



1. Размеры для справок.
2. *Размеры под ключ.
3. Дополнительно обработка крышки паровой кородки и установка бужки, поз. 7 (поставляется с приспущком по посадочным пояскам), выполняется в условиях электростанций.
4. Пригонной опоры, поз. 3, обеспечить зазор $E=0,2...0,4$ мм между штокм, поз. 8, и клапаном, поз. 1.
5. Проверить одномеренный контакт диаметрально противоположных граней /и шлицевой выточки, поз.6, в пазах клапана, поз.1, при повороте клапана вправо и влево (см. сеч. Д-Д), а также в пазах штока, поз. 8, при повороте штока вправо и влево (см. сеч. Е-Е).
6. Седло, поз. 5, поставляется с приспущком по посадочному диаметру $\varnothing T$ и высоте фланца h.
7. Проверить свободное (без заеданий) перемещение штока, поз. 8, вместе с клапаном, поз. 1, на полный геометрический ход и обратно, до упора клапана в седло.
- 7а. Проверить по краске, что контакт между клапаном и седлом происходит по замкнутой окружности на $\varnothing 100\pm 1$ мм.
9. Металл крышки и дуксы кернши против выпадания штифтов, поз. 4 (см. сеч. Б-Б, сеч. Г-Г).
10. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей - смазка ПВК 12,5 м²!

