

код ОКП 31 1331

ELCOMEX TRADE OU

Разрешение на применение _____

выдано Федеральной службой по экологическому, техническому и атомному надзору

Указанная в настоящем паспорте продукция не включена в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации» и «Единый перечень продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии», утвержденные постановлением Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 г № 982 (с изменениями, утвержденными Постановлениями Правительства РФ от 17.03.2010г № 148 , от 17.03.2010г № 149, от 26.07.2010 № 548, от 20.10.2010 № 848, от 13.11.2011г № 906), и предоставление сертификата соответствия или декларации о соответствии не требуется.

Указанная в настоящем паспорте продукция не подпадает под действие технического регламента «О безопасности машин и оборудования», утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 15.09.2009 г № 753 (с изменениями, утвержденными постановлением Правительства Российской Федерации от 18.10.2010г № 841, от 24.03.2011 № 205), и не подлежат обязательному подтверждению соответствия требованиям данного технического регламента.

**Аппарат обдувки глубоководной
ОГ ТУ 24.03.1514-88**

**ПАСПОРТ
24.03.1514 ПС**

2011
Таллинн

**Аппарат обдувки глубоководной ОГ ТУ 24.03.1514-88
ПАСПОРТ**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 1.1. Наименование – Аппарат обдувки глубоководной
- 1.2. Обозначение – ОГ (УХЛ) ТУ 24.03.1514-88
- 1.3. Дата выпуска – июль 2011г.
- 1.4. Предприятие-изготовитель – ELCOMEX TRADE OU, Эстония
- 1.5. Заводской номер - № 010711

Назначение

Глубоководные аппараты обдувки предназначены для очистки преимущественно конвективных поверхностей нагрева котлоагрегатов от наружных шлакозольных отложений.

Эффект очистки достигается за счет использования кинетической энергии струй обдувочного агента, истекающих из сопл аппарата обдувки и направленных на очищаемую поверхность.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

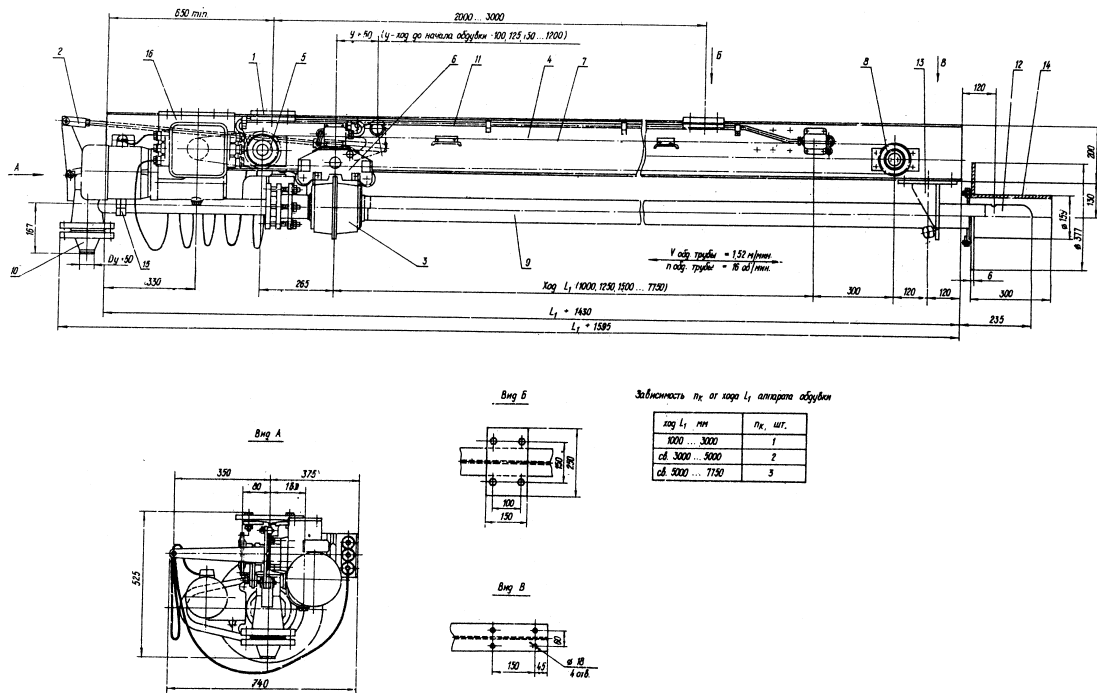
Наименование параметра	Значение параметра для блока типа	
	Электродвигатель поступательного движения	Электродвигатель вращательного движения
Тип	4AM80ACU-1	AIP71A4U3
Мощность, КВт	1,1	0,55
Частота вращения, об/мин.	1400	1360
Напряжение, В	220/380	220/380
Количество эл. двиг. шт.	1	1
Условное давление клапана, МПа	6,3	
Условный проход присоединительного фланца, мм	50	
Частота вращения сопловой головки, об./мин.	16	
Условный радиус действия, м, не менее	1,3	
Скорость поступательного перемещения сопловой головки	1,5	
Количество сопл, шт.	2	
Ход сопловой головки, мм.	2750	
Диаметр сопл, мм.	16	
Ход сопловой головки до начала обдувки (Y), мм.	600	
Общая масса, кг.	550	

