TABELA ZMIAN			
Symbol zm.	Wyszczególnienie	Data zmiany	Nazwisko
A	Aktualizacja rysunku	2012.10.04	W.Kucharski
B	Aktualizacja rysunku	2012.10.26	J.Stobba
C	Aktualizacja rysunku	2012.12.14	J.Stobba/T.Kocinski

WYTYCZNE DO WYKONAWSTWA I MONTAŻU ZAWORU STERUJĄCEGO

a. W płytę komory I poz. 8 włożyć tuleję ślizgową prowadzącą poz. 17.
b. W tuleję poz. 17 płyt komory I poz. 8 włożyć wałek prowadzący poz. 15.
c. Zamocować wałek prowadzący do zasuwy poz.27 i 28 za pomocą śrub 23.
d. Zamontować płyty komory I i II poz. 8 i 9 do kołnierza tylnego komory poz.1 odpowiednio układać w odpowiednie rowki pierścienie uszczelniające poz. 26.
e. Zamontować kołnierz przedni komory zaworu poz.2 do płyt komory poz. 10 i 11.
f. Sprawdzić swobodę poruszania się zasuwy lewej i prawej poz 27 i 28.
g. Wstępnie złożyć zamocowanie wałka prowadzącego poz.15: pokrywy wałka I i II – poz.13, 14. wraz z tuleją ustalającą wałek prwadzący poz. 18. Wprowadzić wałek prowadzący poz. 15, założyć tuleję zamykającą wałek prowadzący – poz.19 i złożyć końcowo.
h. Założyć pokrętło poz. 20 i sprawdzić swobodę przesuwu zasuw lewej i prawej poz.27 i 28.
i. Pospawać króciec wylotowy poz. 3, 5, 12.
j. Pospawać króciec dolotowy poz.4, 4.1, 6, 7.
k. Po zakończeniu montażu i ustawieniu zasuw – poz.27 i 28 w położeniu wolnego przelotu sprawdzić za pomocą liniału poprawność ustawienia poz.1, 2, 3 i 9. Powinny być w jednej linii.
l. Po wykonaniu zawór poddać próbnemu ciśnieniu hydraulicznemu na wytrzymałość 1,25bar.
m. 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. Krawędzie zębów poz.27 i 28 lekko sfazować
5. Wybór wskaźników elektronicznych położenia zasuwy L i P (poz.27 i 28) w zaworze sterującym ustalić z Zamawiającym
6. Do ustawienia liniału poz. 39 użyć kołka ustalającego poz. 22
7. Tuleję poz.17 obrabiać po wprowadzeniu i pospawaniu z płytą komory poz.8

