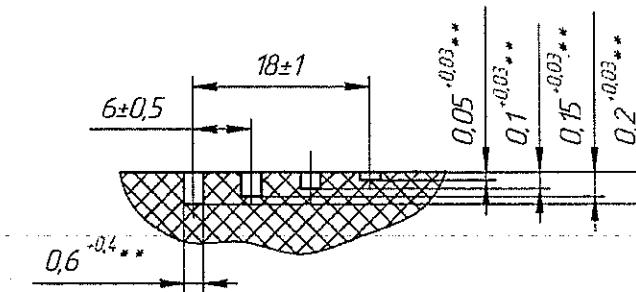
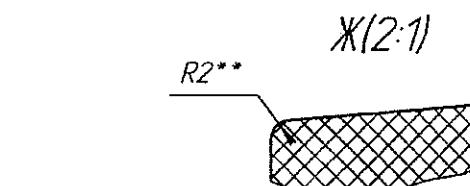
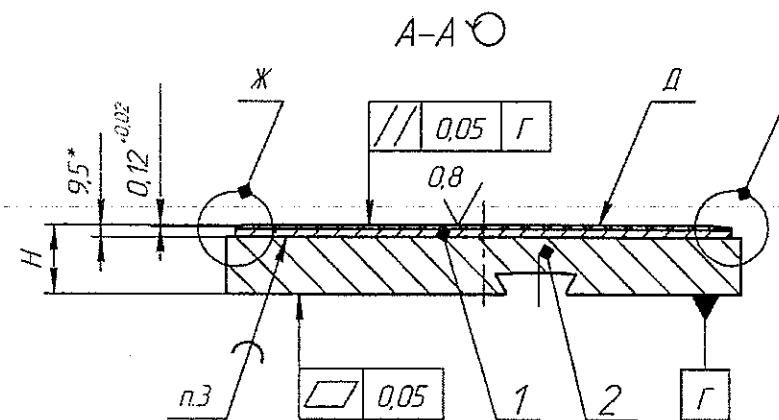


