3 | Комплект уплотнений | 1 |
| 28A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (ТТ), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 28B | | | |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для сальников размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм) с конденсатосборником

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



Ведомость материалов для уплотнений в сборе с размерами 3,25 и 4 (82,55 и 101,6 мм) дюйма с конденсатосборником

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 3524-1 | Переходник (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 7 | 3762-1 | Переходник (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 8 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 9 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 10 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 11 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 12 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 13 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 14 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 15 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 16 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 17 | 3817 | Уплотнительная манжета | 6 |
| 18 | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 9 |
| 19 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 20 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |
| 21 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 22 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 21 | 4773 | Корпус гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 22 | 4774 | Корпус гильзы уплотнений (4 дюйма) | 1 |
| 23 | 3253 | Штифт | 1 |
| 24 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 25 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 26 | 4286 | Колпак гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 27 | 4288 | Колпак гильзы уплотнений (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 28A | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 |
| 28B | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (10 - 24 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 4 дюйма (101,6 мм) | 4 |
| 27 | 4273-X2 | Комплект уплотнений (подходит для 3,25 и 4 дюймов (82,55 и 101,6 мм)) | 1 |
| 28A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

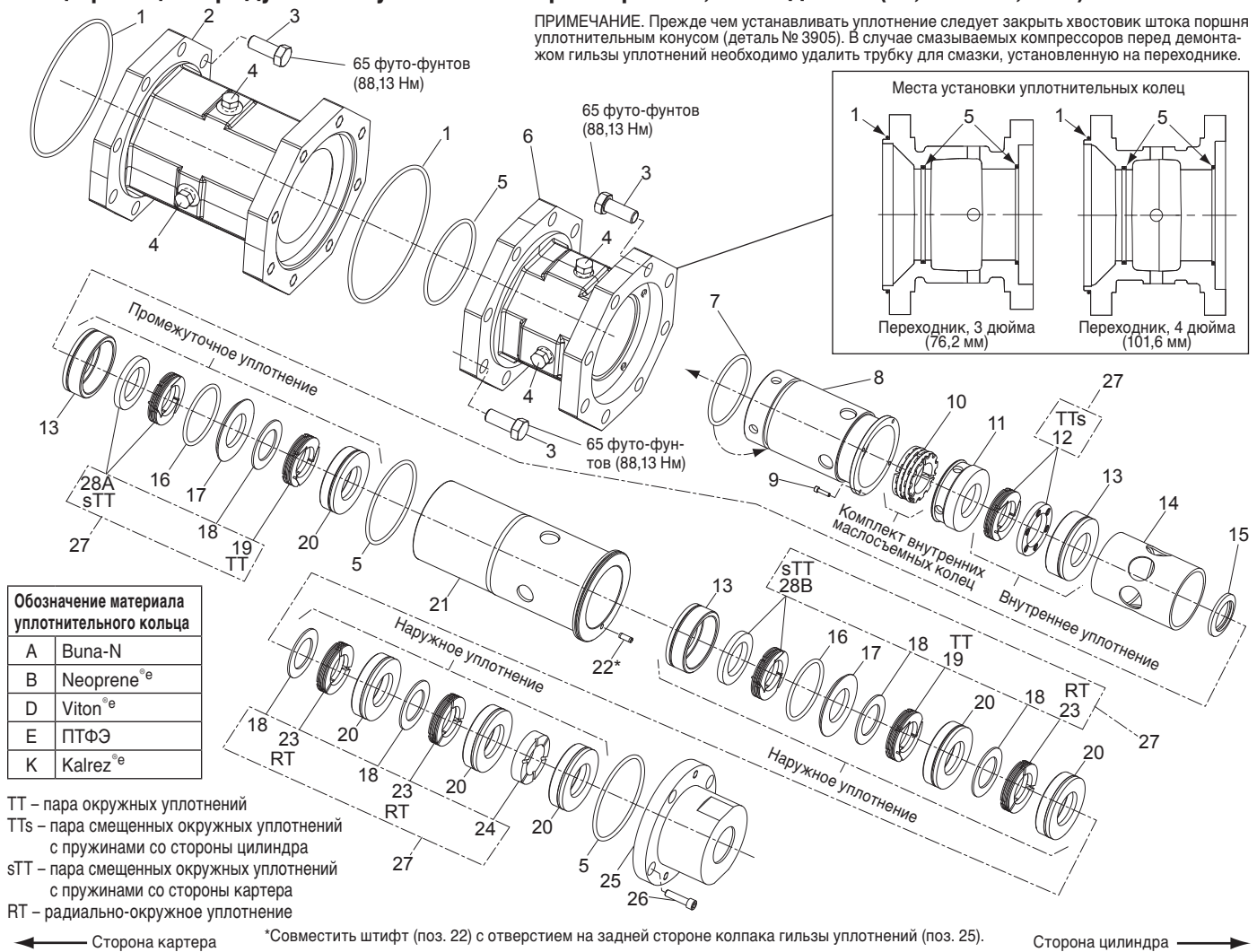
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификации продуваемых уплотнений с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем устанавливать уплотнение следует закрыть хвостовик штока поршня уплотнительным конусом (деталь № 3905). В случае смазываемых компрессоров перед демонтажом гильзы уплотнений необходимо удалить трубку для смазки, установленную на переходнике.



Ведомость материалов для продуваемых сальников в сборе с размерами 3,25 и 4 дюйма (82,55 и 101,6 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 3524-1 | Переходник (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 7 | 3762-1 | Переходник (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 8 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 9 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 10 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 11 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 12 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 13 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 14 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 15 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 16 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 17 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 18 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 19 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |
| 20 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 21 | 3817 | Уплотнительная манжета | 6 |
| 22 | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 9 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|------|
| 21 | 4774 | Корпус гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 22 | 4775 | Корпус гильзы уплотнений (4 дюйма) | 1 |
| 23 | 3253 | Штифт | 1 |
| 24 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 25 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 26 | 4286 | Колпак гильзы уплотнений (3,25 дюйма (82,55 мм)) | 1 |
| 27 | 4288 | Колпак гильзы уплотнений (4 дюйма (101,6 мм)) | 1 |
| 28A | 7002-031NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (5/16 - 18 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 |
| 28B | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке (10 - 24 x 3/4 дюйма (19,05 мм)) - 4 дюйма (101,6 мм) | 4 |
| 29 | 4273-1X2 | Комплект уплотнений (подходит для 3,25 и 4 дюймов (82,55 и 101,6 мм)) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

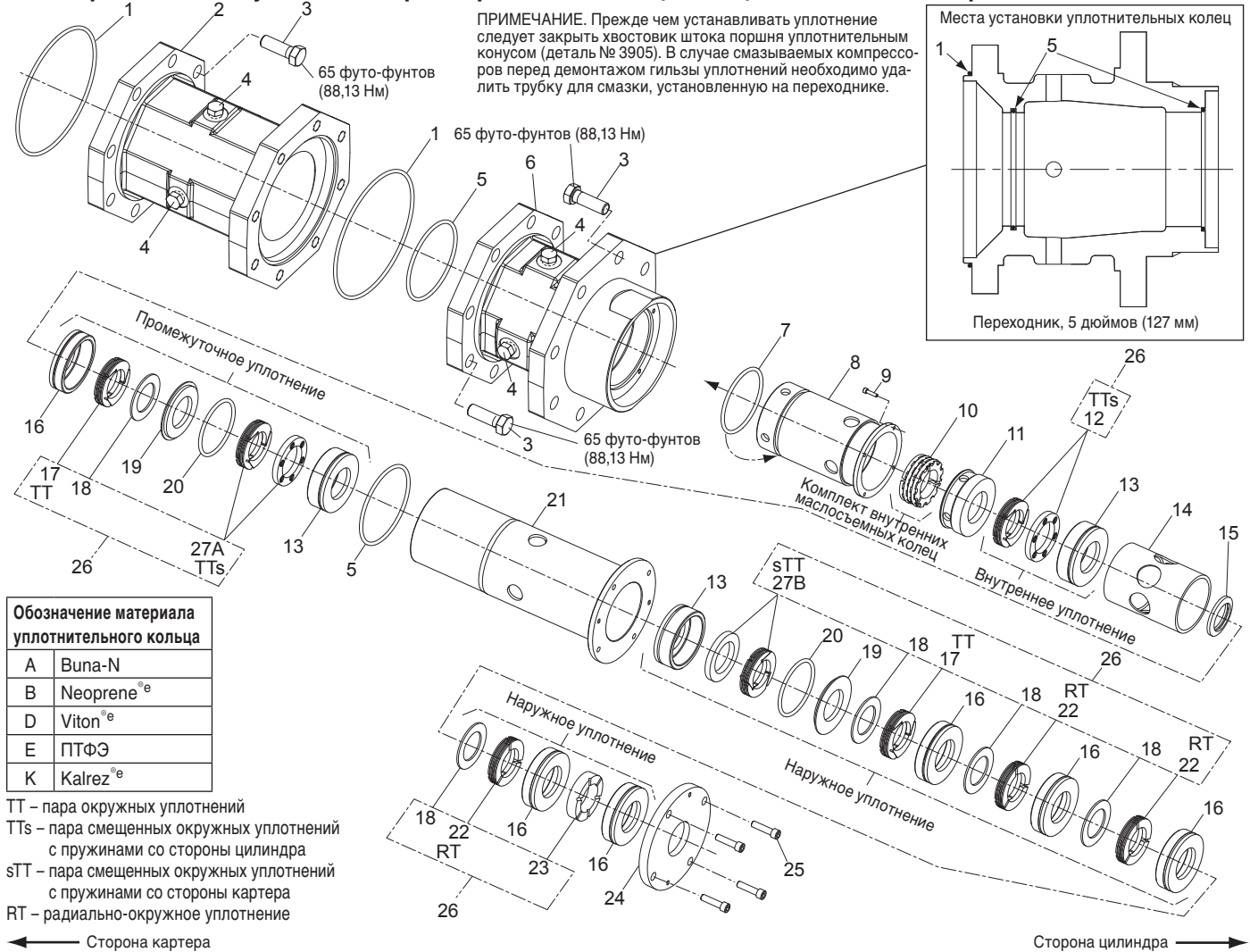
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для уплотнения размером 5 дюймов (127 мм) с конденсаторным блоком



Ведомость материалов для уплотнения в сборе размером 5 дюймов (127 мм) с конденсаторным блоком

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 5291-1 | Переходник | 1 |
| 7 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 9 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 10 | 3816 ^c | Комплект маслоъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 11 | 4270 | Манжета маслоъемного кольца | 1 |
| 12 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 13 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 14 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 15 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| 16 | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 8 |
| 17 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 19 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 20 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 21 | 4776 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 23 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 24 | 5321 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 25 | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 26 | 4273-1X2 | Комплект уплотнений | 1 |
| 27A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслоъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

