



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

<b>Наименование организации, адрес:</b>			
<b>Фамилия, имя, отчество:</b>			
<b>Должность:</b>			
<b>Код города:</b>	<b>Телефон:</b>	<b>Факс:</b>	

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

### ХАРАКТЕРИСТИКИ АППАРАТА

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

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРЕКАЧИВАЕМОГО ПРОДУКТА (УПЛОТНЯЕМОЙ СРЕДЫ)

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

### КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

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

ПОДПИСЬ \_\_\_\_\_

ДОЛЖНОСТЬ \_\_\_\_\_

М.П.