



10. Щетки должны быть отведены на 0,5 – 0,75 мм в направлении угла наклона щеток щеточного уплотнения и покрыты воском на месте.

11. На щетки необходимо нанести достаточное количества воска, чтобы щетки сохраняли свое отклоненное положение во время монтажа и начального запуска.

12. Цвет воска должен быть белым. Рекомендованный воск – дистеарат этиленгликоля или эквивалентный ему. Воск должен иметь температуру плавления в диапазоне от 57°С до 93°С. Воск в любом случае не должен быть воспламеняемым или токсичным.

13. Маркировать виброкарандашом шрифт 3 мм: индивидуальный номер полукольца.

1. Сварка плазменная автоматическая оплавлением. Допускается аргонодуговая сварка.

2. Выступание сварного шва за поверхность Г не допускается.

3. * Размеры для справок.

4. Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ 1 00022-80.

5. Одно полное уплотнение состоит из 2-х частей.

6. Острые кромки скруглить R 0,1 – 0,5 мм.

7. Материал доковых секторов сталь 12X18H10T (Я1Т) ГОСТ 5632-72, материал проволоки щетины HAYNES 25 to AMS5796, материал сварочного наполнителя HAYNES 25 to AMS5796.

8. Диаметр проволоки щетины 0,14224 мм.

9. Дополнительно, для защиты щеток щеточного уплотнения от повреждений во время транспортировки погрузо-разгрузочных работ, нанести тонкий слой воска на концы щеток щеточного уплотнения.

$\sqrt{Ra 3.2}$