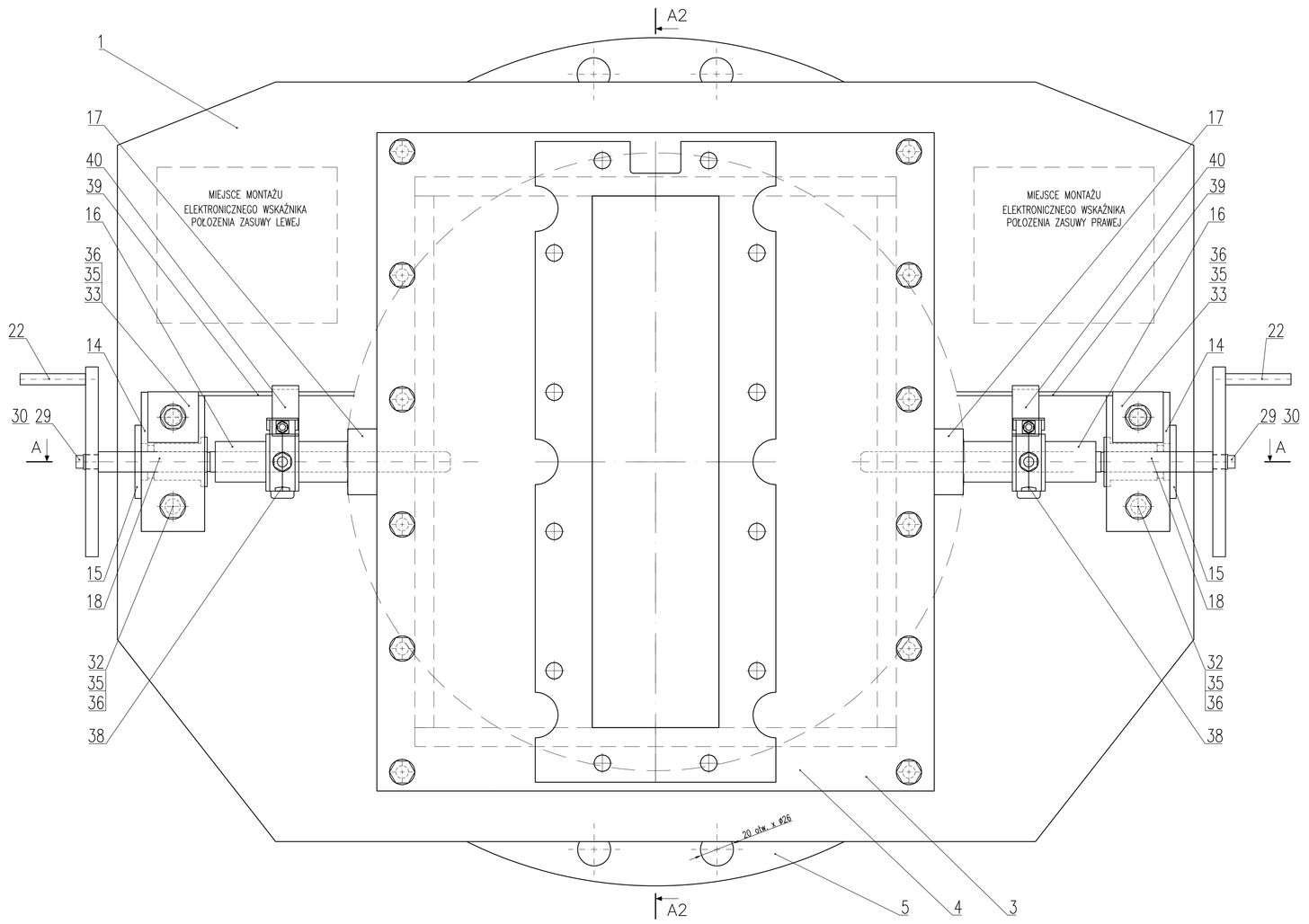
