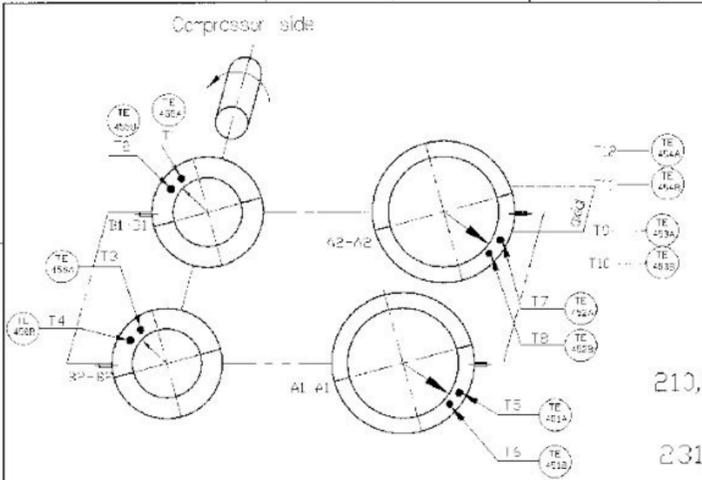


THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION WHICH IS PROPRIETARY TO KBR TECHNICAL SERVICES, INC. THIS INFORMATION IS TO BE HELD IN STRICT CONFIDENCE. DISCLOSURE, REPRODUCTION OR OTHER USE OF THIS DOCUMENT IS PROHIBITED WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF KBR TECHNICAL SERVICES, INC.

THIS DOCUMENT/SOFTWARE CONTAINS TECHNICAL INFORMATION THAT IS SUBJECT TO U.S. AND ANY OTHER APPLICABLE EXPORT CONTROL REGULATIONS, INCLUDING RESTRICTIONS ON THE EXPORT, SALE, OR TRANSFER OF U.S.-ORIGIN ITEMS (GOODS, TECHNOLOGY, OR SOFTWARE) TO SANCTIONED OR EMBARGOED COUNTRIES, ENTITIES, OR PERSONS. IT MAY NOT BE EXPORTED OR RE-EXPORTED EXCEPT AS AUTHORIZED UNDER APPLICABLE EXPORT CONTROL REQUIREMENTS.

SYMBOL	PROCESS	RANGE	PREL. REV. NO.
~	Swath, No. 1000	6 - 30	#10
▽	500	30 - 100	#120
▽▽	1000	100 - 400	#150
▽▽▽	60	400 - 1000	#180
▽▽▽▽	2000	1000 - 4000	#190
▽▽▽▽▽	4000	2000 - 4000	#200

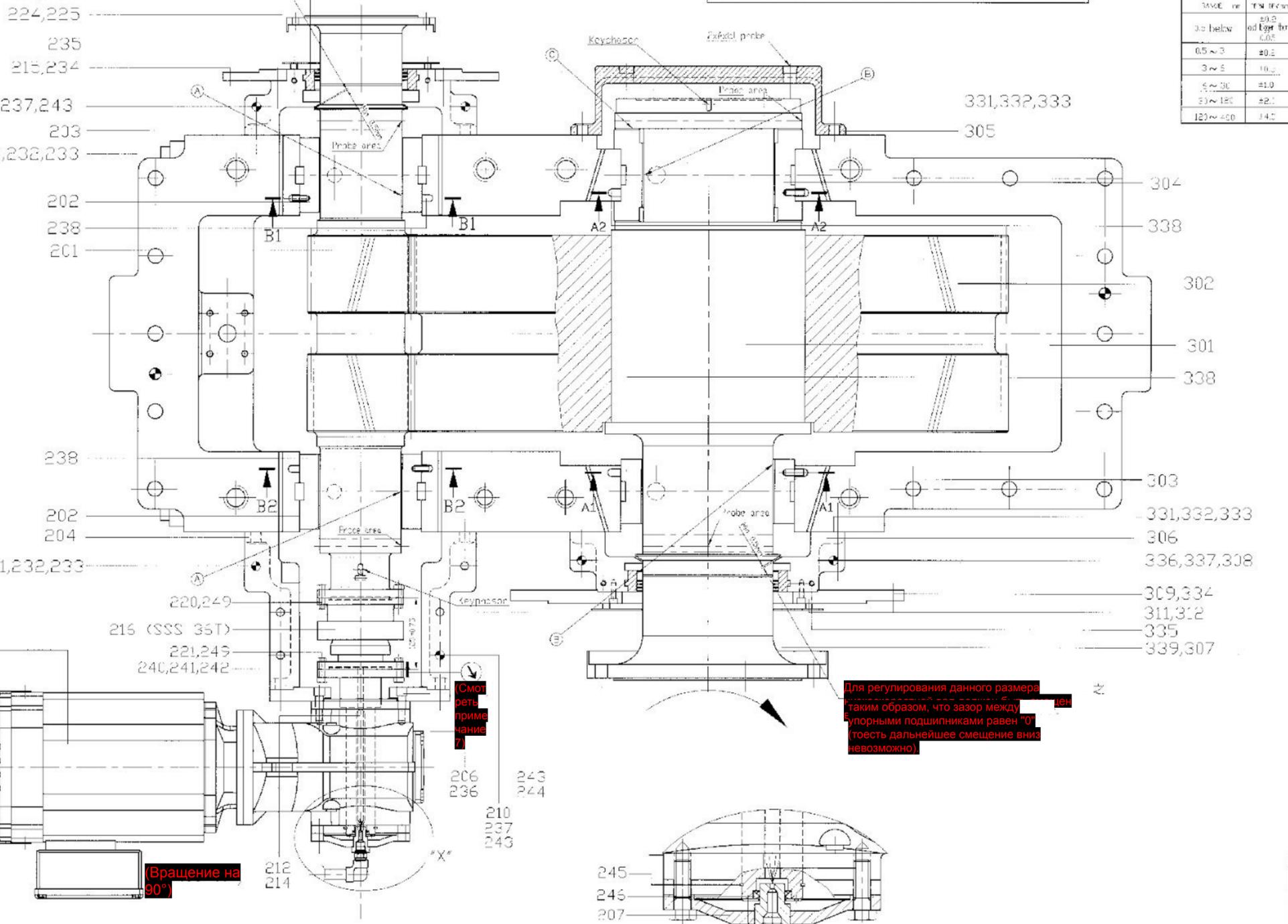
RANGE	PREL. REV. NO.
0.5 below	#0.5
0.5 ~ 3	#0.5
3 ~ 5	#1.0
5 ~ 30	#1.0
30 ~ 100	#2.0
100 ~ 400	#4.0