Poz.	Wyszczególnienie	Wyróżnik	Materiał	Katalog, Standard, rys.	Masa jedn. [kg]	Masa całk. [kg]	Ilość	Charakterystyka	Uw.
40	WSKAŹNIK	95x20x3	stal nierdzewna	KBH AKORD METALE KOLOROWE	szt.	2	0,04	0,08	
39	LINAL	200x55x3	stal nierdzewna	KBH AKORD METALE KOLOROWE	szt.	2	0,120	0,240	uw.6
38	OBEJMA SIGMA Z IZOLACJĄ	1" 14510351	stal oc /EPDM	KAT. MEFA	szt.	2	0,049	0,10	
37	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	M10–6–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4032	szt.	24	0,010	0,24	
36	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	M12–6–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4032	szt.	24	0,015	0,36	
35	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA	Z 12,2 Fe/Zn8c	stal oc	PN–77 M–82008	szt.	24	0,0034	0,082	
34	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA	Z 10,2 Fe/Zn8c	stal oc	PN–77 M–82008	szt.	24	0,002	0,048	
33	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	
32	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M12x130 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	4	0,109	0,436	
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 SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M6x25 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	2	0,0067	0,0133	
29	PODKŁADKA	6–100 HV–ABA	stal oc	PN–EN ISO 7094	szt.	2	0,0054	0,011	
28	ZASUWA PRAWA	426x90x90	stal S235		szt.	1	15,64	15,64	uw.4
27	ZASUWA LEWA	426x90x90	stal S235		szt.	1	16,26	16,26	uw.4
26	USZCZELKA ORING	Ø5 Lc=8100		katalog producenta CGC	szt.	1	0,30	0,30	
25	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M12x30 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	14	0,0365	0,511	
24.2	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x70 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	4	0,0454	0,182	
24.1	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x55 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	20	0,0379	0,758	
24	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI	M10x35 8.8–A4U	stal oc	PN–EN ISO 4017	szt.	24	0,0279	0,670	
23	ŚRUBA Z ŁBEM WALCOWYM Z GNIAZDEM SZEŚCIOKĄTNYM	M8x30 8.8	stal oc	DIN 912	szt.	8	0,0168	0,1344	
22	KOŁEK USTALAJĄCY	106325 D 6 L=10	stal	DIN 6325 IMPEX–READY	szt.	2	0,0013	0,0026	uw.6
21	PIERŚCIEŃ OSADCZY ZEWNĘTRZNY	D 32	stal	DIN 471	szt.	2	0,0035	0,007	
20	KOŁO RĘCZNE WIELORAMIENNE Z RĘKOJEŚCIĄ NA OBRZEŻU	DIN 950–V Ø160 otwór S=12x12	żeliwo sferoidalne	ELESA GANTER	szt.	2	1,21	2,41	Otwór kwadratowy w bloer. H11 Rękojeść obrotowa
19	TULEJA ZAMYKAJĄCA WAŁEK	Ø58x10	brąz		szt.	2	0,11	0,22	
18	TULEJA USTALAJĄCA WAŁEK PROWADZĄCY	Ø39x42	brąz		szt.	2	0,18	0,35	
17	TULEJA ŚLIZGOWA PROWADZĄCA	Ø52x70	stal S235		szt.	2	0,68	1,36	uw.7
16	TULEJA GWINTOWANA PROWADZĄCA	Ø74x213	brąz		szt.	2	1,64	3,28	
15	WAŁEK PROWADZĄCY	Ø302x25,5	stal S235		szt.	2	0,52	1,04	
14	POKRYWA WAŁKA II	110x52x45	stal S235		szt.	2	1,78	3,56	
13	POKRYWA WAŁKA I	110x52x45	stal S235		szt.	2	1,78	3,56	
12	RURA	508x11 l=270	stal S235	PN–80 H–74219	szt.	1	36,40	36,40	
11	PŁYTA KOMORY IV	430x35x10	stal S235	PN–84 H–93000	szt.	4	1,10	4,40	
10	PŁYTA KOMORY III	420x32x10	stal S235	PN–84 H–93000	szt.	4	0,97	3,88	
9	PŁYTA KOMORY II	430x90x15	stal S235		szt.	2	4,16	8,32	
8	PŁYTA KOMORY I	420x90x15	stal S235		szt.	2	4,03	8,06	
7	PŁYTA GARDZIELI II	120x280x10	stal S235		szt.	2	2,64	5,28	
6	PŁYTA GARDZIELI I	420x280x10	stal S235		szt.	2	9,23	18,46	
5	KOŁNIERZ III	DN500/PN10	stal S235	PN–EN 1092–1	szt.	1	36,40	36,40	
4.1	KOŁNIERZ II	520x210x15	stal S235		szt.	1	7,51	7,51	
4	KOŁNIERZ I	506x190x20	stal S235		szt.	1	7,39	7,39	
3	KOŁNIERZ	600x600x20	stal S235		szt.	1	48,97	48,97	
2	KOŁNIERZ PRZEDNI KOMORY	520x430x25	stal S235		szt.	1	34,98	34,98	
1	KOŁNIERZ TYLNI KOMORY	830x600x15	stal S235		szt.	1	49,44	49,44	

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: pb@cto.gda.pl

KONSTRUKTOR: 2012.08.23 W.Kucharski
SPRAWDZIŁ: 2012.08.24 H.Bryl
ZATWIERDZIŁ: 2012.08.24 T.Kocinski
WYDAŁ: 2012.08.27 A.Kobzdrański

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

SYMBOL ZMIAN: C

KANAŁ ŁOPATKOWY

ZAWÓR STERUJĄCY PRĘDKOŚCIĄ PRZEPŁYWU POWIETRZA Z ZASUWĄ

ZASTĘPUJE RYSUNEK:

NR REJ. CTO: 5828 OPRACOWANY ZGODNIE Z: ISO

NUMER RYS.: 5828-PR/4-1 ARKUSZ: 1/3

MASA [kg]	SKALA	FORMAT	OBROBIONA CZĘŚĆ	NUMER ODBITKI
~323	1:2	840x1188	1,0	