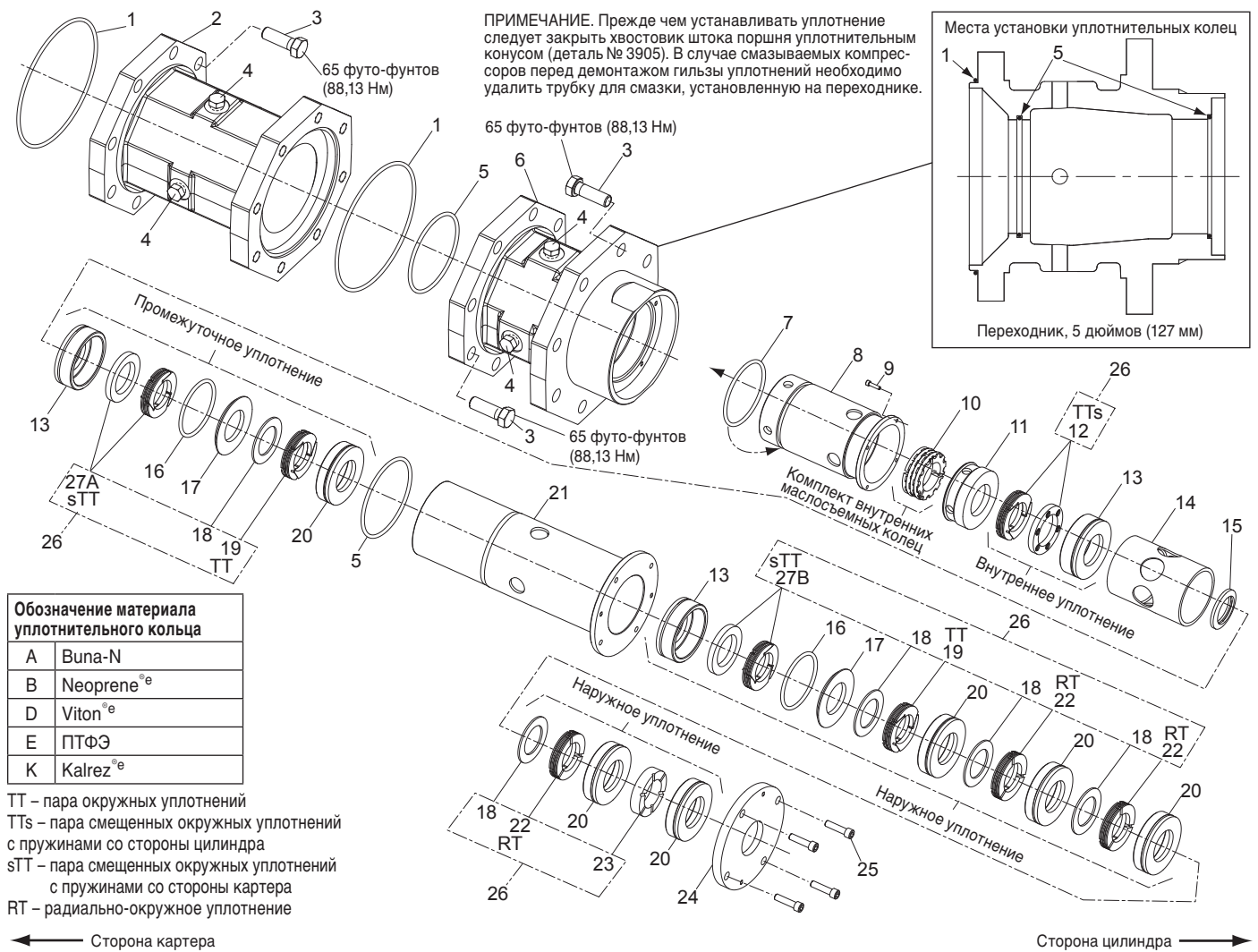
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для продуваемого сальника размером 5 дюймов (127 мм)



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|------------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^{®e} |
| D | Viton ^{®e} |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^{®e} |

TT – пара окружных уплотнений
 TTs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра
 sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера
 RT – радиально-окружное уплотнение

Ведомость материалов для продуваемого сальника в сборе размером 5 дюймов (127 мм)

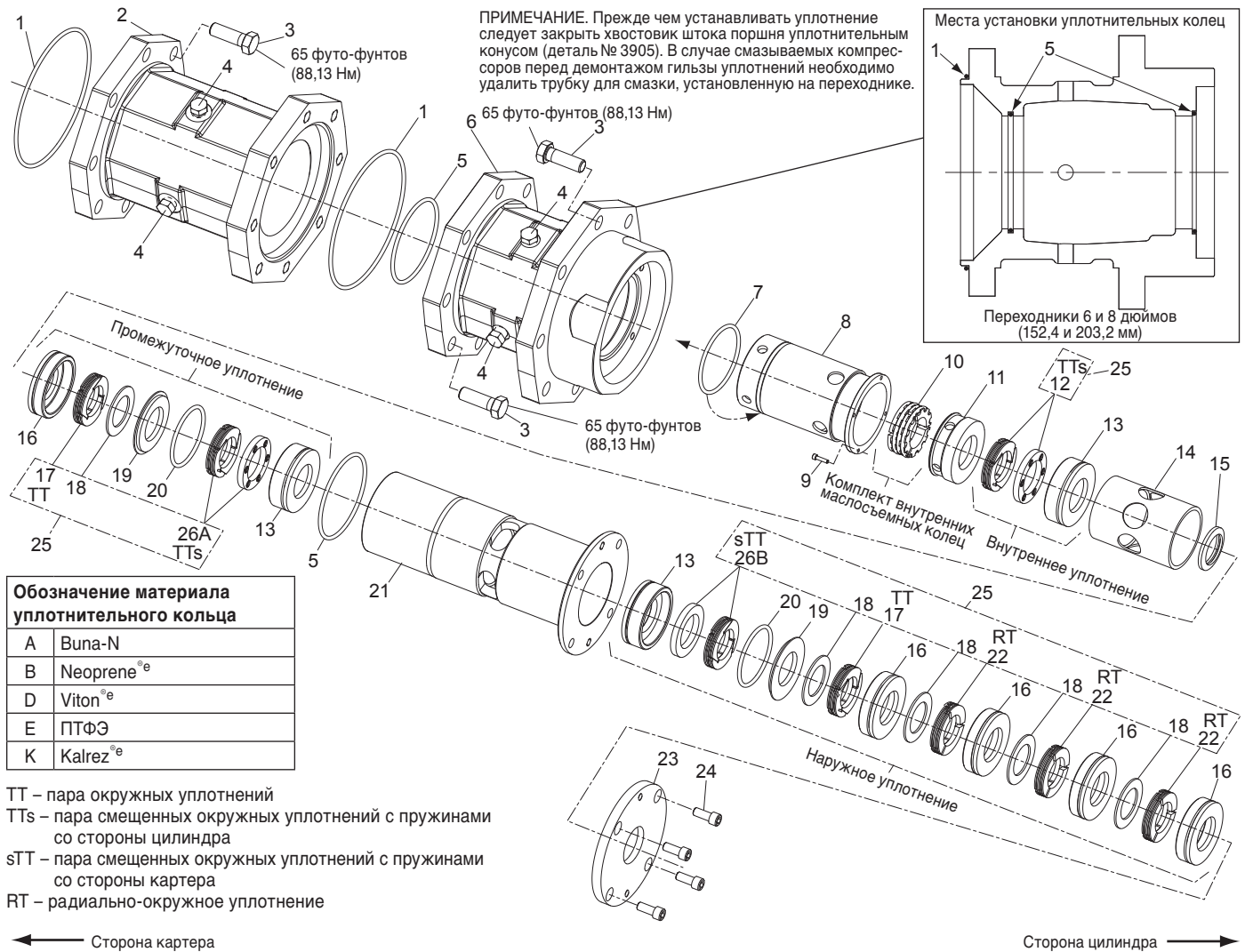
| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 3 |
| 6 | 5291-1 | Переходник | 1 |
| 7 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 9 | 7002-005NC050A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 10 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 11 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 12 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 13 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 14 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 15 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 16 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 17 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 5 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 19 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 20 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| | 2-036 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 8 |
| 21 | 4776 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 23 | 3815 | Дроссельное кольцо | 1 |
| 24 | 5321 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 25 | 7002-010NC075A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 26 | 4273-1X2 | Комплект уплотнений | 1 |
| 27A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификация для уплотнений с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм) с конденсатосборником



| Обозначение материала уплотнительного кольца | |
|--|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene [®] |
| D | Viton [®] |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez [®] |

TT – пара окружных уплотнений
 TTs – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны цилиндра
 sTT – пара смещенных окружных уплотнений с пружинами со стороны картера
 RT – радиально-окружное уплотнение

Ведомость материалов для уплотнений в сборе с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм) с конденсатосборником

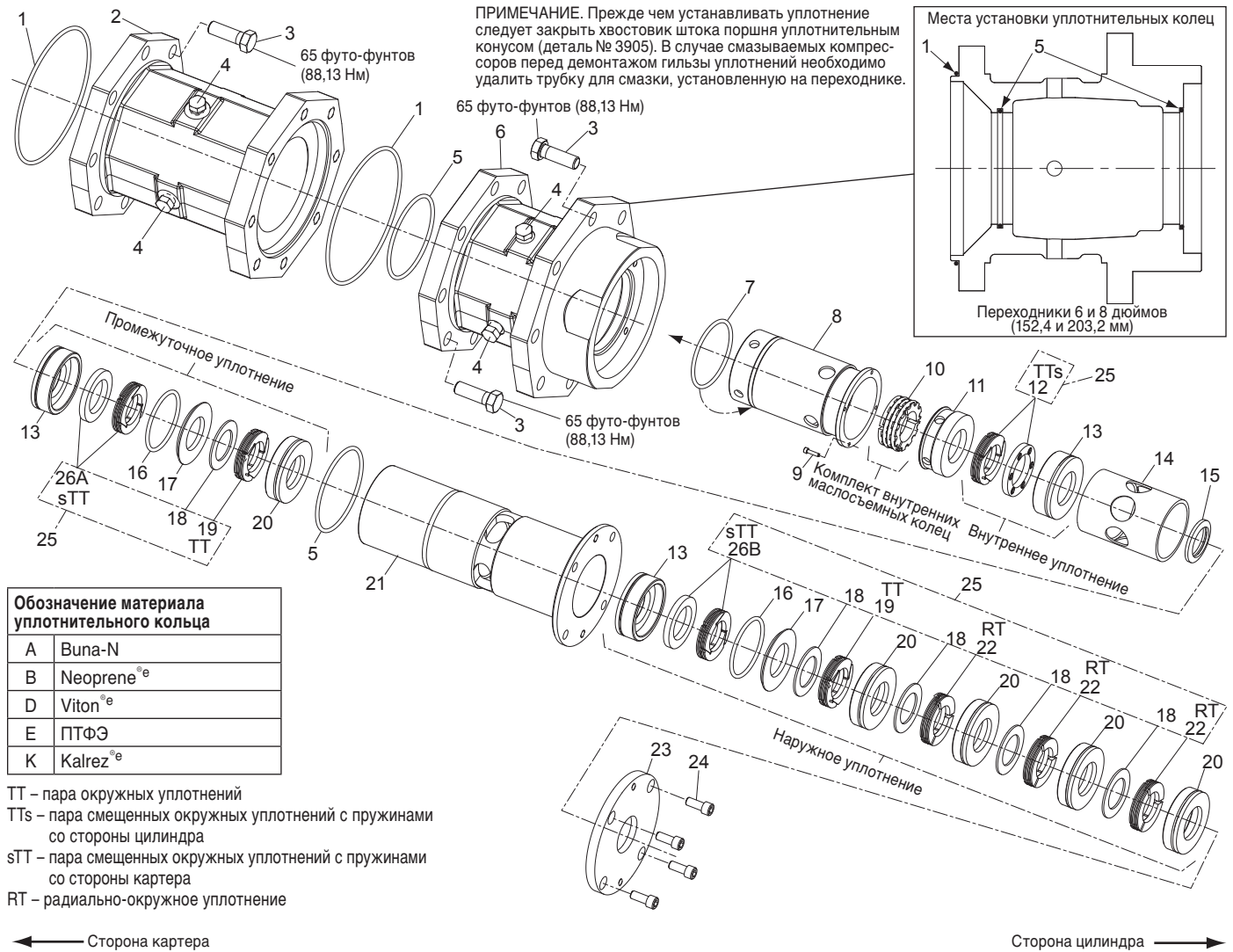
| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 6 | 3529-1 | Переходник (6 дюймов (152,4 мм)) | 1 |
| 6 | 3673-1 | Переходник (8 дюймов (203,2 мм)) | 1 |
| 7 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 9 | 7002-050NC150A ⁱ | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 10 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 11 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 12 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 13 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 14 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 15 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 16 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| 17 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 19 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |
| 20 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 21 | 4777 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 23 | 4267 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 24 | 7002-031NC175A ⁱ | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 25 | 4273-1X1 | Комплект уплотнений | 1 |
| 26A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |
| 26B | | | |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже
^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.
^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.
ⁱ Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Спецификации продуваемых уплотнений с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)



