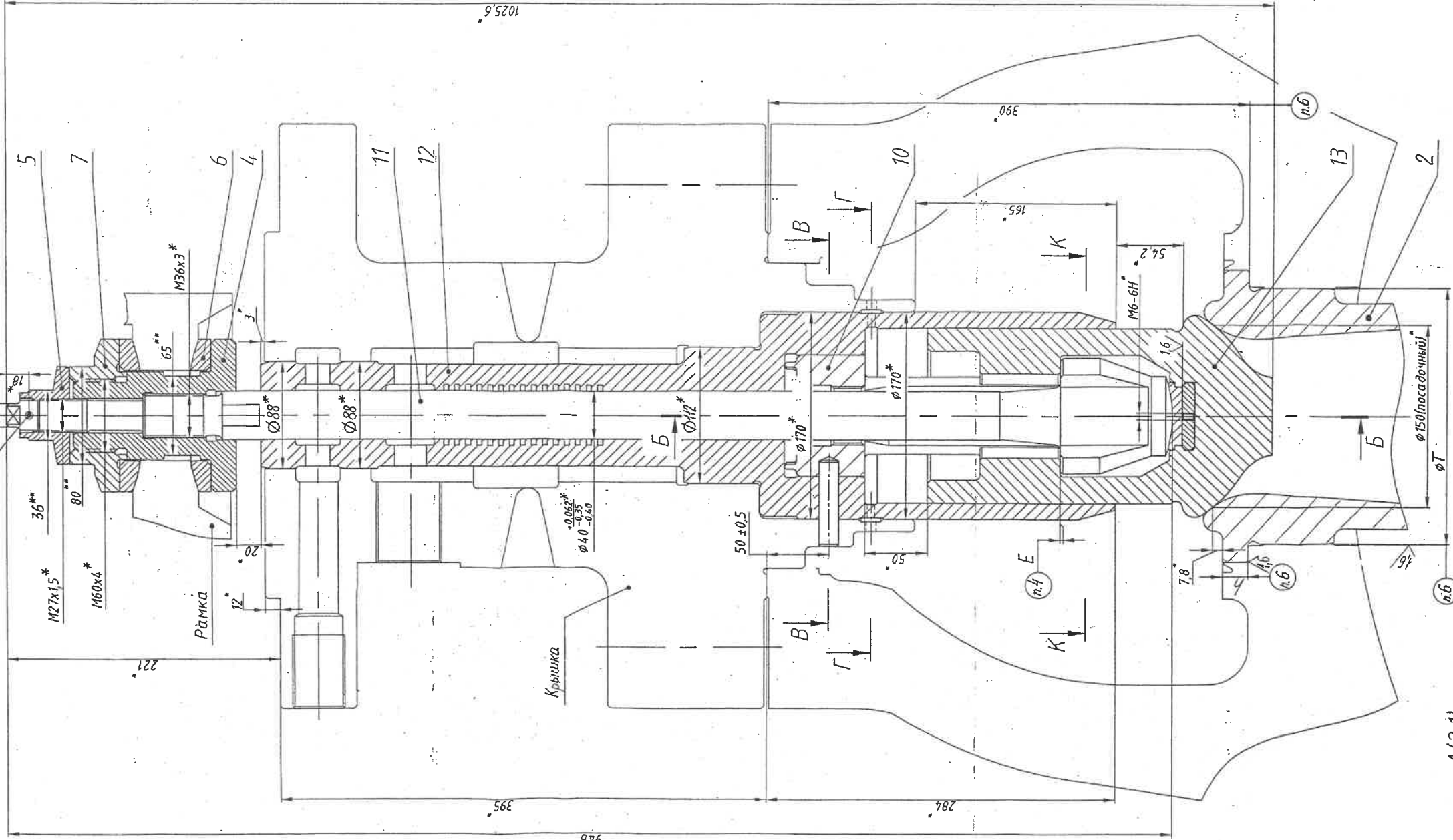
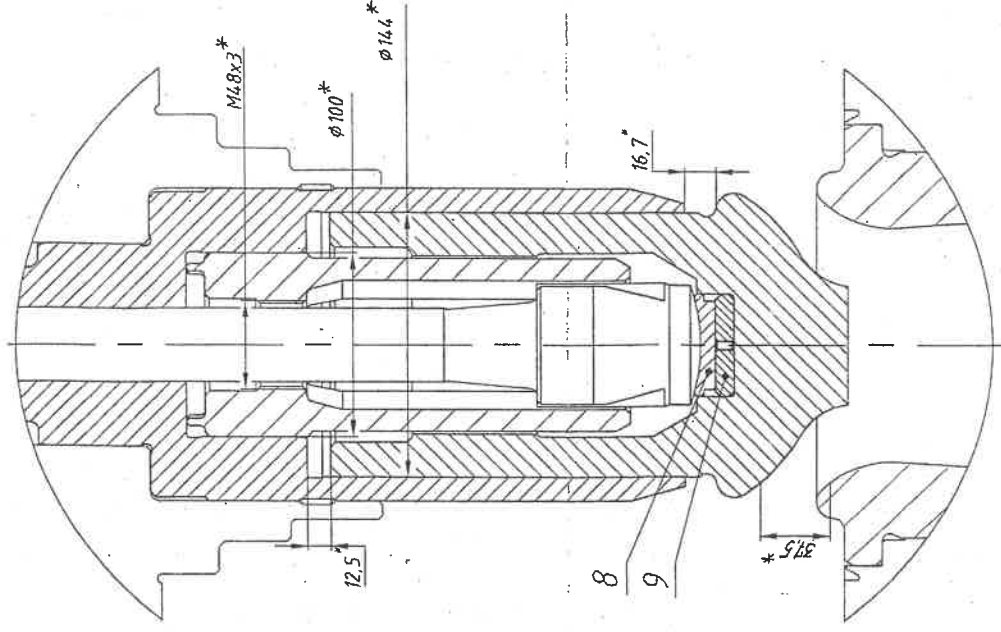
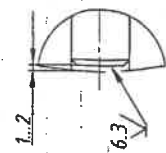