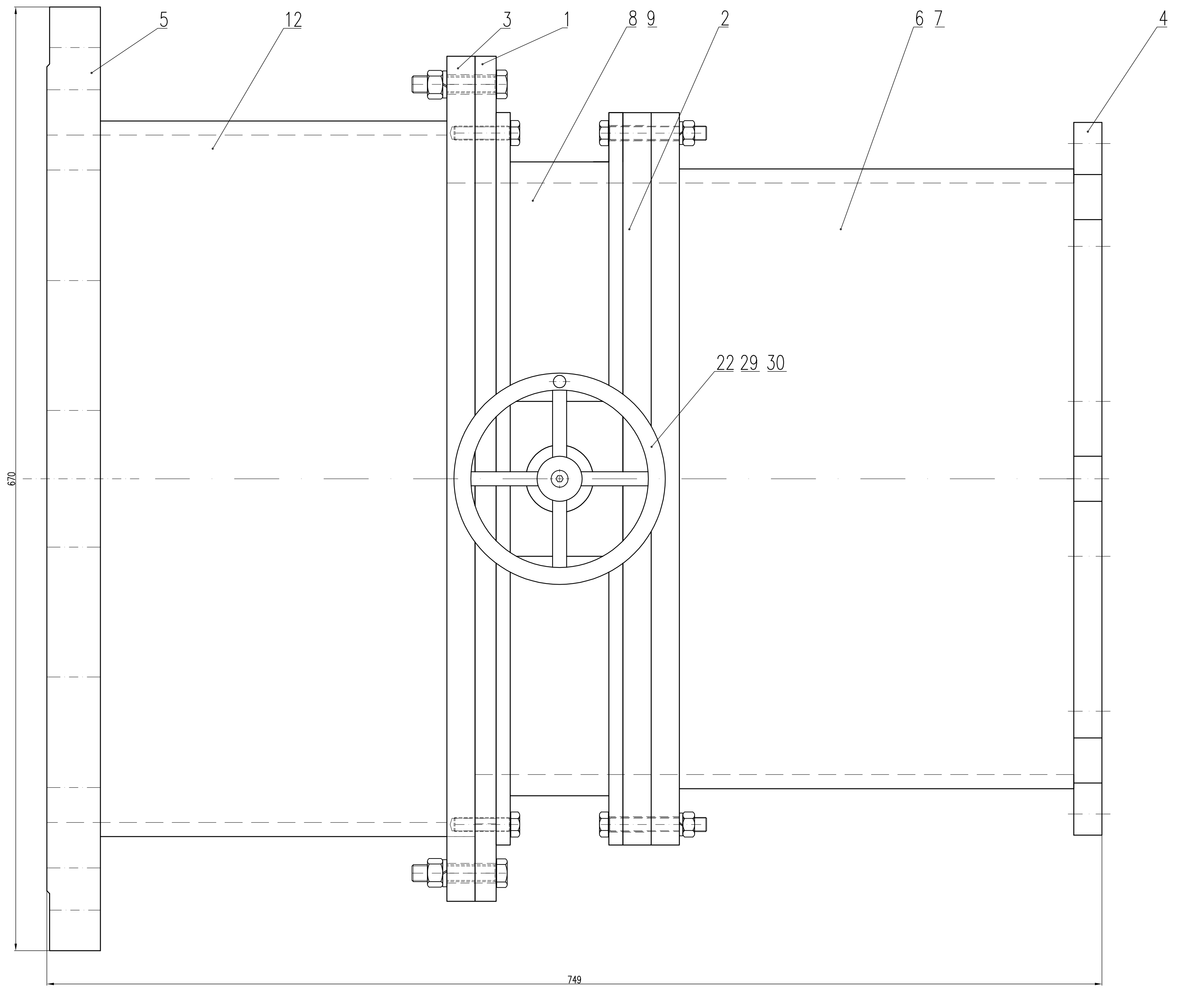
