

**DESCRIÇÃO TÉCNICA DETALHADA E CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS
DO SOPRADOR CENTRÍFUGO MULTITETAPA
MODELO 020**

I – CORPO DO SOPRADOR

O corpo do soprador centrífugo está formado por uma tubeira de entrada com características especiais para dirigir o ar à entrada da primeira turbina por uma tubeira de saída com um desenho especial para eliminar as perdas por fricção e pelas múltiplas seções intermediárias. Estas partes são fabricadas em alumínio fundido, cumprindo com as rígidas especificações de Continental Industrie, extremamente cuidadosas na ensablagem das seções intermediárias de alumínio fundido e dos difusores anulares (deflectores ou pás).

A ensablagem completa está firmemente sustentada por múltiplas ancoragens que atam o corpo inteiro, convertendo-o em uma sólida unidade integral.

1.0 Tubeira de entrada

- 1.1 Flange de conexão: DN 150, PN 10 (6”).
- 1.2 Alumínio fundido: EN-AC-42000 (ASTM 360.1).
- 1.3 Espessura mínima da parede: 5 mm (0,20”).
- 1.4 É possível abastecer com a flange colocada em diferentes posições relativas à linha central vertical, com incrementos de 90° (opcional).

2.0 Tubeira de saída

- 2.1 Flange de conexão: DN 125, PN 10 (5”).
- 2.2 Alumínio fundido: EN-AC-42000 (ASTM 360.1).
- 2.3 Espessura mínima da parede: 5 mm (0.20”).
- 2.4 É possível abastecer com a flange colocada em diferentes posições relativas à linha central vertical, com incrementos de 90° (opcional).

3.0 Seções intermediárias

- 3.1 Alumínio fundido EN-AC-42000 (ASTM 360.1).
- 3.2 Cada seção intermediária é feita por fundição formando uma única peça.



4.0 Carcaça dos mancais

As carcaças dos mancais do tipo exterior são fabricadas em alumínio fundido e parafusadas do lado de fora das tubeiras, assegurando a refrigeração dos mancais.

- 4.1 Alumínio fundido: EN-AC-42000 (ASTM 360.1).
- 4.2 Possui aletas de fundição para assegurar a rigidez e aumentar a dissipação de calor.
- 4.3 Junta hermética de feltro.
- 4.4 Provida de 2 orifícios roscados na flange da carcaça para possibilitar a extração dos mancais.

NOTA: quando a temperatura do ar de entrada ou do gás é demasiado elevada, opcionalmente se pode abastecer uma carcaça especial de mancais que inclua um sistema de refrigeração por água ou ar (desenho técnico conforme pedido).

5.0 Mancais

- 5.1 A ensablagem do rotor é sustentada por dois mancais de bolas lubrificadas com graxa especial para trabalhos pesados, de fieira simples, dimensionados para resistir à carga de impulsão também do tipo SKF o FAG.
- 5.2 Dimensionados para um mínimo de 10 anos de operação (só em transmissão direta), seguindo o método de cálculo da vida útil dos mancais SKF L10.
- 5.3 Os mancais estão montados dentro das carcaças de mancais exteriores, localizados de maneira que podem ser atendidos sem necessidade de desmontagem do cárter do soprador e do circuito.

6.0 Eixo

- 6.1 Eixo de aço a carbono C35 (AISI 1035), perfilado e aliviado de tensão.
- 6.2 O eixo é totalmente maciço.
- 6.3 Desenho de eixo rígido para minimizar as vibrações.
- 6.4 O diâmetro da extremidade do eixo é de 38 mm (1,5”).

7.0 Juntas de eixo

- 7.1 A estanqueidade do eixo é obtida através de juntas de anéis de grafite ou de carbono.

8.0 Turbinas

- 8.1 As turbinas são de alumínio fundido do tipo EN AC-43100 (AISI 360.1).
- 8.2 Para a mínima corrosão, todas as ligas são de alumínio e não de cobre.
- 8.3 O diâmetro exterior da turbina é de 409 mm (16”).
- 8.4 Cada turbina é lixada e moldada automaticamente depois da etapa de fundição e antes da etapa de mecanização.
- 8.5 Cada turbina se equilibra estaticamente.
- 8.6 Velocidade máxima da turbina: 75 m/s (246 FPS) a 3600 rpm.
- 8.7 Primeira velocidade crítica (com 10 etapas): 4620 rpm.