Ведомость материалов для продуваемых сальников в сборе с размерами 6 и 8 дюймов (152,4 и 203,2 мм)

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|---|--------|
| 1 | 2-253 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 2 | 4772 | Проставка | 1 |
| 3 | 7001-050NC150A | Болт с шестигранной головкой (1/2 дюйма (12,7 мм) - 13 x 1-1/2 дюйма (38,1 мм)) | 24 |
| 4 | 3442 | Трубная заглушка (1/4 дюйма (6,35 мм)) | Разное |
| 5 | 2-236 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 6 | 3529-1 | Переходник (6 дюймов (152,4 мм)) | 1 |
| 7 | 3673-1 | Переходник (8 дюймов (203,2 мм)) | 1 |
| 8 | 2-231 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 9 | 4778 | Переходник гильзы уплотнений | 1 |
| 10 | 7002-050NC150A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 11 | 3816 ^c | Комплект маслосъемных колец (два на комплект) | 1 |
| 12 | 4270 | Манжета маслосъемного кольца | 1 |
| 13 | 4273-1 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (1 пара окружных (TT), 1 чугунное упорное кольцо и 6 пружин) | 1 |
| 14 | 4271 | Продуваемая уплотнительная манжета | 3 |
| 15 | 4779 | Распорка манжеты | 1 |
| 16 | 1732 | Маслоотражательное кольцо | 1 |
| 17 | 2-228 ^{a, d} | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 18 | 4272 | Распорка уплотнения | 2 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-----------------------------|--|------|
| 18 | 3811 | Упорное кольцо | 4 |
| 19 | 3814 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (пара окружных) | 2 |
| 20 | 3817 | Уплотнительная манжета | 5 |
| 21 | 4777 | Корпус гильзы уплотнений | 1 |
| 22 | 3810 ^b | Сегментное кольцевое уплотнение (радиальное и окружное – пара) | 3 |
| 23 | 4267 | Колпак гильзы уплотнений | 1 |
| 24 | 7002-031NC175A ^f | Болт с гнездом в головке | 4 |
| 25 | 4273-1X1 | Комплект уплотнений | 1 |
| 26A | 4273 | Комплект смещенных сегментных уплотнений (2 пары окружных (TT), 2 чугунных упорных кольца и 12 пружин) | 1 |

^a Места установки уплотнительных колец см. на детальном чертеже

^b Направление установки уплотнения играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

^c Направление установки комплекта маслосъемных колец играет важную роль. Подробнее см. на листе с уплотнением в сборе.

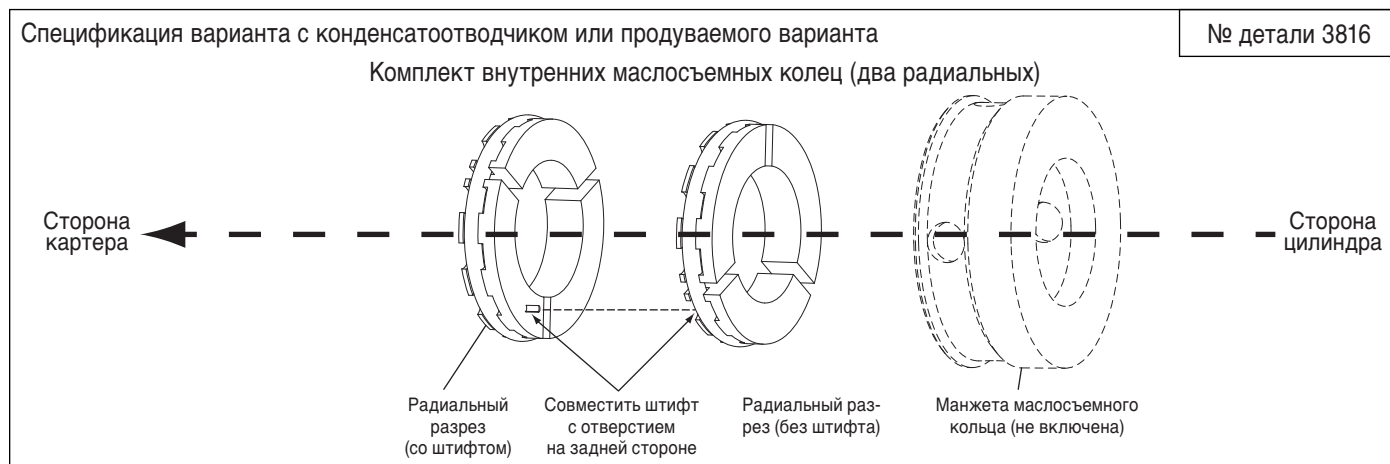
^d Обозначения материалов уплотнительных колец см. в таблице.

^e Зарегистрированные торговые марки компании DuPont.

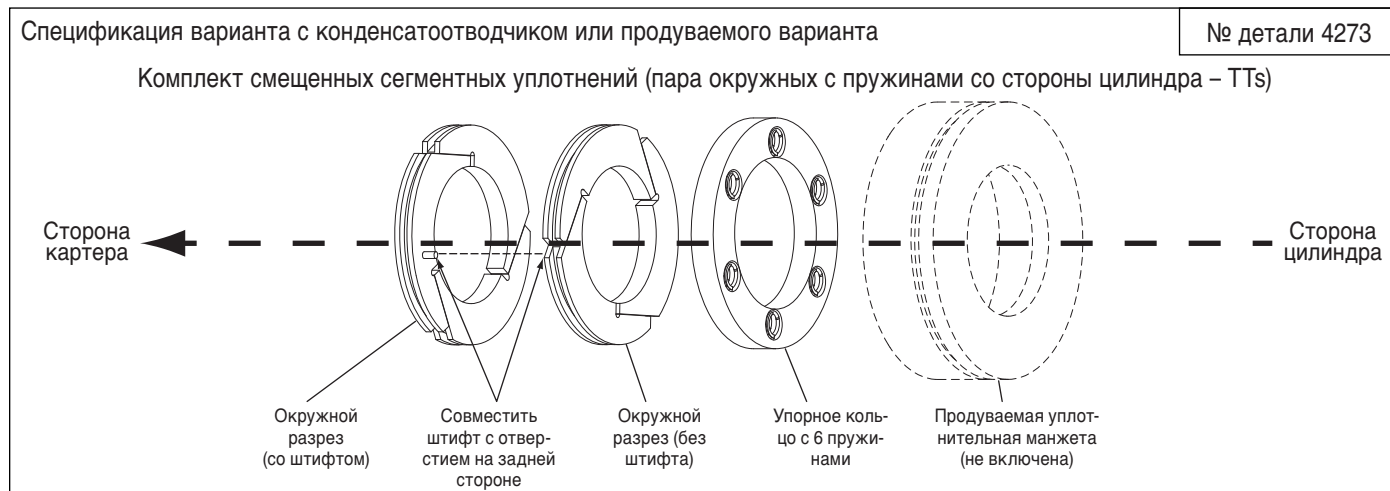
^f Нанести по окружности резьбы немного состава Loctite № 272.

Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Комплект внутренних маслоъемных колец