** Условный радиус действия определяется при минимальном динамическом напоре на обдуваемой поверхности $H_{\min} = 3000 \text{ Па}$ (300 кгс/см^2)

2. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Глубоководной аппарат обдувки ОГ представляет собой устройство, состоящее из балки 4, по которой перемещается каретка 6 с закрепленным на ней редуктором вращения 3, к которому присоединена обдувочная труба 9 с сопловой головкой 12 на переднем конце. Перемещение каретки вдоль балки производится за счет тягового редуктора 16, промежуточной передачи 5 и приводной цепи 7. Для подачи обдувочного агента в обдувочную трубу аппарат оснащен узлом клапана 10 с подводящей трубой, которая входит во внутреннюю полость обдувочной трубы. Для управления клапаном аппарат имеет механизм рычажный 2, который который приводится в действие кареткой аппарата. Каретка воздействует также на путевые выключатели электрической части аппарата – передний П-В1, осуществляющий реверс аппарата и передачу управляющего импульса, и задний П-В2, осуществляющий остановку аппарата.

Чертеж ОГ с указанием габаритов



Поз. №	Наименование	Материал	Назначение
1	Крепление	Ст.3	Для закрепления аппарата на котле
2	Механизм рычажный	Ст.3	Для привода клапана
3	Редуктор $u=87,6$	Ст.45, Чугун, Бронза БрАЖ9-4	Для вращения обдувочной трубы
4	Балка	ІРЕ - 200 ст.S 355	Для соединения узлов аппарата
5	Передача промежуточная	Ст.3	Для перемещения каретки
6	Каретка	Ст.3	Для перемещения редуктора вращения
7	Цепь приводная	ПР-25, 4-6000 ГОСТ 13568-75	Для передачи вращения и перемещения
8	Узел звездочки	Ст.20	Для натяжения цепи
9	Труба обдувочная	Ст. 12Х1МФ	Для подвода обдувочного агента
10	Узел клапана	Ст.20	Для подачи обдувочного агента
11	Проводка кабелей	ПВХ	Для перемещения кабелей
12	Сопловая головка	Ст.12Х1МФ	Для истечения агента через сопла
13	Подшипник передний	Ст.20	Опора обдувочной трубы
14	Втулка закладная	Ст.3	Для размещения сопловой головки
15	Кронштейн в сборе	Ст.3	Для крепления электродвигателя
16	Редуктор $u=182$	Ст.20, Ст.45, Чугун СЧ- 20, Ст.42CrMo4	Для перемещения обдувочной трубы

4. СВЕДЕНИЯ О ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛАХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛАХ

Драгоценные металлы отсутствуют. Цветные металлы - бронза марка БрАЖ9-4.