- 8.8 Turbina ensablada: formada por um eixo de aço endurecido, corretamente equilibrado e por uma ou mais turbinas de liga de alumínio fundido, estaticamente equilibradas, firmemente caladas ao eixo e sustentadas por anilhas de retenção e contraporcas.
- 8.9 Primera velocidad crítica (con 10 etapas):

9.0 Ensamblagem da carcaça

- 9.1 Ensamblagem vertical com fendas.
- 9.2 As tubeiras e seções estão mecanizadas com juntas macho e fêmea para manter a concentricidade.
- 9.3 A carcaça inteira se sustenta com D.O. de \varnothing 14 mm.
- 9.4 As juntas são feitas de silicone selante para garantir a estanqueidade dos gases, com as seguintes características:

Viscosidade	goma selante pastosa
Espessura máxima [mm]	6
Tempo de forjamento	10 min - 24 h
Resistência ao cisalhamento [DAN/cm ²]	33
Resistência a rompimentos [DAN/cm ²]	8
Temperatura máxima de uso [°C]	-60 +260
Peso específico	1,06 (25 °C)
Dureza	35 SHA
Deformação	460 %

10.0 Ensamblagem do rotor

- 10.1 As turbinas e o distanciador se ensamblam no eixo exercendo uma pequena pressão, com pouca ou sem necessidade de calor.
- 10.2 As turbinas e os espaçadores se unem axialmente através de uma ensamblagem de contraporcas convencional.
- 10.3 Todas as turbinas são unidas ao eixo por uma distribuição alternada de cavilhas.
- 10.4 O cubo da turbina se encaixa mediante uma contração para protender o diâmetro e minimizar a fricção. Isto também elimina a expansão térmica relativa e as contrações, já que o cubo e o eixo são fabricados com materiais diferentes.
- 10.5 O rotor ensamblado se equilibra dinamicamente em uma máquina computadorizada de equilíbrio.

11.0 Sistema de lubrificação

- 11.1 As carcaças dos mancais estão lubrificadas com óleo (ver descrição detalhada no manual de instalação, uso e manutenção).

Valores, dimensões e referências deste folheto são aproximados, servindo apenas para orientação, não para fins de produção, e estão sujeitos a alterações sem prévio aviso.



12.0 Valores máximos permitidos recomendados das forças do circuito e momentos nas conexões dos sopradores:

12.1 Flange de entrada

FX = 30 KG	FY = 75 Kg	FZ = 60 Kg
MX = 30 kgm	MY = 15 kgm	MZ = 15 kgm

12.2 Flange de saída

FX = 25 KG	FY = 65 Kg	FZ = 55 Kg
MX = 36 kgm	MY = 18 kgm	MZ = 18 kgm

Onde:

F = força

M = momento

X = Axial – paralelo à linha central do rotor

Y = Vertical

Z = Horizontal – normal à linha central do rotor

13.0 Vibração e ruído

Tolerância de vibração: 4,5 mm/s de valor eficaz.

A vibração não deve exceder 4,5 mm/s de valor eficaz medidos no plano vertical da carcaça dos mancais com o soprador em funcionamento à velocidade de desenho.

Nível de som: ver os cálculos na ficha técnica.

II – Características de funcionamento:

1. Todos os testes, se necessários, estão em conformidade com o ASME Power Test Code.

2. Para os sopradores de velocidade constante:

- A tubeira se deve dimensionar em 100-105% da tubeira normal à capacidade de desenho.
- A potência medida na tubeira não deve exceder 107% do valor no ponto de operação normal especificado.

3. Para máquinas de velocidade variável:

- através da velocidade rotacional, a tubeira deve ajustar-se o mais perto possível do ponto de desenho, sem possibilidade de tolerância negativa.
- A potência neste ponto não deve exceder 104% do valor da potência do eixo.