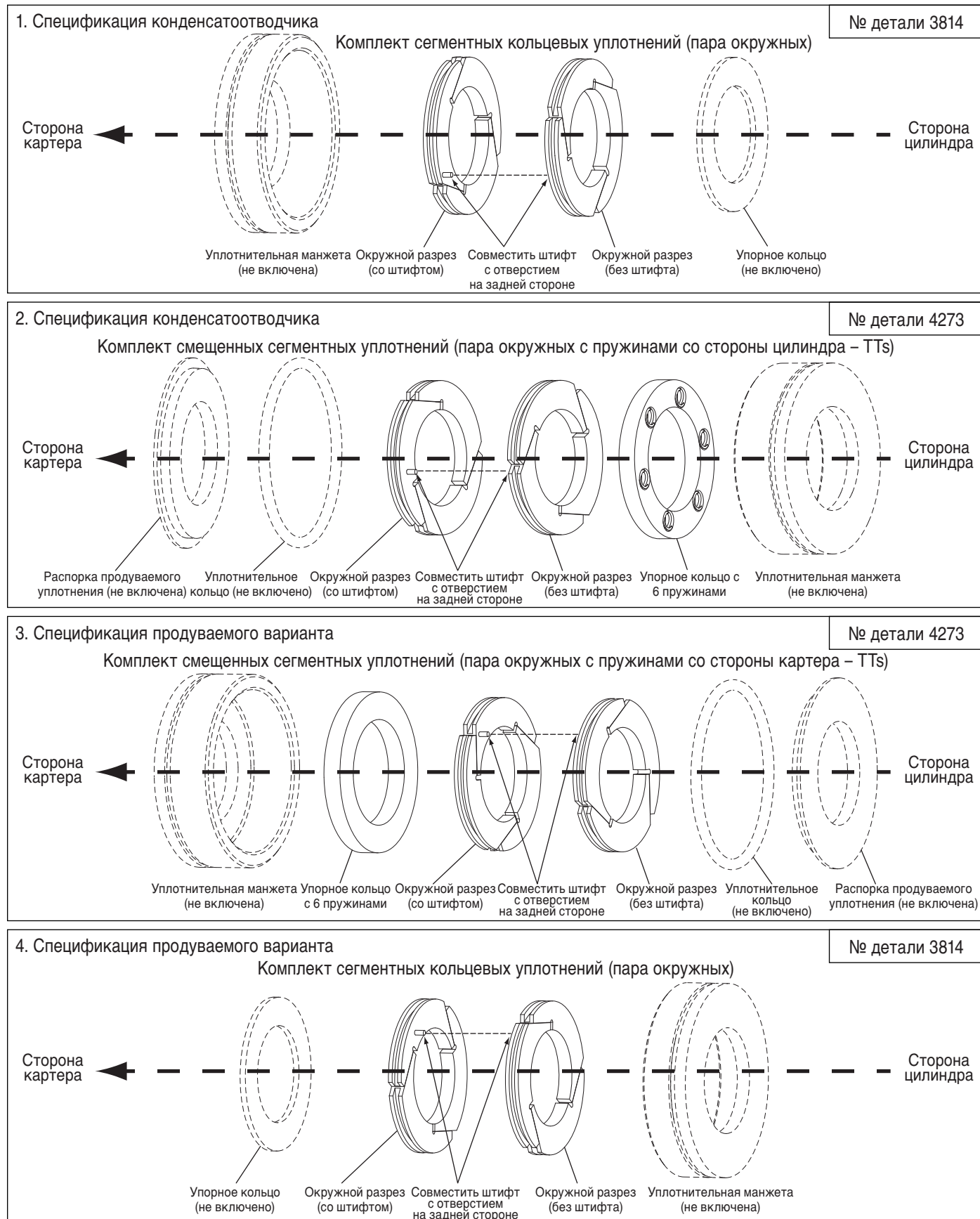


Детали внутреннего уплотнения



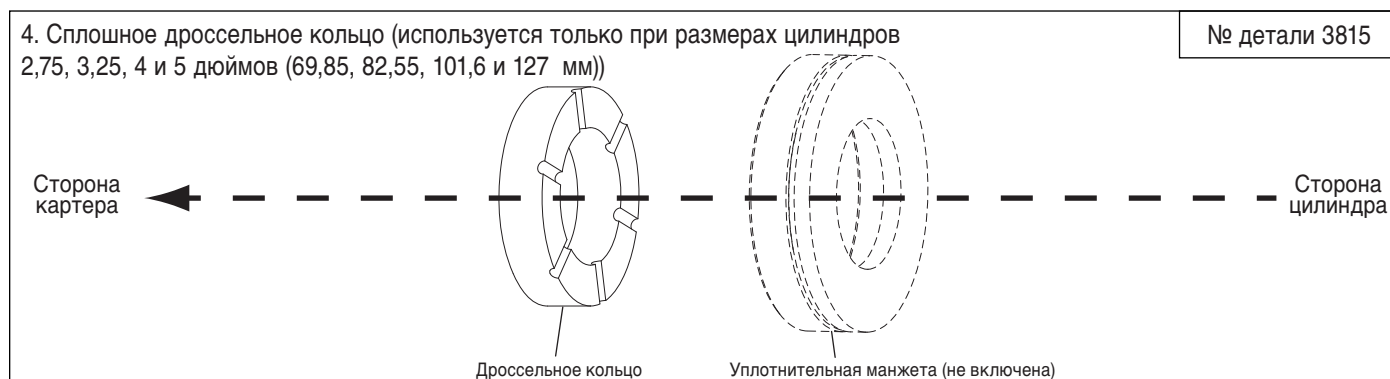
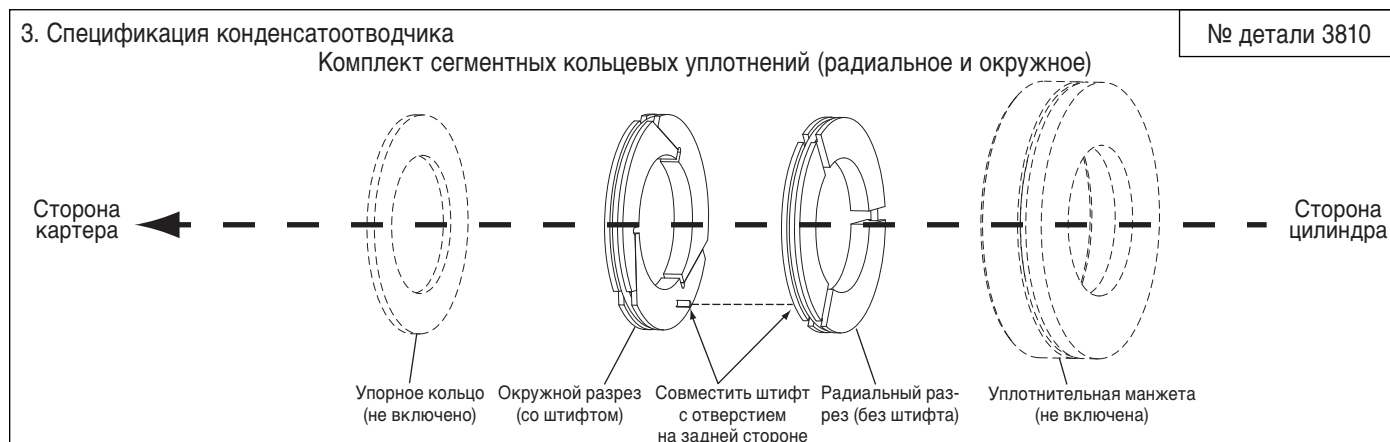
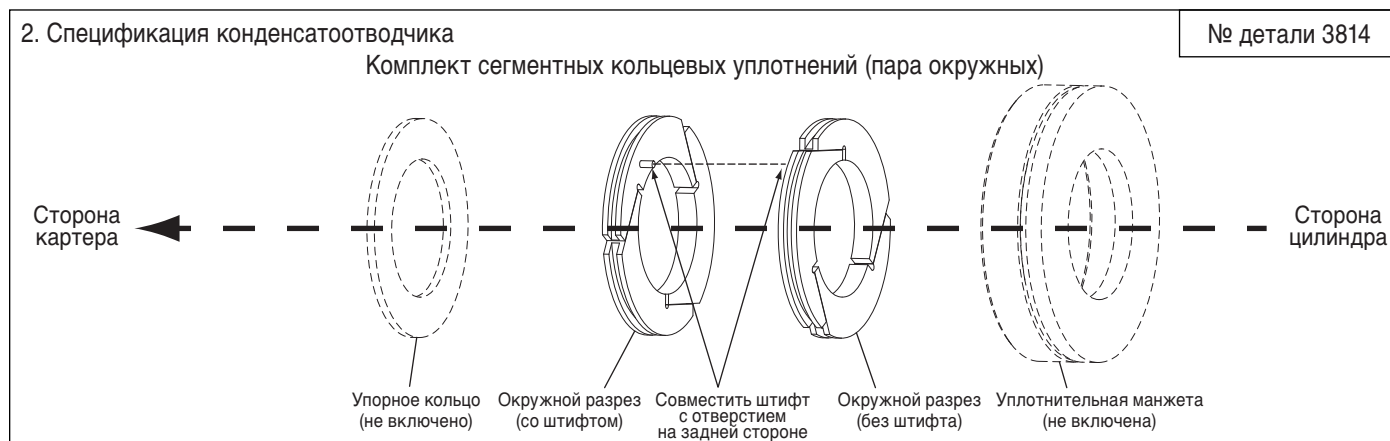
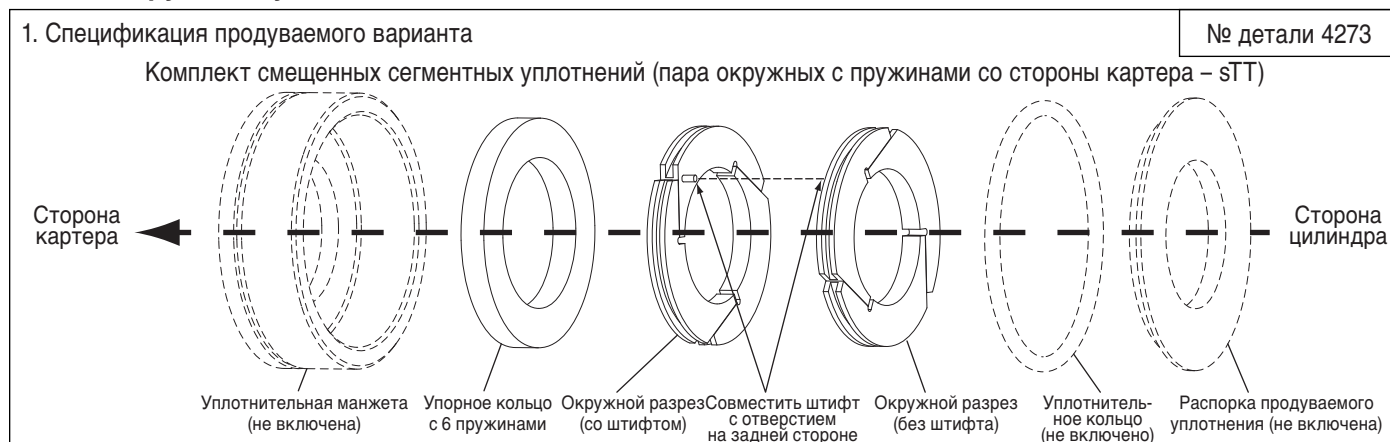
Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Детали промежуточного уплотнения

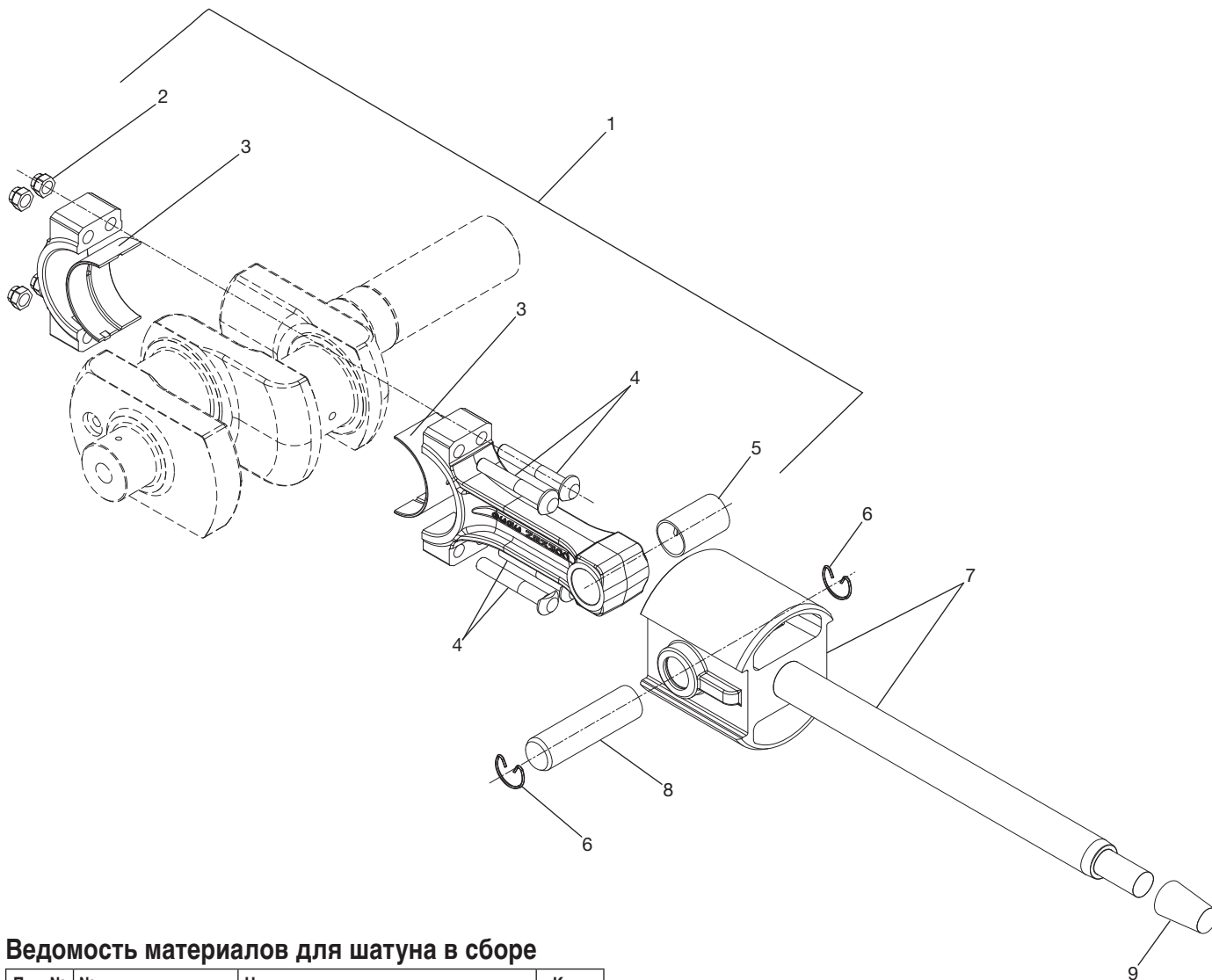


Приложение D. Уплотнение в разобранном виде для компрессоров серии THG600 (с тремя комплектами уплотнений штока поршня)

