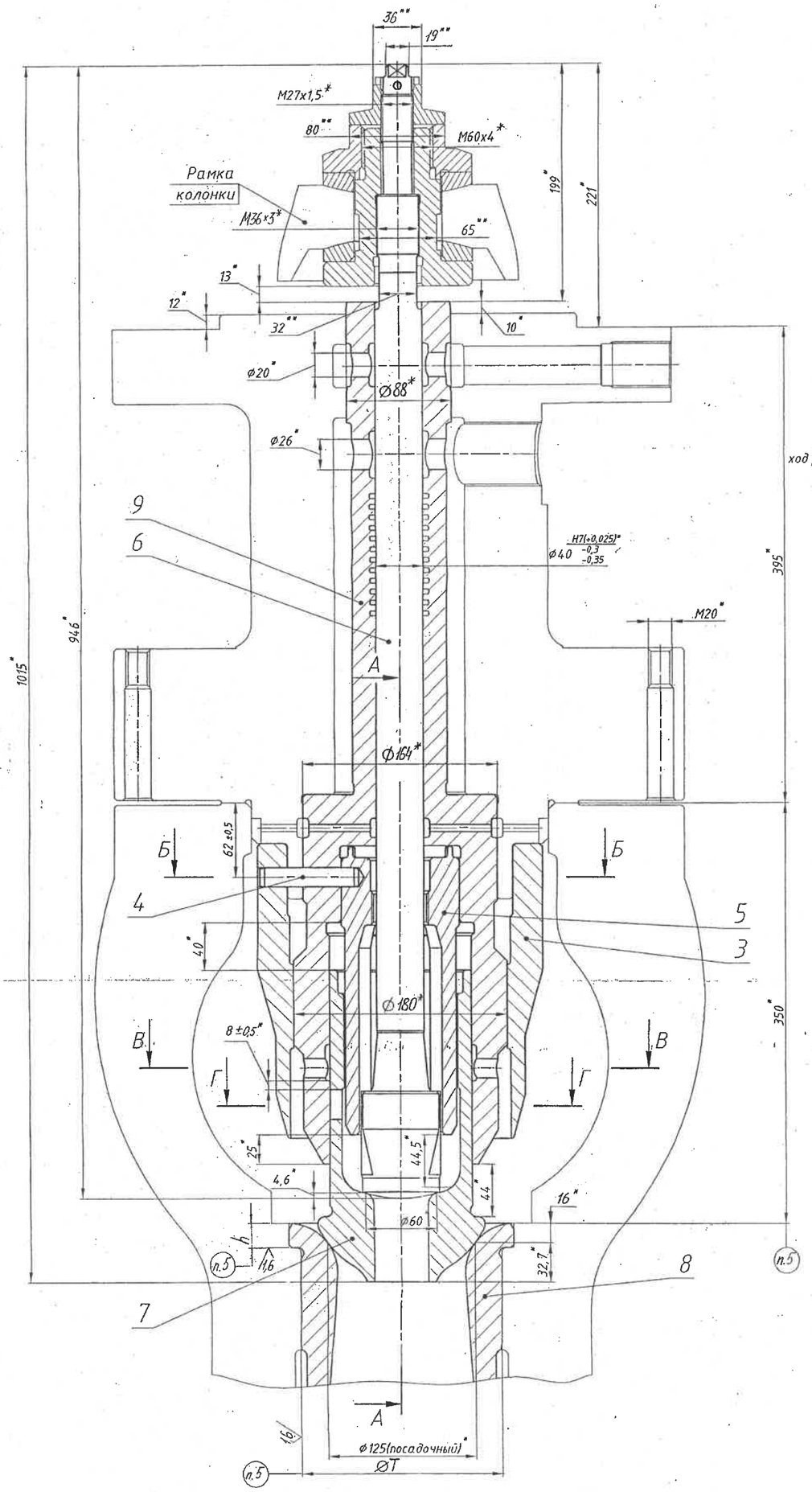
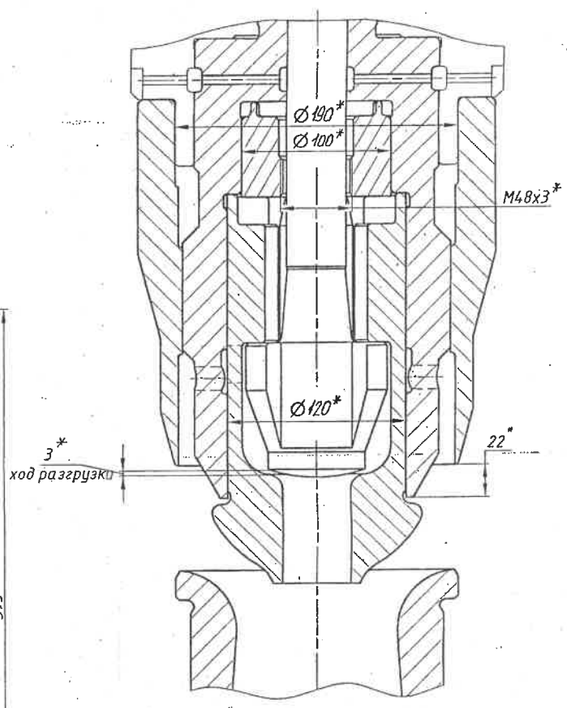
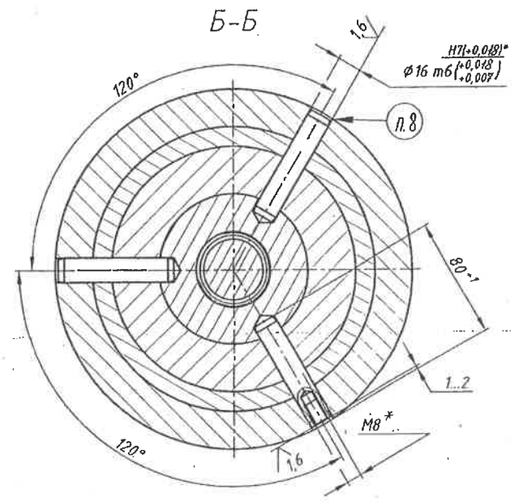
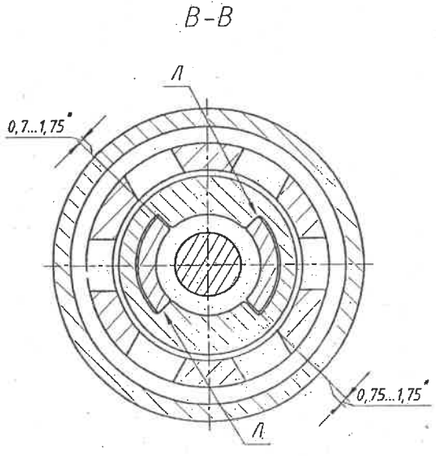
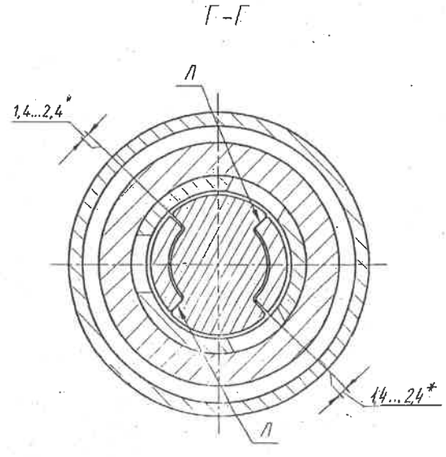
КЭ42.415.03 СБ











