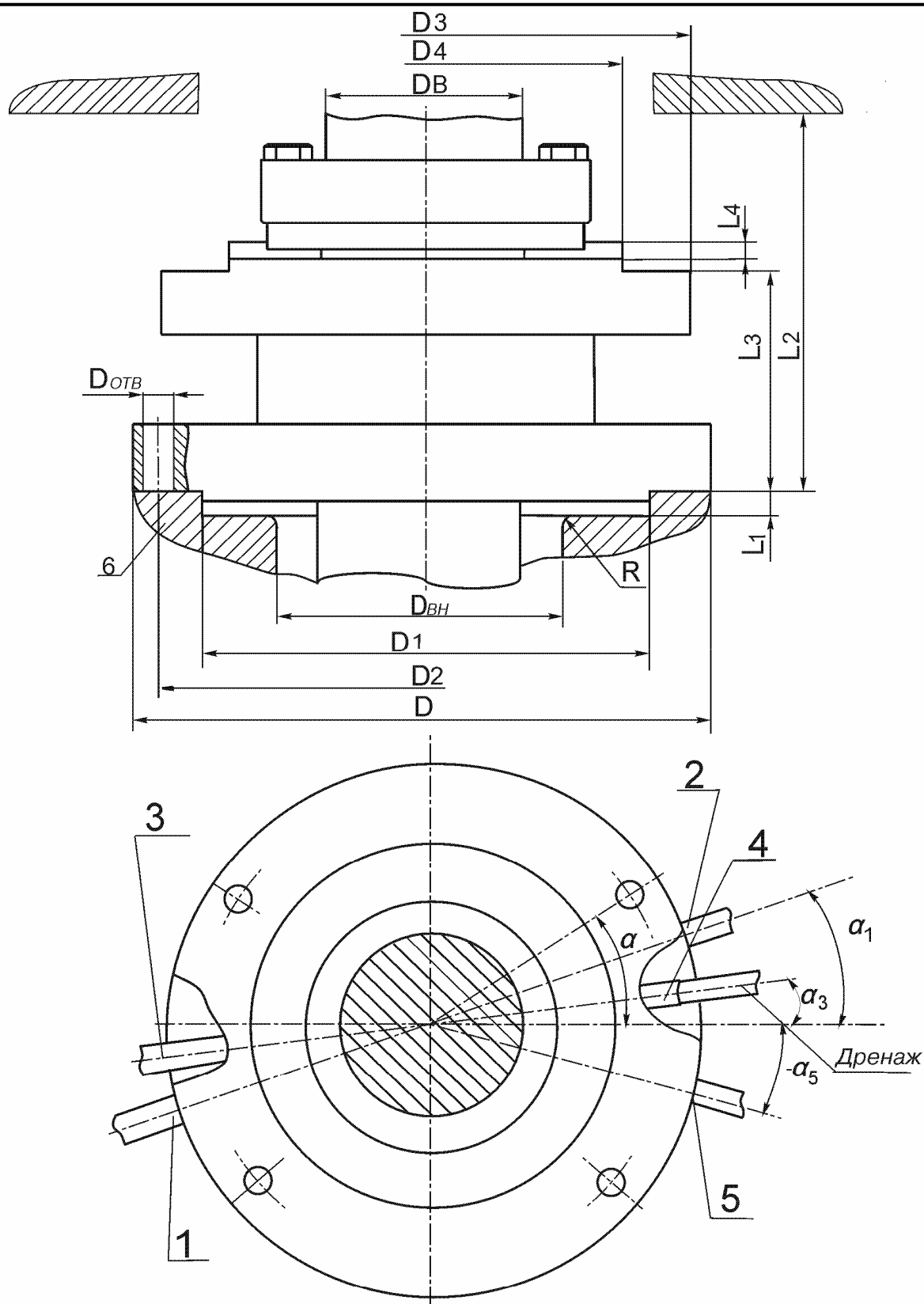




1. Штуцер входа затворной жидкости
2. Штуцер выхода затворной жидкости
3. Штуцер входа охлаждающей жидкости
4. Штуцер выхода охлаждающей жидкости
5. Штуцер слива утечек
6. Бобышка аппарата



ЛИСТ ЗАКАЗА ТОРЦОВОГО УПЛОТНЕНИЯ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Наименование организации, адрес:			
Фамилия, имя, отчество:			
Должность:			
Код города:	Телефон:	Факс:	

Количество заказываемых уплотнений, шт.			
Предпочтительная длина штуцеров, мм	входа, выхода охлаждающей жидкости	входа, выхода затворной жидкости	слива утечек

ХАРАКТЕРИСТИКИ АППАРАТА

Наименование и марка аппарата, в котором будет установлено уплотнение		Материал поверхностей оборудования, вала взаимодействующих с рабочей средой	
Изготовитель		Положение вала (вертикальное, горизонтальное, верхнее, нижнее, др.)	
Вид (реактор, насос, компрессор, другой)			
Расположение (внутри помещения, снаружи, переносной)		Направление вращения со стороны электродвигателя (левое, правое, др.)	
		Скорость вращения, с ⁻¹ , об/мин	
Вид работы (непрерывный, периодический – соотношение в часах)		Диаметр вала в месте установки уплотнения, Дв, мм	
Используемые в настоящее время типы уплотнения (сальниковые, манжетные, торцовые, лабиринтные и т.д.)		Внутренний диаметр бобышки аппарата, Двн, мм	
		Радиус закругления бобышки, R, мм	

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРЕКАЧИВАЕМОГО ПРОДУКТА (УПЛОТНЯЕМОЙ СРЕДЫ)

Наименование перекачиваемого продукта				
Рабочее давление / вакуум, МПа	Min		Max	
Рабочая температура, °C	Min		Max	
Состав (входящие компоненты, % содержания)				
Плотность, г/см ³		Вязкость, см ² /с		Показатель pH
Температура кипения / воспламенения, °C			Допустимая утечка см ³ /ч	
Наличие абразивных компонентов (размер, мм; соотношение, %)				
Химические свойства (агрессивность, коррозионность, взрывопожароопасность, адгезионность, кристаллизация)				
Изменение свойств среды во время процессов				
Наименование и состав затворной жидкости в уплотнении (допустимый)				

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Максимальный диаметр фланца уплотнения	D		Максимальная величина монтажного пространства (до ближайших корпусных деталей от бобышки)	L2	
Посадочный диаметр бобышки аппарата	D1		Высота от бобышки аппарата до верхнего фланца уплотнения	L3	
Диаметр окружности центров отверстий под болты крепления	D2		Высота выступа под верхний фланец уплотнения	L4	
Наружный диаметр верхнего фланца привода	D3		Угол расположения крепежных отверстий по отношению к оси окна стойки	α°	
Посадочный диаметр верхнего фланца привода	D4		Угол расположения штуцеров входа, выхода затворной жидкости по отношению к оси окна стойки	α1°	
Диаметр отверстий под болты крепления	Dotв		Угол расположения штуцеров выхода, выхода охлаждающей жидкости по отношению к оси окна стойки	α3°	
Количество отверстий под болты крепления	N				
Величина выступа / расточки бобышки аппарата	L1		Угол расположения штуцера слива утечек по отношению к оси окна стойки	-α5°	

Особенности геометрии вала (наличие резьбы, канавок, уступов и т.д.) Их расположение относительно торца бобышки аппарата. Указать при наличии.	
--	--

подпись _____

должность _____

М.П.