Детали наружного уплотнения



Приложение D. Шатун в разобранном виде для компрессоров серий HG600/THG600



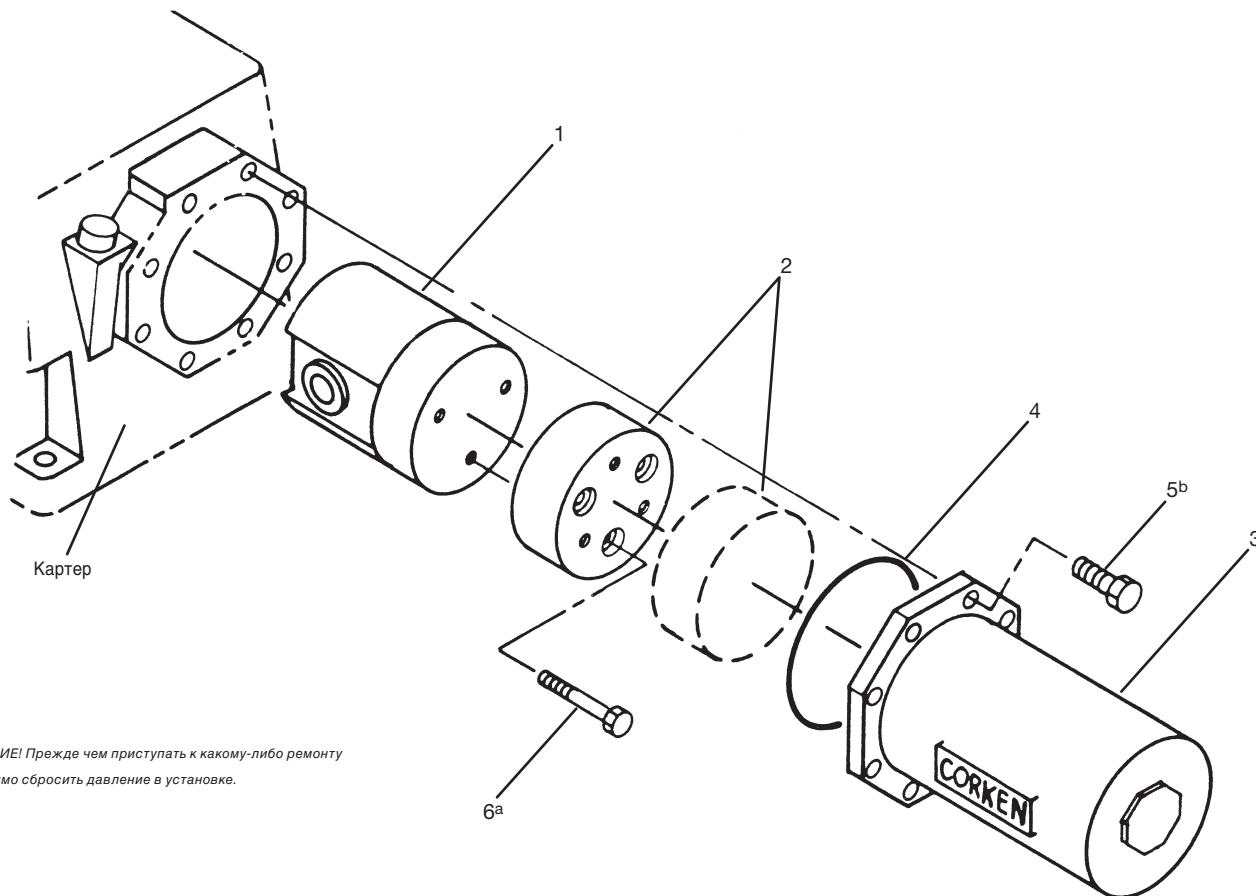
Ведомость материалов для шатуна в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|-------------------|------------------------------------|------|
| 1. | 3536-X | Шатун в сборе | 1 |
| 2. | 1727 ^b | Гайка шатуна | 4 |
| 3. | 3542 | Шатунные подшипники (пара) | 1 |
| 4. | 1726 | Болт шатуна | 4 |
| 5. | 3541 ^a | Втулка поршневого пальца | 1 |
| 6. | 3590 | Стопорное кольцо поршневого пальца | 2 |
| 7. | 3544-X1 | Ползун в сборе | 1 |
| 8. | 3540 | Поршневой палец | 1 |
| 9. | 3905 | Уплотнительный конус | 1 |

^aПосле установки на место рассверлить и хонинговать
(диаметр 1,1256/1,1252 дюйма (28,59/28,58 мм)).

^bЗатянуть гайки шатуна с моментом 40 футо-фунтов (54,23 Нм)

Приложение D. Одноцилиндровая конструкция в разобранном виде для компрессоров серий HG600/THG600



ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке.

| Поз. № | № детали | Наименование | Диаметр цилиндра | | | | | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|--|-----------------------|-----------------------|--------------------|-------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | | 2,75 дюйма (69,85 мм) | 3,25 дюйма (82,55 мм) | 4 дюйма (101,6 мм) | 5 дюймов (127 мм) | 6 дюймов (152,4 мм) | 6 дюймов (152,4 мм) | 8 дюймов (203,2 мм) | 8 дюймов (203,2 мм) |
| | | | Материал поршня | | | | | | | |
| | | | Сталь | Сталь | Сталь | | Алюминий | Чугун | Алюминий | Чугун |
| Количество на один компрессор | | | | | | | | | | |
| 1. | 3544-X2 | Ползун в сборе | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 2. | 3864 | Балансировочный груз | – | – | 1 | 1 | – | 1 | 1 | 3 |
| 3. | 3861 | Колпак ползуна | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4. | 2-253 ^c | Уплотнительное кольцо | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 5. | 7001-050NC250A ^b | Болт с шестигранной головкой 1/2 - 13X1-1/2 дюйма (38,1 мм) | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 6. | 7001-043NC150A ^a | Болт с шестигранной головкой 7/16 - 14 x 2-1/2 дюйма (63,5 мм) | – | – | 3 | 3 | – | 3 | 3 | 9 |
| 7. | 3812 | Тюбик с составом Loctite 620 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

Обозначение материала уплотнительного кольца

| | |
|---|-----------------------|
| A | Buna-N |
| B | Neoprene ^d |
| D | Viton ^d |
| E | ПТФЭ |
| K | Kalrez ^d |

^aПри сборке нанести фиксирующий герметик Loctite 620 и затянуть болты с моментом 40 футо-фунтов (54,23 Нм).

^bЗатягивать с моментом 65 футо-фунтов (88,13 Нм)

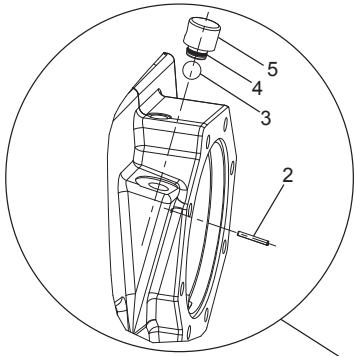
^c _ указывается обозначение материала уплотнительного кольца. Подробнее см. в таблице используемых уплотнительных колец.

^dЗарегистрированные торговые марки компании DuPont.

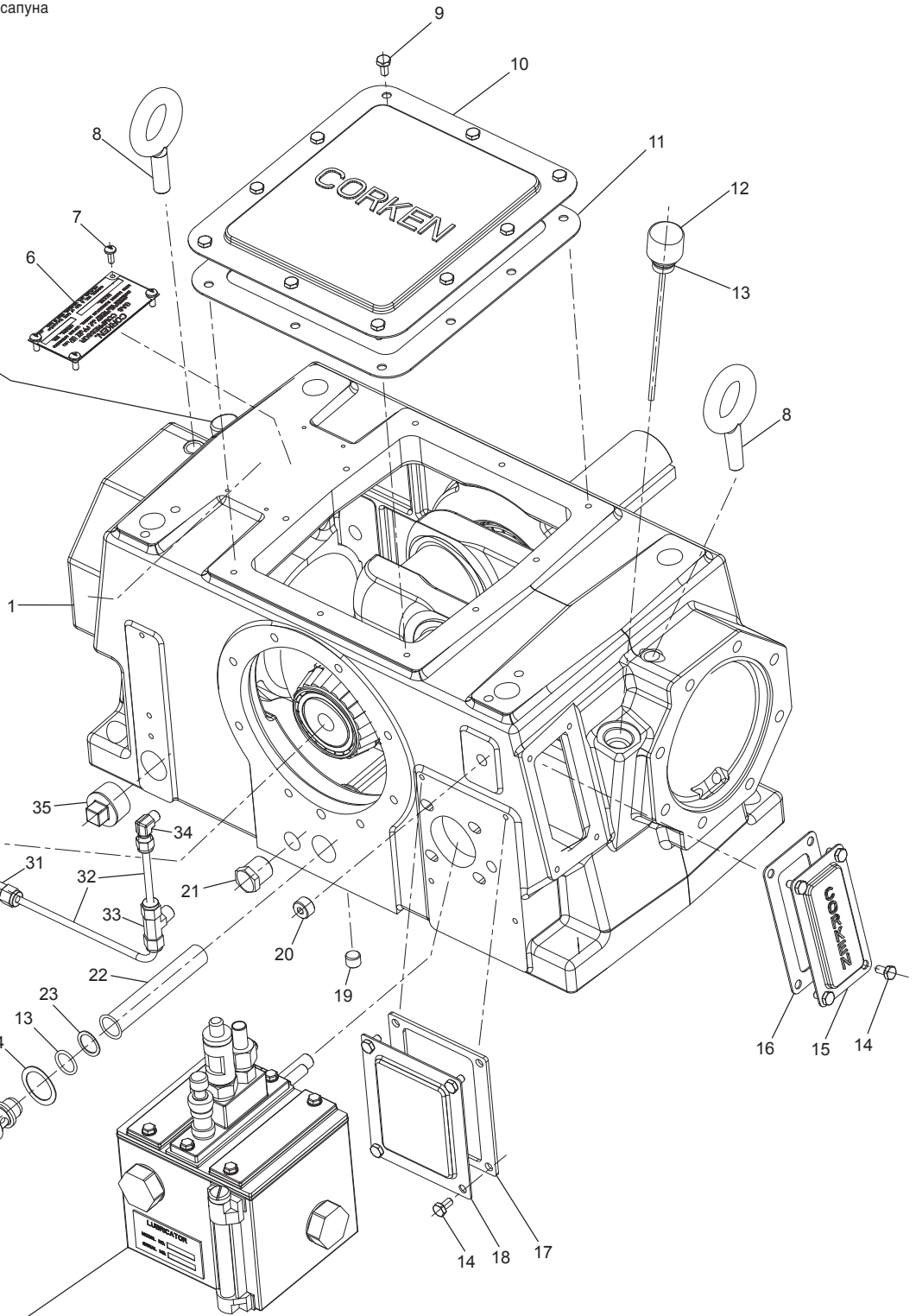
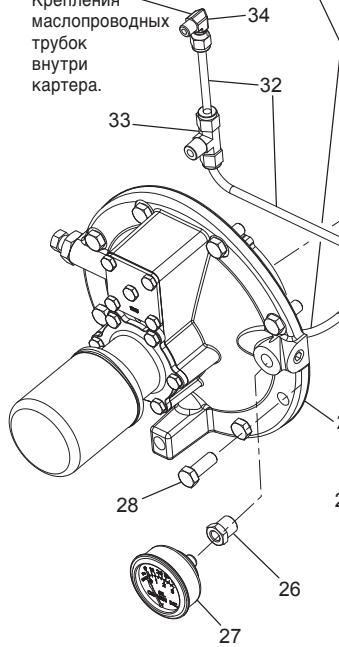
Примечание. Комплект для балансировки одноцилиндрового компрессора 3861-X1 включает: (1) 3544-X2, (3) 3864, (1) 3861, (1) 2-253A, (9) 7001-043NC250A, (1) 3812

Приложение D. Картер в разобранном виде для компрессоров серии HG600/THG600

Детальное изображение колпачка и шарика сапуна



Примечание.
Крепления
маслопроводных
трубок
внутри
картера.



На заказ возможна поставка лубрикатора
(подробнее см. на его чертеже в разобранном виде)

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступать к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке.