1. *Размеры для справок.
2. **Размеры под ключ.
3. Дополнительная обработка крышки паровой коробки и установка буксы, поз. 9 (поставляется с припуском по посадочным пояскам), выполняются в условиях электростанции.
4. Проверить одновременный контакт диаметрально противоположных граней Л шлицевой втулки, поз. 5, в пазах клапана, поз. 7, при повороте клапана вправо и влево (см. сеч. В-В), а также в пазах штока, поз. 6, при повороте штока вправо и влево (см. сеч. Г-Г).
5. Седло, поз. 8, поставляется с припуском по посадочному диаметру ØT и по высоте фланца h.
6. Проверить свободное (без заеданий) перемещение штока, поз. 6, вместе с клапаном, поз. 7, на полный геометрический ход и обратно, до упора клапана в седло.
7. Проверить по краске, что контакт между клапаном и седлом происходит по замкнутой окружности на Ø125±1 мм.
8. Металл втулки защитной кернить против выпадания штифтов, поз. 4 (см. сеч. Б-Б).
9. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей - смазка ПВК (2,5 м²).

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	КЭ42.415.03 СБ			
Разраб.					Клапан регулирующий Ø125	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							104	1:2
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Рукавод.					Чертеж для Заказчика			
Н.контр.								
Утв.								

Копировал Формат А1

ПТ-80-130/13

Перв. примен.

Справ. N°

Подп. и дата

Инв. N° дубл.

Взам. инв. N°

Подп. и дата

Инв. N° подл.