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

Аппарат обдувки глубоководной ОГ ТУ 24.03.1514-88
ПАСПОРТ

- a) Аппарат обдувки глубоководной ОГ (УХЛ) ТУ 24.03.1514-88
- b) Паспорт 1 экз.
- c) Техническое описание и инструкция по эксплуатации - 1 экз.
- d) ЗИП (по отдельной спецификации к контракту или договору)
- e) детали для монтажа (по отдельной спецификации к контракту или договору)

6. СВЕДЕНИЯ О СВАРКЕ

Сварка произведена в соответствии с требованиями правил, НТД на сварку, сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»
Обработке ТВЧ подвергнуты отдельные детали трения и вращения в соответствии с техдокументацией.

7. РЕЗУЛЬТАТЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ

изделие испытано:

- водой: на прочность, герметичность и плотность материала основных частей Rпр. – 9,6 МПа.
- воздухом на герметичность – не проводилось.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После истечения срока эксплуатации изделие не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды.
Металл аппарата и приводов может быть использован в качестве вторсырья.
Прокладочный материал использованию не подлежит и подлежит утилизации в соответствии с инструкцией на материал.

9. РЕСУРСЫ, СРОКИ ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 9.1. Установленная безотказная наработка должна быть не менее 85 циклов, вероятность безотказной работы за 1000 циклов не менее 0.9, установленный срок службы между капитальными ремонтами не менее 4 лет, полный назначенный срок службы 10 лет.
Срок службы сопловой головки до замены 4,5 месяца.
- 9.2. Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность Аппарата обдувки глубоководного типа ОГ (УХЛ) при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня проследования их через государственную границу Эстонии.

10. МАРКИРОВКА, КОНСЕРВАЦИЯ

На лицевой стороне корпуса нанесена маркировка по ГОСТ 24569-81.
Аппарат подвергнут консервации в соответствии с ГОСТ по ГОСТ 9.014-78, патрубки закрыты колпачками.

Дата	Наименование работы	Срок действия	Должность, фамилия и подпись
июль 2011	Консервация	18 мес.	Нач. производства Кузнецов А.И.

Примечание: первая запись произведена на заводе-изготовителе.

Вариант противокоррозионной защиты – детали аппарата покрыты антикоррозийной краской Hammerite Smooth finish (гарантия 8 лет защиты) производства фирмы Akzo Nobel ES.

По истечении указанного срока, при хранении Аппарата обдувки глубоководной типа ОГ (УХЛ) на складе, провести переконсервацию по ГОСТ 9.014-7.8.

Аппараты при длительном хранении должны находиться под навесом с условиями хранения 5 категории (ОЖ4).

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Аппарат обдувки глубоководной типа ОГ (УХЛ) ТУ 24.03.1514-88, заводской № 010711, упакован ELCOMEX TRADE OU Tallin, Kivila 17-123, EE13814, Estonia, согласно требованиям ТУ 24.03.1514-88.

Начальник производства
должность


подпись

Кузнецов А.И.
расшифровка подписи

июль 2011
год, месяц, число



12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Аппарат обдувки глубоководной типа ОГ (УХЛ) ТУ 24.03.1514-88, заводской № 010711 изготовлен и принят в соответствии с ТУ 24.03.1514-88 и признан годным для эксплуатации при расчетных параметрах.

При визуальном и измерительном контроле проверены габаритные размеры, маркировка и комплектность изделия.

Начальник ОТК
должность


подпись

Семенов А.И.
расшифровка подписи

июль 2011
год, месяц, число



13. ХРАНЕНИЕ

Аппараты при длительном хранении должны находиться под навесом с условиями хранения 5 категории (ОЖ4).

Дата		Условия хранения	Вид хранения	Примечание
приемки на хранение	снятия с хранения			

14. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

№ п/п	Дата и время отказа аппарата или его составной части. Режим работы, характер нагрузки	Характер (внешнее проявление неисправности)	Причина неисправности (отказа) Количество часов работы отказавшего элемента изделия	Приняты меры по устранению неисправности. Расход ЗИП и отметка о направлении рекламации	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности	Примечание

15. УЧЕТ РАБОТ ПО БЮЛЛЕТЕНЯМ И УКАЗАНИЯМ

Номер бюллетеня указания	Краткое содержание работы	Установленный срок выполнения	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				Выполнил	Проверил