Б-Б
(клапан открыт на рабочий ход)



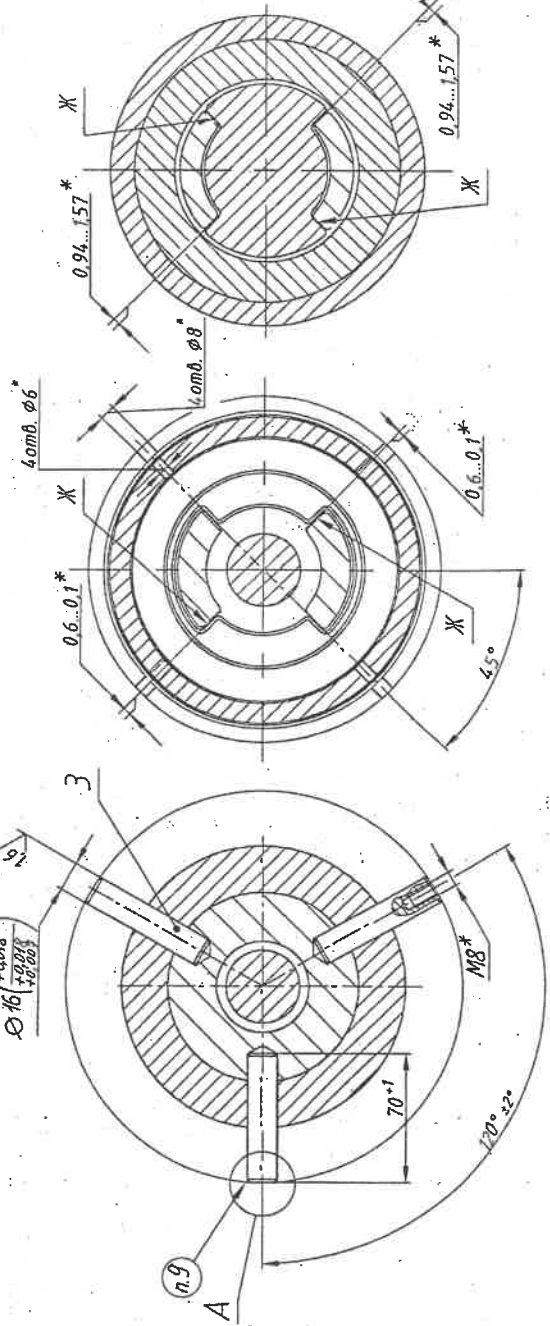
A(2:1)



К-К

Г-Г

Б-Б



1. *Размеры для справок.
2. **Размеры под ключ.
3. Дополнительная обработка крышки паровой коробки и установка дуксы, поз. 12 (поставляется с припуском по посадочным пояскам), выполняются в условиях электростанции.
4. Пригонкой отпоры, поз. 9, обеспечить зазор $E=0,1...0,2$ мм между штоком, поз. 11, и клапаном, поз. 13.
5. Проверить одновременный контакт диаметрально противоположных граней Ж шлицевой втулки, поз. 10, в пазах клапана, поз. 13, при повороте клапана вправо и влево (см. сеч. Г-Г), а также в пазах штока, поз. 11, при повороте штока вправо и влево (см. сеч. К-К).
6. Седло, поз. 2, поставляется с припуском по посадочному диаметру ϕT и по высоте фланца h .
7. Проверить свободное (без заеданий) перемещение штока, поз. 11, вместе с клапаном, поз. 13, на полный геометрический ход и обратно, до упора клапана в седло.
8. Проверить по краске, что контакт между клапаном и седлом происходит по заткнутой окружности на $\phi 150 \pm 1$ мм.
9. Металл крышки кернить против выпадения штифтов, поз. 3 (см. сеч. В-В).
10. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей - смазка ПВК (2,2 Н°).

КЭ42.416.02СБ				Клапан перегрузочный $\phi 150$				Чертеж для Заказчика			
Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.
1	80,92	1:2		1	80,92	1:2		1	80,92	1:2	
Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.
1	80,92	1:2		1	80,92	1:2		1	80,92	1:2	
Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.
1	80,92	1:2		1	80,92	1:2		1	80,92	1:2	
Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.	Лист	Масса	Материал	Лит.
1	80,92	1:2		1	80,92	1:2		1	80,92	1:2	