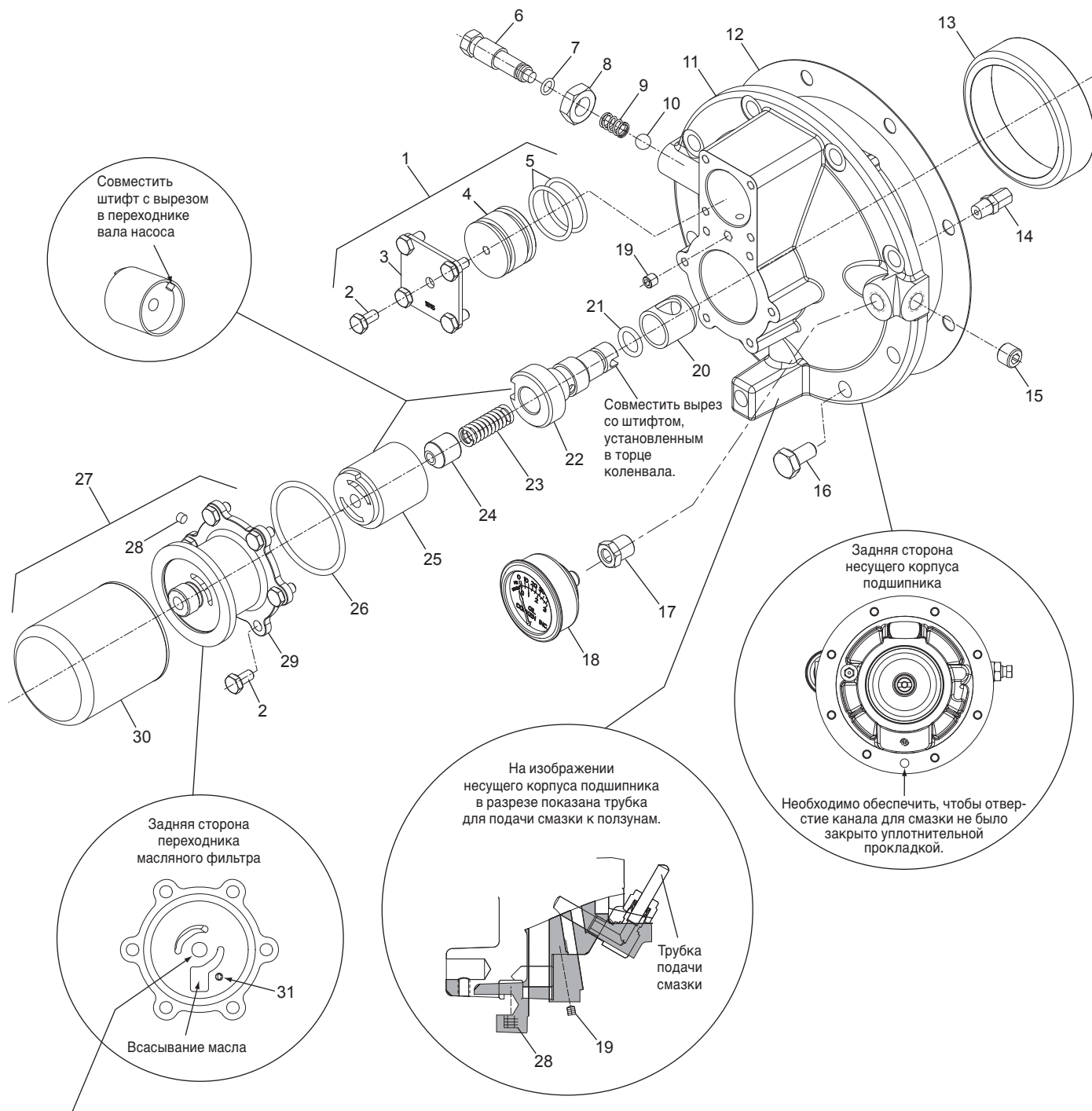
Приложение D. Картер в разобранном виде для компрессоров серии HG600/THG600

Ведомость материалов для картера в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------|--|------|
| 1. | 3538 | Картер | 1 |
| | 3538-X1 | Картер в сборе – HG600M (без внешнего лубрикатора) | 1 |
| | 3538-X2 | Картер в сборе – HG600L (с внешним лубрикатором) | 1 |
| 2. | 1483 | Стопорный штифт | 1 |
| 3. | 2796 | Шарик сапуна | 1 |
| 4. | 2-111A | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 5. | 1279-X | Колпачок сапуна (в комплекте с уплотнительным кольцом) | 1 |
| | 1279 | Колпачок сапуна | 1 |
| 6. | 3606 | Табличка с паспортными данными | 1 |
| 7. | 7003-004DR019B | Самонарезающий винт | 4 |
| 8. | 3567 | Рым-болт | 2 |
| 9. | 7001-025NC050A | Болт с шестигранной головкой (1/4 дюйма (6,35 мм) - 20 x 1/2 дюйма (12,7 мм)) | 10 |
| 10. | 3581 | Крышка смотрового люка картера | 1 |
| 11. | 3582 | Прокладка под крышкой смотрового люка | 1 |
| 12. | 3583-X1 | Масляный шуп в сборе с уплотнительным кольцом | 1 |
| 13. | 2-116A | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 14. | 7003-025NC037E | Винт с крестообразным шлицем (1/4 дюйма (6,35 мм) x 3/8 дюйма (9,525 мм)) | 8 |
| 15. | 3946 | Крышка доступа к лубрикатору | 1 |
| 16. | 3947 | Прокладка под крышкой доступа к лубрикатору | 1 |
| 17. | 3874 | Прокладка под крышкой смотрового лючка | 1 |
| 18. | 3875 | Крышка смотрового лючка | 1 |
| 19. | 3289 | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 1/4 дюйма (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------|---|------|
| 20. | 3823 | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 3/8 дюйма (9,525 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 2 |
| 21. | 3443 | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 1/2 дюйма (12,7 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |
| 22. | 1275 | Сетчатый масляный фильтр | 1 |
| 23. | 1276 | Шайба сетчатого фильтра | 1 |
| 24. | 1281 | Уплотнительная прокладка под винт сетчатого фильтра | 1 |
| 25. | 1280 | Винт фильтра | 1 |
| 26. | 1044 | Втулка (1/4 дюйма (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба) x 1/8 дюйма (3,175 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |
| 27. | 1302 | Масляный манометр | 1 |
| 28. | 7001-037NC100A | Болт с шестигранной головкой (3/8 - 16 x 1 дюйм (25,4 дюйма)) | 8 |
| 29. | 3220-2X1 | Несущий корпус подшипника в сборе | 1 |
| 30. | R3387 | Пластиковая трубка 1/4 дюйма (6,35 мм) (указать длину) | - |
| 31. | 3652 | Тройник (1/4 дюйма (6,35 мм) Т, латунный) | 1 |
| 32. | R2886 | Медная трубка 1/4 дюйма (6,35 мм) (указать длину) | - |
| 33. | 1435 | Тройник (1/8 дюйма (3,175 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, латунный) | 2 |
| 34. | 1399 | Ввертываемое колено (1/8 дюйма (3,175 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, латунное) | 3 |
| 35. | 3643 | Трубная заглушка (1 дюйм (25,4 мм) NPT (стандартная трубная резьба), стальная) | 1 |

Приложение D. Несущий корпус подшипника в разобранном виде для компрессоров серии HG600/THG600



Примечание.

Если используется внешний маслоохладитель, это резьбовое отверстие следует закрыть трубной заглушкой с резьбой 1/8 дюйма (12,7 мм) NPT (стандартная трубная резьба) (деталь номер 2590), которая входит в комплект внешнего маслоохладителя в сборе 3870-X1. В противном случае масло не будет протекать сквозь маслоохладитель. См. изображение внешнего маслоохладителя в разобранном виде, которое приведено в конце этого «Руководства».

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к какому-либо ремонту необходимо сбросить давление в установке.

Приложение D. Несущий корпус подшипника в разобранном виде для компрессоров серии HG600/THG600

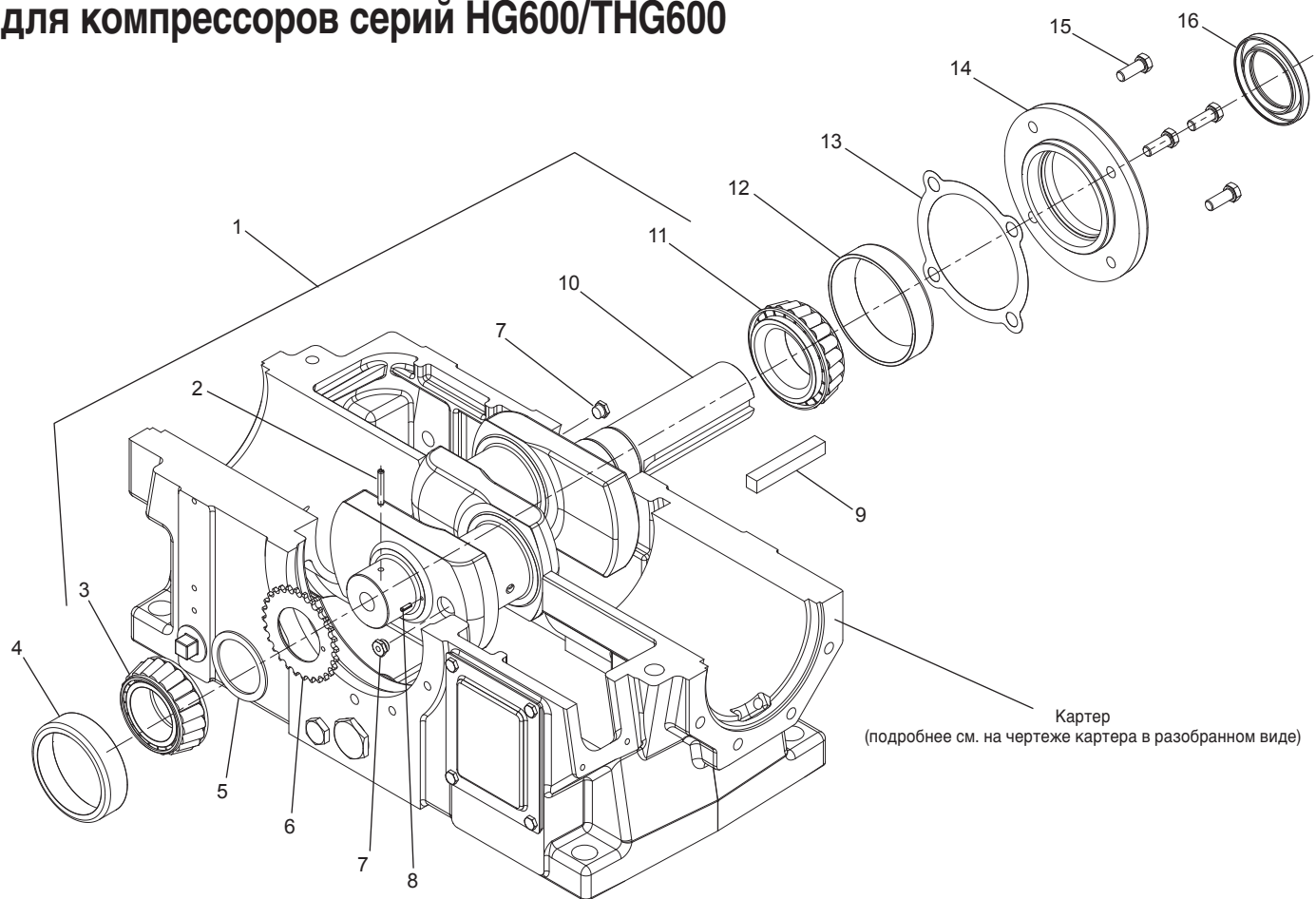
Ведомость материалов для картера в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------|--|------|
| 1. | 1515-X | Запорный колпак в сборе | 1 |
| 2. | 7001-025NC050A | Болт с шестигранной головкой (1/4 дюйма (6,35 мм) - 20 x 1/2 дюйма (12,7 мм)) | 11 |
| 3. | 1515 | Запорный колпак | 1 |
| 4. | 1516 | Корпус запорного устройства | 1 |
| 5. | 2-218A | Уплотнительное кольцо | 2 |
| 6. | 1290 | Регулировочный винт предохранительного клапана | 1 |
| 7. | 2-011A | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 8. | 1291 | Стопорная гайка регулировочного винта | 1 |
| 9. | 1292 | Пружина предохранительного клапана | 1 |
| 10. | 1293 | Шарик предохранительного клапана | 1 |
| 11. | 3220-2 | Несущий корпус подшипника | 1 |
| | 3220-2X | Несущий корпус подшипника в сборе | 1 |
| 12. | 2131 | Уплотнительная прокладка несущего корпуса подшипника | 1 |
| 13. | 1736 | Наружное кольцо подшипника | 1 |
| 14. | 2961-X | Воздуховыпускной клапан | 1 |
| 16. | 7001-037NC100A | Болт с шестигранной головкой (3/8 дюйма (9,525 мм) - 16 x 1 дюйм (25,4 мм)) | 8 |
| 17. | 1044 | Втулка (1/8 дюйма (3,175 мм) x 1/4 дюйма (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |
| 18. | 1302 | Масляный манометр | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------------|---|------|
| 19. | 1629 | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 1/16 дюйма (1,587 мм) NPT(стандартная трубная резьба)) | 2 |
| 20. | 2805 | Втулка вала насоса | 1 |
| | 2805-X | Втулка вала насоса с меткой | 1 |
| 21. | 2-112A | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 22. | 3219 | Переходник вала насоса | 1 |
| 23. | 2852 | Пружина масляного насоса | 1 |
| 24. | 2851 | Направляющая пружины | 1 |
| 25. | 2849-1X ^a | Масляный насос в сборе | 1 |
| 26. | 2-228A | Уплотнительное кольцо | 1 |
| 27. | 4222-X ^a | Переходник масляного фильтра в сборе (включая штифт) | 1 |
| 28. | 3289 | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 1/4 (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 2 |
| 29. | 4222 | Переходник масляного фильтра | 1 |
| 30. | 4225 | Фильтр | 1 |
| 31. | 2798 | Штифт переходника масляного фильтра (в комплекте с 4222-X) | 1 |