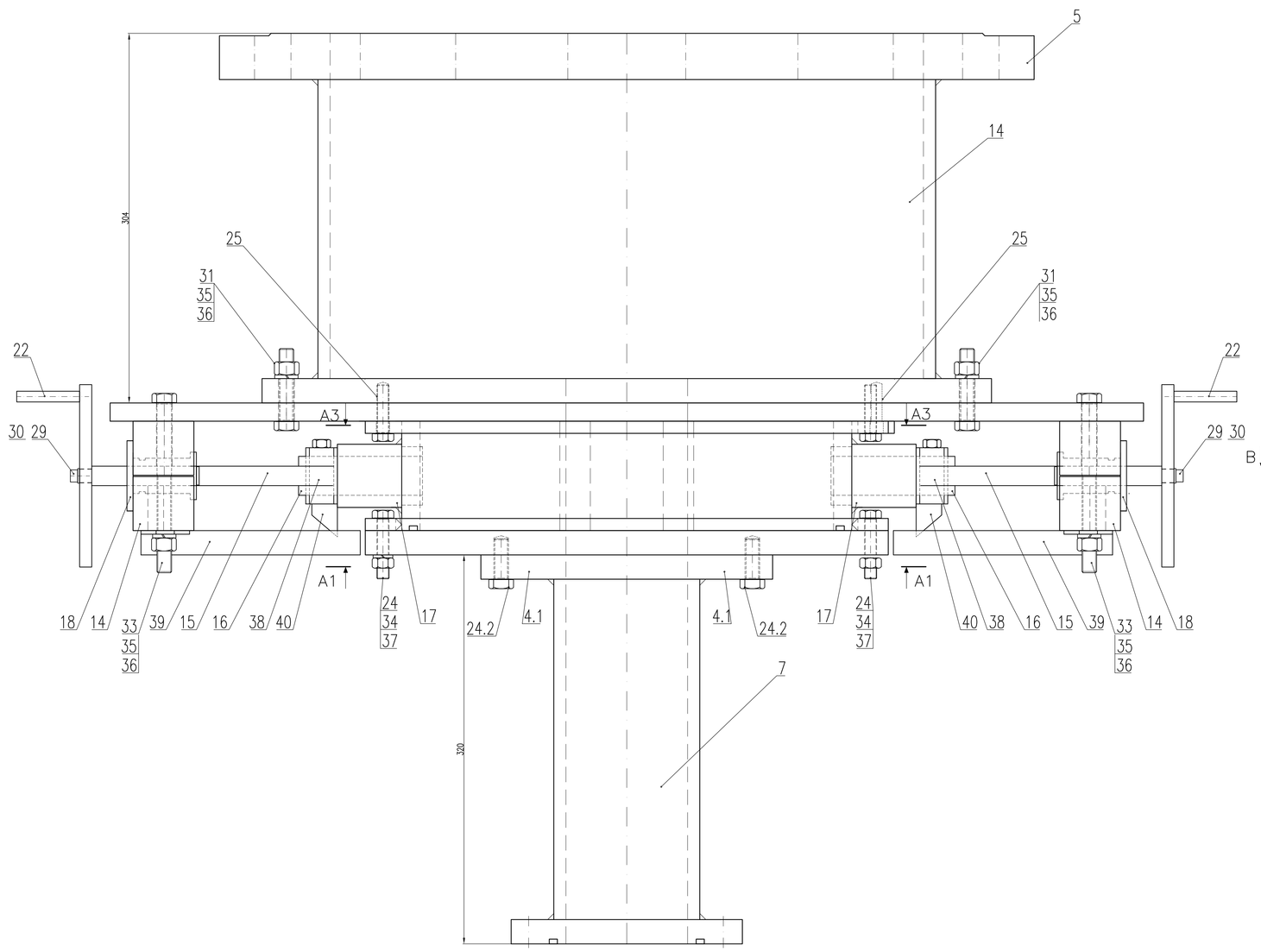
