



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

ДЛЯ СЛУЖЕБНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ЭКЗ №

0066

09) **SU** (11) **1688636**

A1

(51)5 F 04 D 19/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21) 4623405/06

(22) 10 10 88

(72) В Н Лысенко, В Е Слицин

и Р К Музыкант

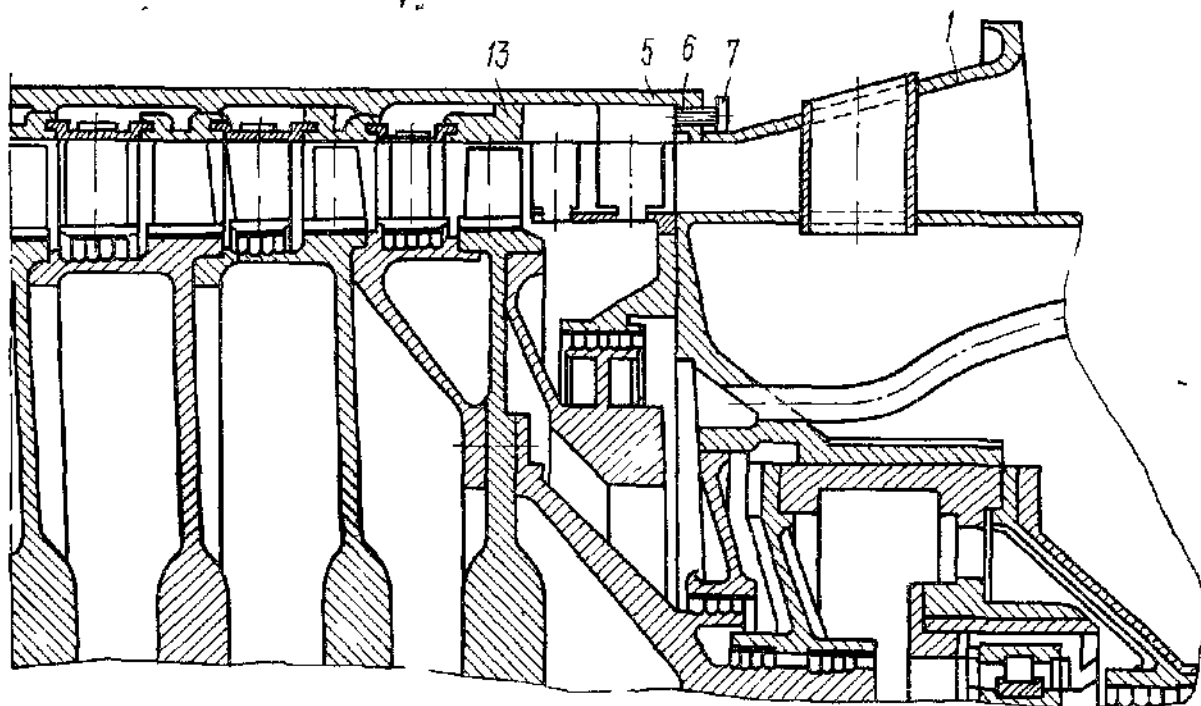
(53) 621 515(088 8)

(56) Корпус задний механический, сборочный чертеж № 090028104 СБ, 1980, Специализированное предприятие

(54) ОСЕВОЙ МНОГОСТУПЕНЧАТЫЙ КОМПРЕССОР И СПОСОБ ЕГО РАЗБОРКИ

(57) Изобретение относится к компрессоростроению. Цель изобретения — уменьшение металлоемкости, повышение экономичности

и надежности работы компрессора. Предварительно обечайку (О) 2 вместе с рабочими кольцами (РК) 9 и кольцами 11 направляющих лопаток (НЛ) 12 перемещают в пределах осевого зазора между рабочими лопатками 8 и НЛ 12 по направлению потока отжимными болтами 15 переднего фланца 4. Затем с помощью отжимных винтов заднего фланца осуществляют смещение в обратном направлении РК 9 и колец 11 НЛ 12 на величину перемещения О 2, при этом операции перемещения и смещения повторяют до полного сдвига О 2 с центрирующих поясков 10 РК 9 2 с п ф-лы, 2 ил



Фиг 1

09) **SU** (11) **1688636** **A1**

Изобретение относится к компрессоростроению и может быть использовано в осевых компрессорах, не имеющих горизонтального разъема.

Цель изобретения — уменьшение металлоемкости, повышение экономичности и надежности.

На фиг. 1 представлен предлагаемый компрессор, продольный разрез (задняя часть); на фиг. 2 — то же, передняя часть.

Осевой многоступенчатый компрессор содержит задний корпус 1, внешнюю обечайку 2, имеющую центрирующие пояски 3 на внутренней поверхности, а также передний фланец 4 и задний фланец 5, в котором выполнены гнезда 6 для отжимных винтов 7, установленные в обечайке 2 в зоне рабочих лопаток 8 рабочие кольца 9 с центрирующими поясками 10 и расположенные между ними кольца 11 направляющих лопаток 12, а также заднее отжимное кольцо 13, при этом обечайка 2 выполнена заодно с корпусом 1, на фланце 4 обечайки 2 выполнены гнезда 14 для отжимных болтов 15, а пояски 3 обечайки колец 9 выполнены одинаковой ширины.

Разборка осевого многоступенчатого компрессора осуществляется следующим образом.

Предварительно обечайку 2 вместе с кольцами 9 и 11 перемещают в пределах осевого зазора между лопатками 8 и 12 по направлению потока болтами 15.