^aВнимание! Чтобы не допустить повреждений при сборке, см. «Важные указания», IE400.

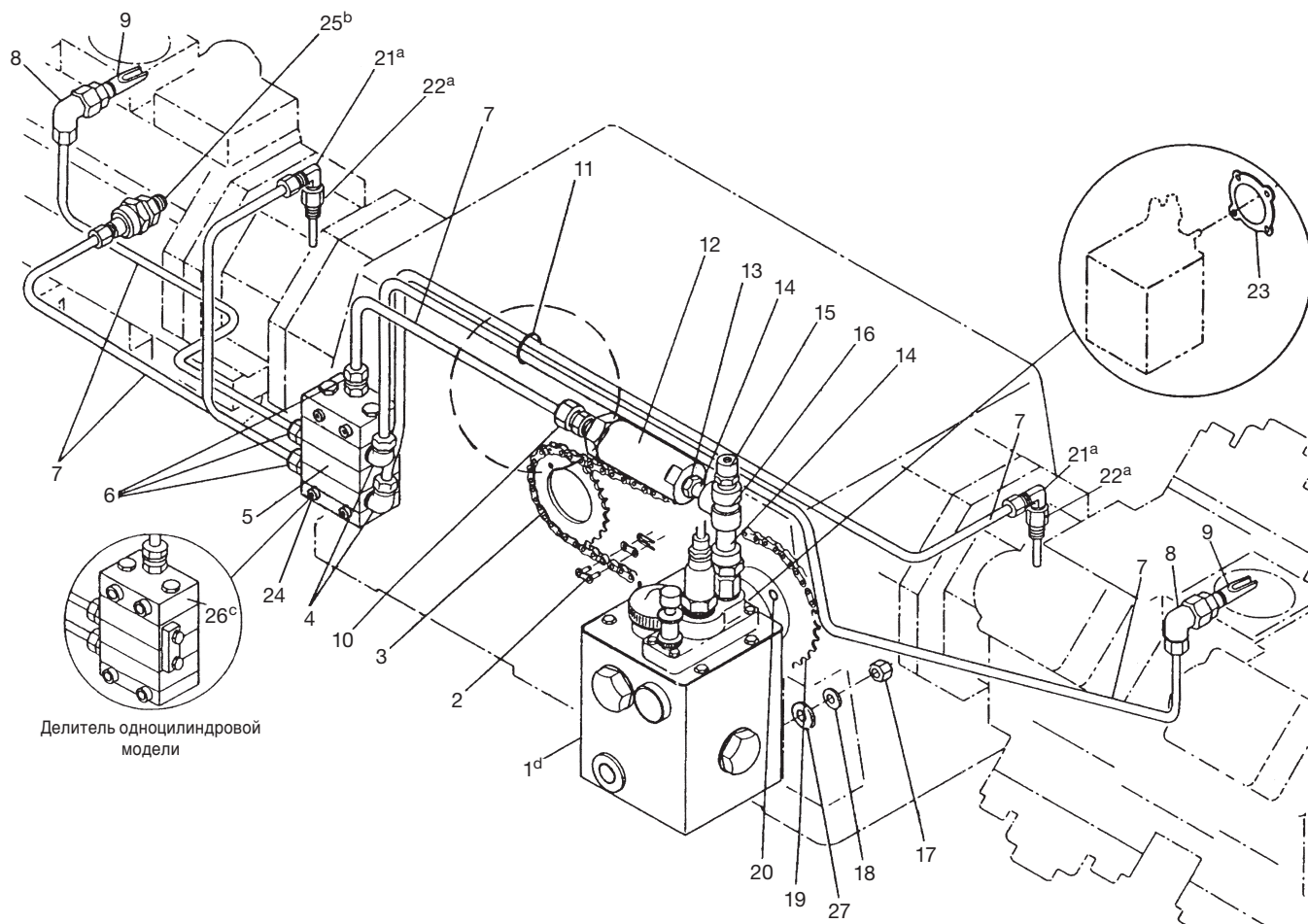
Приложение D. Коленчатый вал в разобранном виде для компрессоров серий HG600/THG600



Ведомость материалов для коленчатого вала в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------|---|-------------|
| 1. | 3537-X1 | Коленчатый вал в сборе | 1 |
| 2. | 2135 | Направляющий штырь ротора | 1 |
| 3. | 1737 | Внутреннее кольцо конического подшипника | 1 |
| 4. | 1736 | Наружное кольцо подшипника | 1 |
| 5. | 3638 | Распорка | 1 |
| 6. | 3635 | Ведущая звездочка | 1 |
| 7. | 1287 | Отверстие в коленвале | 2 |
| 8. | 2933 | Соединительный палец | 1 |
| 9. | 3503 | Шпонка маховика | 1 |
| 10. | 3537 | Коленвал | 1 |
| 11. | 3580 | Внутреннее кольцо конического подшипника | 1 |
| 12. | 3579 | Наружное кольцо подшипника | 1 |
| | 3589 | Регулировочная прокладка подшипника (0,005 дюйма (0,127 мм)) | По потребн. |
| 13. | 3589-1 | Регулировочная прокладка подшипника (0,007 дюйма (0,1778 мм)) | По потребн. |
| | 3589-2 | Регулировочная прокладка подшипника (0,020 дюйма (0,508 мм)) | По потребн. |
| 14. | 3539 | Крышка подшипника | 1 |
| 15. | 7001-037NC100A | Болт с шестигранной головкой (3/8 дюйма (9,525 мм) - 16 x 1 дюйм (25,4 мм)) | 4 |
| 16. | 3526 | Масляное уплотнение | 1 |

Приложение D. Лубрикатор в разобранном виде для компрессоров серий HG600/THG600



Ведомость материалов для лубрикатора в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|---------------------|---|-------------|
| 1. | 3639-Х ^d | Лубрикатор в сборе | 1 |
| 2. | 3634 | Соединительное звено с пружинным фиксатором | 1 |
| 3. | 3633 | Цепь | 1 |
| 4. | 1399-1 | Колено (1/8 дюйма (3,175 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, стальное) | 2 |
| 5. | 3658-Х | Делительный клапан в сборе (на два цилиндра) | 1 |
| 6. | 1434-1 | Прямая соединительная муфта (1/8 дюйма (3,175 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, стальная) | 3 |
| 7. | R2920 | Стальная трубка 1/4 дюйма (6,35 мм) (указать длину) | По потребн. |
| 8. | 3651-1 | Охватывающее колено (1/4 дюйма (6,35 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, стальное) | 2 |
| 9. | 3656 | Игольчатый обратный клапан | 2 |
| 10. | 1670-1 | Прямая соединительная муфта (1/4 дюйма (6,35 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, стальная) | 1 |
| 11. | 3389 | Кабельный хомут | По потребн. |
| 12. | 3655 | Фильтр | 1 |
| 13. | 1044 | Втулка (1/4 дюйма (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба) x 1/8 дюйма (3,175 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |
| 14. | 3607 | Штуцер (1/8 дюйма (3,175 мм) NPT (стандартная трубная резьба) x 1-1/2 дюйм (38,1), сортанмент 80) | 2 |
| 15. | 3654 | Разрывная диафрагма | 1 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------------|--|------|
| 16. | 2609 | Тройник (1/8 дюйма (3,175 мм) NPT (стандартная трубная резьба), стальной) | 1 |
| 17. | 7101-037NC01A | Шестигранная гайка (3/8 дюйма (9,525 мм) - 16) | 4 |
| 18. | 7206-037A | Стопорная шайба (3/8 дюйма (9,525 мм)) | 4 |
| 19. | 3636 | Ведомая звездочка | 1 |
| 20. | 7006-025NC100A | Установочный винт (1/4 дюйма (6,35 мм) - 20 x 1 дюйм (25,4 мм), с гнездом в головке) | 1 |
| 21. | 1669-1 ^a | Колено (1/4 дюйма (6,35 мм) Р x 1/4 дюйма (6,35 мм) Т, стальное) | 2 |
| 22. | 1449-1Х ^a | Удлиненная втулка в сборе | 2 |
| 23. | 2010 | Прокладка фланца | 1 |
| 24. | 7002-010NC200A | Винт с гнездом в головке (10-24 x 2 дюйма (50,8 мм)) | 4 |
| 25. | 2709 ^b | Обратный клапан | 2 |
| 26. | 3668-Х ^c | Делительный клапан в сборе (на один цилиндр) | 1 |
| 27. | 7201-037A | Шайба (3/8 дюйма (9,525 мм)) | 4 |

^aКроме цилиндра 2-3/4 дюйма (69,85 мм)