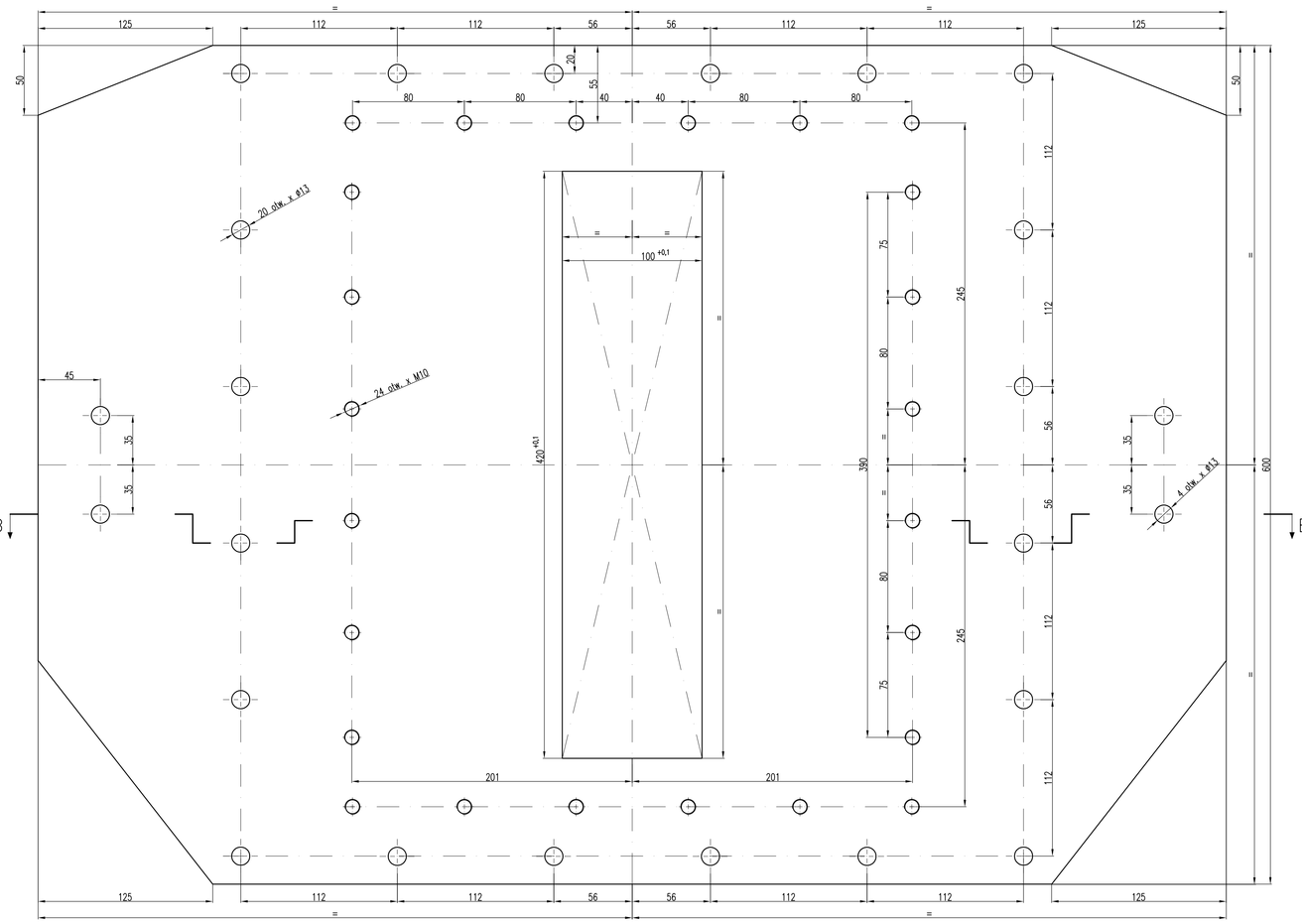