Для регулирования данного размера таким образом, что зазор между нижней половиной равен "0" (то есть дальнейшее смещение вверх невозможно)

CLEARANCE DATA			
HIGH SPEED	RADIAL BRG.	RADIAL CLEARANCE	0.255~0.305
LOW SPEED	RADIAL BRG.	RADIAL CLEARANCE	0.215~0.264
LOW SPEED	THRUST BRG.	AXIAL CLEARANCE	0.303~0.383

- Примечание:
- Проверку качества выполнять в соответствии с Quality Assurance из API 613.
 - Восстановление зубчатой линии шестерни детали 201 подробнее см. детализированный чертеж.
 - После установки необходимо проверить соосность гнезда подшипника и лабиринтного уплотнения деталей 205 и 307.
 - Все болты в коробке должны быть обработаны резьбовым фиксатором Loctite.
 - Обратите внимание, чтобы направление сборки и направление вращения подшипника скольжения были верными.
 - Без Pin bolt и Nut (детали 220, 249) связанных с деталями 201 и 216, после сборки необходимо проверить с погрешностью в пределах 0,05 мм. Радиальное биение самосинхронизирующей муфты (SSS Dutch) должно быть проверено и оставлено < 0,05 мм. Результаты проверки необходимо запротоколить, протокол сохранить.



件號 (Part No.)	201	300	301
模數 MODULE (Mod)	31	1.55	
齒面寬 TOOTH WIDTH (mm)	136x70x36	136x70x36	
螺旋角 HELIX ANGLE (deg)	25°50'31"		
中心距 DISTANCE (mm)	600		
齒輪 BACKLASH (mm)	0.36~0.63		
材質 MATERIAL	20CrMn7-6	15CrMn7-6	50Mn440
重量 WEIGHT (kg)	141.872	1655.731	493.394
重量 (kg)	17.876	2449.225	1129.3711
			1162.877

Basic Slize Bearing Data			
Location	High Speed Start	Low Speed Start	
Gear input force	202	303/304	
Gear radial force	Fr (N)	25000	8000
Axial force	Ft (N)	34375	34375
axial force	Ft (N)	0	0
Average bearing force	(N)	21888	31888
Bearing size	(mm)	45x84	45x84
Bearing specific load	(N/mm ²)	1400x130L	2250x112L
Bearing type	(mm)	5x2	1.82
Bearing of low rate	(mm)	OFFSE	Offical
		45x45	10x25

Revision	Date	Drawn	Checked	Approved	Project Name / Document Number	Revision	Large size	Sheet
A	2019.03.01	C.I. ISU			GEARBOX (ASSEMBLY DRAWING)			
DRESSER-RAND	A1	16659C-00-GEAR-002	C	EN/φ 1/1				

FORMOSA HEAVY INDUSTRIES CORPORATION	
D-R/Russic Kemovo Nitric Acid Train Corbox	
A800S ASSFMW Y DRAWING	
DWG	C.W.Chang 2019.03.01 PROJECTION
ISDN	C.I. ISU 2019.03.01 SCALE 1:1
CHK	J.L.Chang 2019.03.15
APPR	C.W.Chang 2019.03.15
DWG. NO.	K8HW0A0 005/1

Для регулирования данного размера таким образом, что зазор между упорными подшипниками равен "0" (то есть дальнейшее смещение вниз невозможно)

См. примечание 7

(Вращение на 90°)

Х подорожно