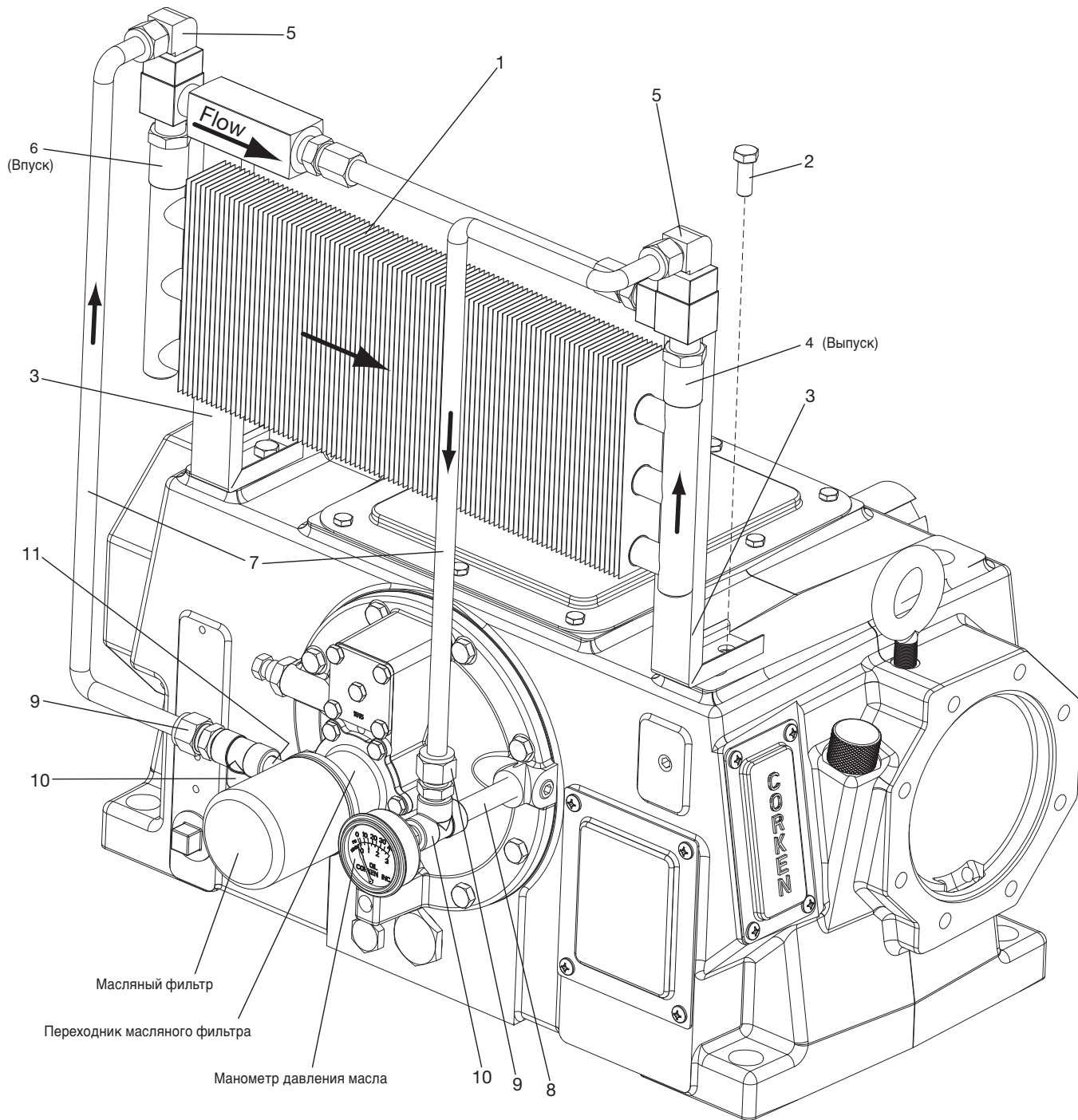
^bТолько для цилиндра 2-3/4 дюйма (69,85 мм)

^cТолько для одноцилиндровых установок

^dНа заказ

ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступать к какому-либо ремонту, необходимо сбросить давление в установке.

Приложение D. Внешний маслоохладитель 3870-X1 для компрессоров серий HG600/THG600



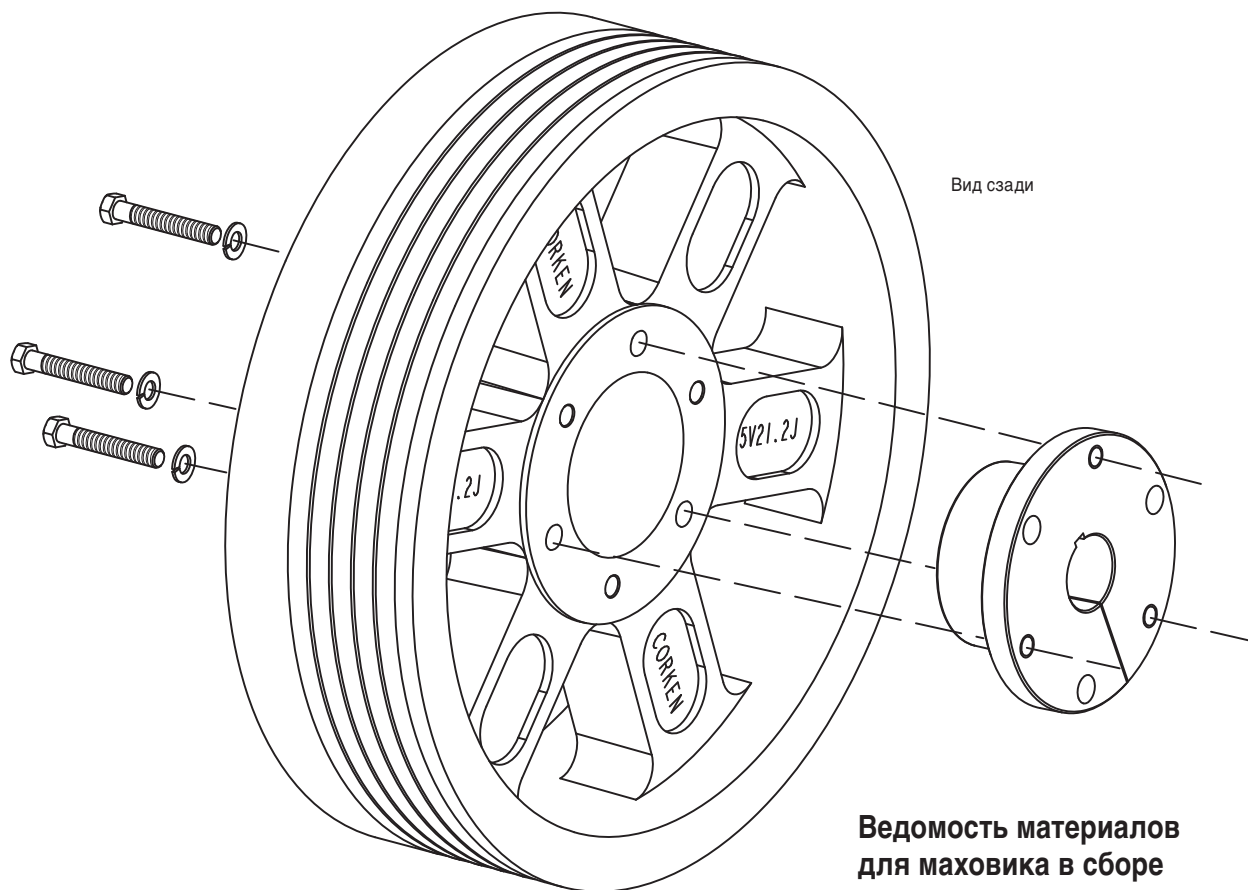
Ведомость материалов для внешнего маслоохладителя 3870-X1 в сборе

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|--------|----------------|---|---------|
| 1. | 3870 | Внешний маслоохладитель | 1 |
| 2. | 7001-037NC075A | Болт с шестигранной головкой 3/8-16 X 3/4 дюйма (19,05 мм), класс 5 | 4 |
| 3. | 3688 | Кронштейн внешнего маслоохладителя | 2 |
| 4. | 2817 | Выпускной стояк | 1 |
| 5. | 2322-1 | Трубное колено - 1/2T X 1/2P, стальное | 2 |
| 6. | 2814 | Впускной стояк | 1 |
| 7. | R 3433 | Трубка - 1/2 X 0,035 SAE J525 | Указать |
| 8. | 2021 | Штуцер - 1/4 X 2-1/2 дюйма (63,5 мм), сортament 80 | 1 |
| 9. | 3912-1 | Прямая трубная муфта - 1/2T X 1/4P, стальная | 2 |

| Поз. № | № детали | Наименование | К-во |
|-------------|-------------------|--|------|
| 10. | 2063 | Тройник - 1/4 дюйма (6,35 мм) NPT (стандартная трубная резьба), 2000 фунтов на кв. дюйм (140,6 кгс/см ²), A105 | 2 |
| 11. | 2228 | Штуцер - 1/4 дюйма (6,35 мм) X 1-1/4 дюйма (31,75 мм), сортament 80 | 1 |
| Не показана | 2590 ^a | Трубная заглушка (промываемое уплотнение с резьбой 1/8 дюйма (3,175 мм) NPT (стандартная трубная резьба)) | 1 |

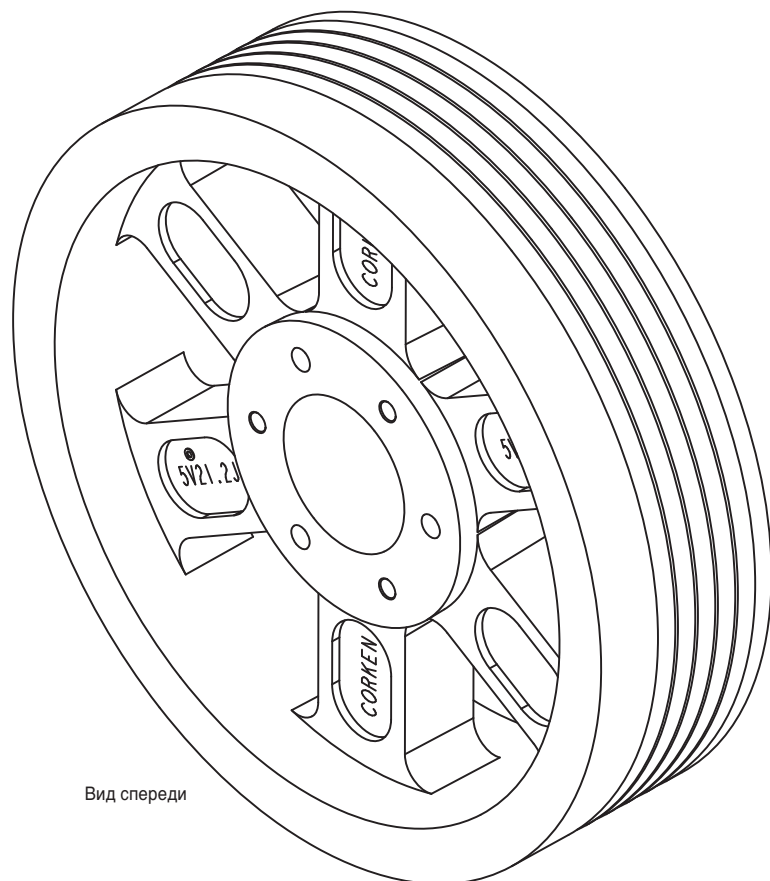
^a Установить в центральном отверстии за задней стороне переходника масляного фильтра. Подробнее о задней стороне переходника масляного фильтра (деталь № 4222) см. в справочном документе № 29 на стр. 80

Приложение D. Маховик в разобранном виде для компрессоров серий HG600/THG600



Ведомость материалов для маховика в сборе

| Код сборочной единицы | Название сборочной единицы |
|-----------------------|---|
| 3852-X | Маховик в сборе (собственно маховик, ступица и комплект из трех болтов с шайбами) |
| 3852 | Маховик: наружный диаметр 21,2 дюйма (538,5 мм), 5 канавок |
| H J-2.125 | Ступица с комплектом из трех болтов и стопорных шайб |



Вид спереди



Corken, Inc. • A Unit of IDEX Corporation

3805 N.W. 36th St., Oklahoma City, OK 73112 (США)

Телефон (405) 946-5576 • Факс (405) 948-7343

Посетите наш веб-сайт <http://www.corken.com>

или свяжитесь по электронной почте info.corken@idexcorp.com