Poz.1
PŁYTA GŁÓWNA ZAWORU



B–B

TABELA ZMIAN

Symbol zm.	Wyszczególnienie	Data zmiany	Nazwisko
A	Aktualizacja rysunku	2012.10.04	W.Kucharski
B	Aktualizacja rysunku	2012.10.26	J.Stabba

WYTYCZNE DO WYKONAWSTWA I MONTAŻU ZAWORU STERUJĄCEGO

a. W płyty brzegowe poz. 8 włożyć tuleje poz. 17.
b. W tuleje poz. 17 płyt brzegowych poz. 8 włożyć wałek transportowy poz. 15.
c. Zamocować wałek transportowy do zasuwy poz.27 i 28 za pomocą śrub 23.
d. Zamontować płyty brzegowe poz. 8 i 9 do płyty głównej poz.1 odpowiednio układając w odpowiednie rowki pierścienie uszczelniające poz. 26.
e. Sprawdzić czy płaszczyzna płyt brzegowych stanowi jedną płaszczyznę.
f. Zamontować płytę górną zaworu.
g. Sprawdzić swobodę poruszania się zasuwy lewej i prawej poz 27 i 28 bez nadmiernych luzów.
h. Wstępnie zamontować zamocowanie piasty wałka poz.13, 14. wraz z tuleją poz. 19.
i. Wprowadzić wałek transportowy poz. 15, założyć tulejkę poz.18 i zamocować końcowo.
j. Założyć pokrętło poz. 22 i sprawdzić swobodę przesuwu zasuw lewej i prawej poz.27 i 28.
k. Pospawać króciec wylotowy poz. 3,5,14 i po zespawaniu sprawdzić równoległość poz.7 i 5 tak aby były równoległe do siebie.
l. Pospawać króciec dolotowy 2,4,6 i po spawaniu sprawdzić równoległość kołnierzy poz. 2 i 4.
m. Po wykonaniu zawór poddać próbnemu ciśnieniu hydraulicznemu na wytrzymałość 1,25 bar.
n. Zawór poddać próbie szczelności powietrzem 1 bar – sprawdzić na piankę mydlaną.

UWAGI:

1. W pozycji zestawienia materiałów w kolumnie nr3 "Wyróżnik" oraz nr8 i 9 "Masa" podano wielkości bez uwzględnienia tolerancji wykonania oraz naddatków technologicznych.
2. Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z normą DIN ISO 2768–1
3. Konstrukcję zabezpieczyć oraz pomalować. Kolor korpusu komory pomiarowej ustalić z Zamawiającym
4. Istnieje możliwość zmiany podziałki na zębach zasuwy wynikających z możliwości obróbczych wykonawcy – frezowanie. Wielkość podziałki ustalić z Zamawiającym.
5. Krawędzie zębów lekko sfazować
6. Wybór wskaźników elektronicznych położenia zasuwy L i P (poz.27 i 28) w zaworze sterującym ustalić z Zamawiającym

