

5.2.4. Для находящейся в эксплуатации арматуры, сальниковая камера которых выбиралась для установок 4÷6 асбестоукрепленных колец, конструкция узла уплотнения бесфланцевого соединения корпуса и крышки представлена на рис. 5.8. Уплотнение состоит из двух колец из ТРГ и при необходимости устанавливается новое подкладное кольцо.

Плотность колец из ТРГ должна находиться в диапазоне $1,6 \div 1,8 \text{ г/см}^3$. Отклонение плотности колец от номинала указывается в документации предприятия-поставщика уплотнительной продукции.

5.3. Узел поршневой камеры сервопривода главного предохранительного клапана.

5.3.1. При применении комплекта уплотнений из ТРГ сохраняется конструкция уплотнения поршня сервопривода главного предохранительного клапана.

Конструкция комплектов уплотнения узла поршневой камеры сервопривода главного предохранительного клапана представлена на рис. 5.10.

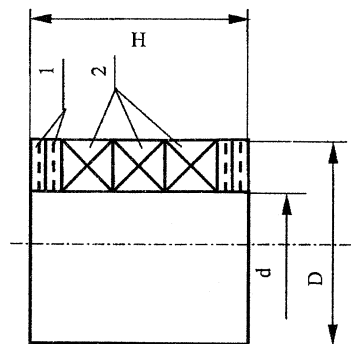


Рис. 5.10.

Конструкция комплектов уплотнений узла поршневой камеры сервопривода главного предохранительного клапана.

1 - кольцо замыкающее толщиной $2 \pm 5 \text{ мм}$.
2 - кольцо уплотнительное из ТРГ.

5.3.2. Ширина уплотнительного кольца из ТРГ принимается равной 10 мм.

5.3.3. Зазоры между корпусом и поршнем, а также нажимным кольцом и поршнем и корпусом не должны превышать величины 0,2 мм на сторону.

6. Требования к сборке узлов уплотнения.

6.1. Требования к штокам, сальниковым камерам, грядбуксам и крепежным деталям.

6.1.1. При изготовлении арматуры конструкция и размеры сальниковых камер, подсальниковых и промежуточных колец и крепежных деталей должны соответствовать требованиям

вниманию конструкторской документации завода-изготовителя арматуры, утвержденной в установленном порядке; РД 302-07-22-93 (в части диаметров сальниковой камеры и штока); настоящих ОТ (в части глубины сальниковой камеры).

6.1.2. Размеры и шероховатость поверхностей штока и сальниковой камеры, контактирующих с уплотнителем, для вновь проектируемой арматуры должны быть не ниже требований, указанных на рис. 6.1.

Допуски соосности и симметричности штока и сальниковой камеры - по 10 степени точности.

Допуски цилиндричности штока - по 6 степени точности.

Шероховатость поверхности цилиндрической части штока (шпинделя), соприкасающейся с уплотнением из ТРГ, - не выше $0,32 \text{ мкм}$.

Поле допуска диаметра штока - d_{11} .

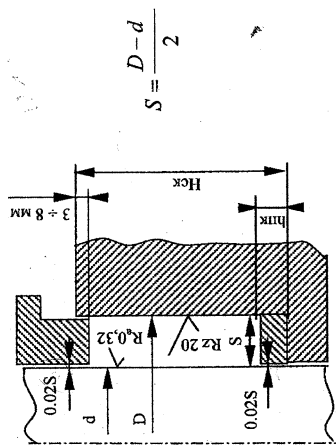


Рис. 6.1. Требования к обработке поверхности штока и сальниковой камеры вновь проектируемой арматуры.

6.1.3. Шток арматуры должен изготавливаться из высокопрочных сталей (с содержанием $\text{Cr} \geq 13\%$) или из легированных перлитных сталей с антикоррозионным покрытием.

Для вновь проектируемой арматуры заказчику рекомендуется в технических условиях указывать для штоков сталь марки 14X17H2.

6.1.4. Материал подсальниковых и промежуточных колец должен соответствовать указаниям конструкторской документации.

6.1.5. Механические свойства и марки материалов крепежа должны соответствовать указаниям конструкторской документации.

Фаски, сбеги, проточки и недорезы - по ГОСТ 10549-80.

Резьба метрическая с полем допуска 8d по ГОСТ 16093-81.

* Примечание. Некоторые фирмы полируют и обкатывают ролик или алмазным выглаживателем цилиндрическую часть штока до шероховатости $R_{a0,16}$.