Затем с помощью винтов 7 фланца 5 осуществляют смещение в обратном направлении рабочих колец 9 и 11 на величину перемещения обечайки 2, при этом операции перемещения и смещения повторяют до полного сдвига обечайки 2 с поясков 10

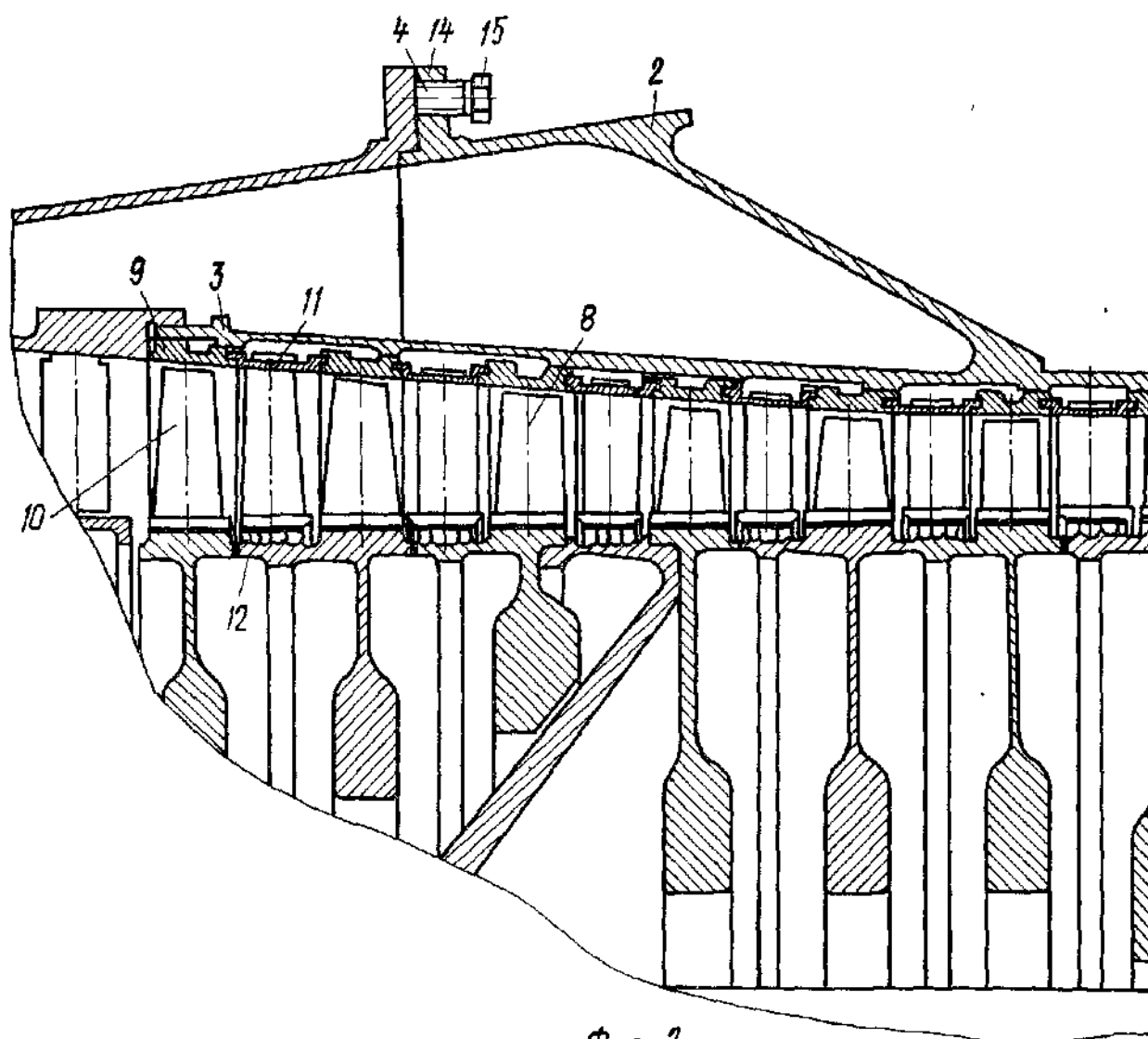
Такой способ разборки осевого многоступенчатого компрессора позволяет раз-

грузить винты 7 от воздействия веса обечайки 2 и корпуса 1, что повышает надежность разборки компрессора

Формула изобретения

1. Осевой многоступенчатый компрессор, содержащий задний корпус, внешнюю обечайку, имеющую центрирующие пояски на внутренней поверхности, а также передний фланец и задний фланец, в котором выполнены гнезда для отжимных винтов, установленные в обечайке в зоне рабочих лопаток рабочие кольца с центрирующими поясками и расположенные между ними кольца направляющих лопаток, а также заднее отжимное кольцо, отличающийся тем, что, с целью уменьшения металлоемкости, повышения экономичности и надежности, обечайка выполнена заодно с задним корпусом, на переднем фланце обечайки выполнены гнезда для отжимных болтов, а центрирующие пояски обечайки и рабочих колец выполнены одинаковой ширины

2. Способ разборки осевого многоступенчатого компрессора, включающий сдвиг внешней обечайки с центрирующих поясков рабочих колец и последующее ее снятие, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности разборки, сдвиг обечайки осуществляют путем ее предварительного перемещения вместе с рабочими кольцами и кольцами направляющих лопаток в пределах осевого зазора между рабочими и направляющими лопатками по направлению потока отжимными болтами переднего фланца и последующего смещения в обратном направлении рабочих колец и колец направляющих лопаток на величину перемещения обечайки, при этом операции перемещения и смещения повторяют до полного сдвига обечайки с центрирующих поясков рабочих колец.



Фиг. 2

Редактор Т. Горячева
Заказ 3963/ДСП

Составитель Ю. Русаков
Техред А. Кравчук
Тираж 178

Корректор Л. Патай
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб. д. 4/5
Производственно-издательский комбинат «Патент», г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