Poz.	Wyszczególnienie	Wyróżnik	Materiał	Katalog, Standard, rys.	Jedn.	Ilość	Jedn. Masa	Całk. [kg]	Charakterystyka	Uw.
41	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M6x12 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	8	0,0045	0,036		
40	WSKAŹNIK	3x18x92	stal nierdzewna	KBH AKORD METALE KOLOROWE SP. Z O.O.	szt.	2	0,040	0,080		
39	LINIAŁ	3x60x180	stal nierdzewna	KBH AKORD METALE KOLOROWE	szt.	2	0,253	0,51		
38	OBEJMA SIGMA Z IZOLACJĄ	1" 14510351	stal oc /EPDM	KAT. MEFA	szt.	2	0,049	0,10		
37	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	M10–8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4032	szt.	18	0,010	0,18		
36	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	M12–8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4032	szt.	24	0,020	0,048		
35	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA	Z 12,2 Fe/Zn9c	stal oc	PN–77 M–82008	szt.	24	0,003	0,072		
34	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA	Z 10,2 Fe/Zn9c	stal oc	PN–77 M–82008	szt.	18	0,002	0,036		
33	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM	M12x140 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4014	szt.	2	0,136	0,272		
32	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM	M12x130 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4014	szt.	2	0,129	0,258		
31	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M12x60 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	20	0,0581	1,162		
30	ŚRUBA Z ŁBEM WAŁCOWYM Z GNIAZDEM SZESCIOKĄTNYM	M6–10.9 L=25	stal oc	DIN 912	szt.	2	0,0076	0,0152		
29	PODKŁADKA	6–100–HV–A8A	stal	PN–EN ISO 70911	szt.	2	0,001	0,002		
28	ZASUWA PRAWA	426x90x90	stal S235		szt.	1	15,65	15,65		
27	ZASUWA LEWA	426x90x90	stal S235		szt.	1	16,26	16,26		
26	USZCZELKA ORING	#5 Lc=4900		katalog producenta COC	szt.	1	0,025	0,025		
25	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x40 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	24	0,0329	0,789		
24.2	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M12x35 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	8	0,0401	0,321		
24.1	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x70 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	6	0,0454	0,273		
24	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x50 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	12	0,0354	0,425		
23	ŚRUBA Z ŁBEM WAŁCOWYM Z GNIAZDEM SZESCIOKĄTNYM	M8–8.8 L=30	stal oc	DIN 912	szt.	8	0,0169	0,135		
22	POKRĘTŁO	⌀150 z ⌀11	stal oc	artykuł handlowy	szt.	2	0,5	1,00		
21	PIERŚCIEŃ OSADCZY SPRĘŻYNUJĄCY	Z16	stal oc	PN–81 M–85T11	szt.	12	0,0007	0,0084		
20	PODKŁADKA	16			szt.	12	0,0113	0,136		
19	PIASTA WAŁKA II	⌀60x10	brąz		szt.	2	0,167	3,33		
18	PIASTA WAŁKA I	⌀39x42	brąz		szt.	2	0,071	0,142		
17	TULEJA	⌀52x70	stal S235		szt.	2	0,7	1,40		
16	PIASTA WAŁEKA TRANSPORTOWEGO	⌀74x213	brąz		szt.	2	1,60	3,20		
15	WAŁEK TRANSPORTOWY	⌀26x295	stal S235		szt.	2	0,521	1,04		
14	POKRYWA WAŁKA II	44,5x50x110	stal S235		szt.	2	1,95	3,90		
13	POKRYWA WAŁKA I	44,5x50x110	stal S235		szt.	2	1,95	3,90		
12	RURA	508x11 l=270		PN–85 0648–62	szt.	1	36,45	36,45		
11	PRĘT PROSTOKĄTNY	35x10x430	stal S235	PN–84 H–93000	szt.	2	1,35	2,70		
10	PRĘT PROSTOKĄTNY	35x10x420	stal S235	PN–84 H–93000	szt.	2	1,32	2,64		
9	PŁYTA BRZEGOWA II	430x90x15	stal S235		szt.	2	4,64	9,28		
8	PŁYTA BRZEGOWA I	420x90x15	stal S235		szt.	2	4,36	8,72		
7	PŁYTA GARDZIELI II	120x280x10	stal S235		szt.	2	2,64	2,64		
6	PŁYTA GARDZIELI I	420x280x10	stal S235		szt.	2	9,23	9,23		
5	KOŃNIERZ	DN500/PN10	stal	PN–EN 1092–1	szt.	1	39,06	39,06		
4.1	KOŃNIERZ II	520x240x20	stal S235		szt.	1	12,74	12,74		
4	KOŃNIERZ I	506x190x20	stal S235		szt.	1	7,40	7,40		
3	PŁYTA GÓRNA ZAWORU	600x600x20	stal S235		szt.	1	48,84	48,84		
2	PŁYTA DOLNA ZAWORU	520x430x20	stal S235		szt.	1	28,12	28,12		
1	PŁYTA GŁÓWNA ZAWORU	850x600x15	stal S235		szt.	1	51,42	51,42		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

CENTRUM TECHNIKI OKRĘTOWEJ
DESIGN & TECHNOLOGY DEPARTMENT
Al.Rzeczypospolitej 8, 80–369 Gdańsk
tel.: (48 58) 511–62–42, fax: (48 58) 511–62–43, e–mail: ztl@ctо.gda.pl
CTO S.A.

Politechnika Warszawska
Wydział Mechaniczny Energetyki i Lotnictwa
Instytut Techniki Lotniczej i Mechaniki Stosowanej
ul. Nowowiejska 24, 00–665 Warszawa
NIP: 525 000 58 34

	DATA	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS
KONSTRUOWAŁ	2012.08.23	W.Kucharski	
SPRAWDZIŁ	2012.08.24	H.Bryl	
ZATWIERDZIŁ	2012.08.24	T.Kisielński	
WYDAŁ	2012.08.27	A.Kościńska	

SYMBOL ZMIAN: B

DATA/PLIK RYSUNKU

KANAŁ ŁOPATKOWY

ZAWÓR STERUJĄCY PRĘDKOŚCIĄ PRZEPŁYWU POWIETRZA Z ZASUWĄ

NR REJ. CTO: 5828 | OPRACOWANY ZGODNIE Z: ISO

NUMER RYS.: 5828-PR/4-1 | ARKUSZY: 1/3

MASA [kg]	PODZIAŁKA	FORMAT	POWIERZCHNIA [m²]	NUMER ODBITKI
~315	1:2	840x1188	1,0	