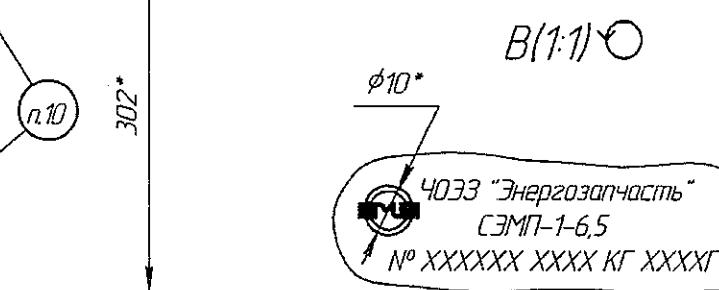
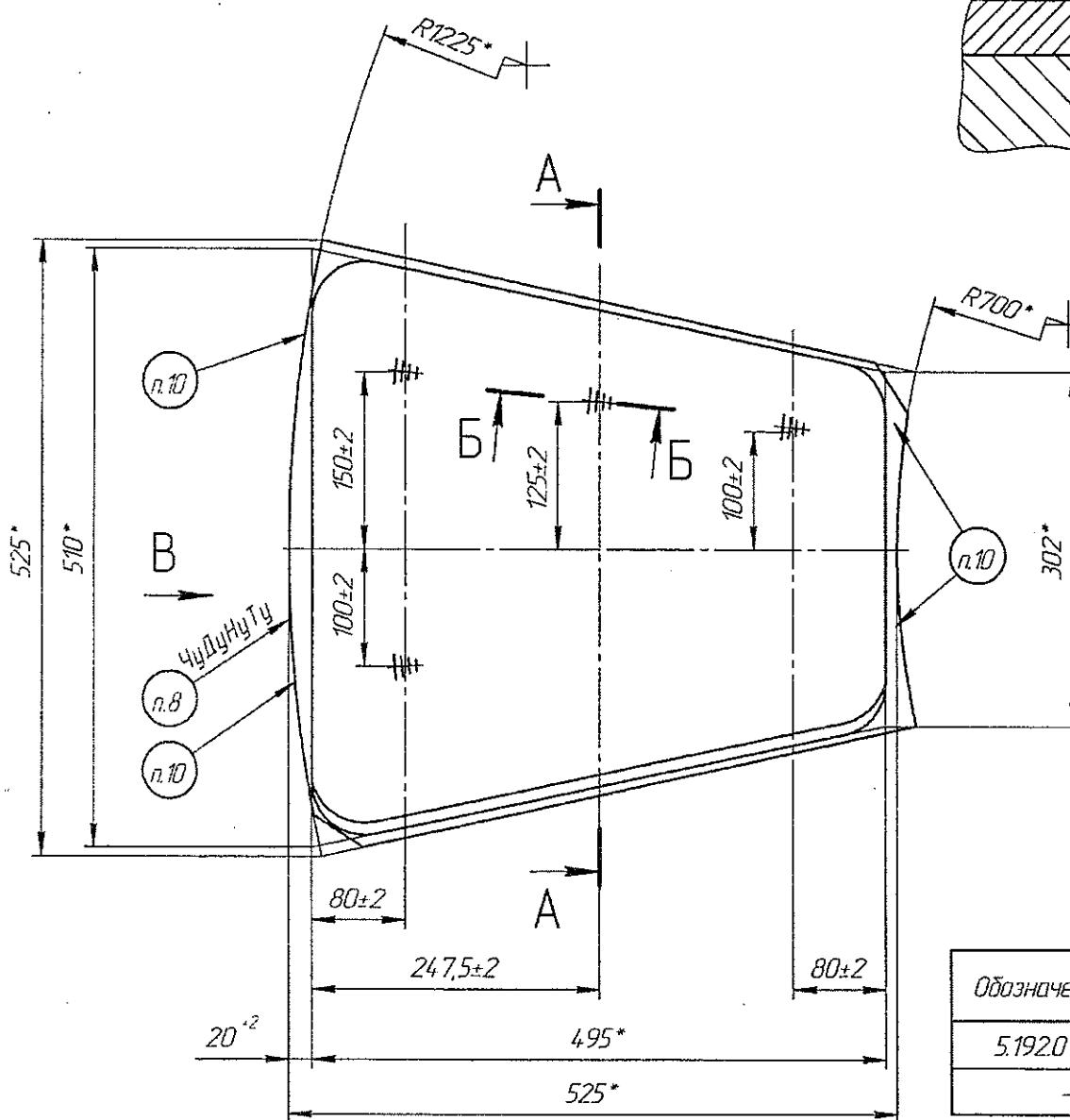
5192.012 CG



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Величина параметра с ЭМП сегментами
Мощность агрегата, МВт	250
Полная нагрузка на подпятник, т	1400
Марка масла	ПП-30
Частота вращения, об/мин	125
Направление вращения	По часовой стрелке
Количество сегментов в подпятнике, шт	16
Площадь рабочей поверхности ЭМП покрытия, см <sup>2</sup>	1940
Удельная нагрузка, кг/см <sup>2</sup>	45,1
Тангенциальный эксцентриситет, % (l = 1111 mm)	
Радиальный эксцентриситет, % (R <sub>0</sub> = 980 mm)	±0,44

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ



Обозначение	Номер черт. заказчика	Испол- нение	H, мм	Масса кг
5.192.012	5БС.262.027-028	Mod.	$57^{+0,5}_{-2,0}$	85
-01		NoB.	$55 \pm 0,5$	82

1. Размеры для спрессовок.
  2. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
  3. ПОС 40 ГОСТ 21930-76, не допускается нарушение прочности соединения по всей площади пайки. Контуры пайки зачистить слесарным способом. На поверхности К допускаются следы от инструмента после зачистки. Шероховатость поверхности контура не нормируется. Заусенцы не допускаются.
  4. Площадь поверхности элемента эластичного поз.1 - 1991 см<sup>2</sup>.
  5. Допускается смещение элемента эластичного поз. 1 от оси симметрии до 2 мм.
  6. Контрольные риски выполнить на всех сегментах комплекта.
  7. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
  8. Произвести предварительные замеры параметров - податливости и толщины фторопластового слоя (F4) не менее чем в трех точках.
  9. Маркировать буквой И ударным способом со стороны наружного радиуса и со стороны внутреннего радиуса на расстоянии (5-10) мм от конечной линии скосов (всего 4 места).
  10. Профиль поверхности трения выполняется по методике завода "Энергозапчасть" соответствующий рабочему давлению в подшипнике ГГ Братской ГЭС.

5.192.012 СБ