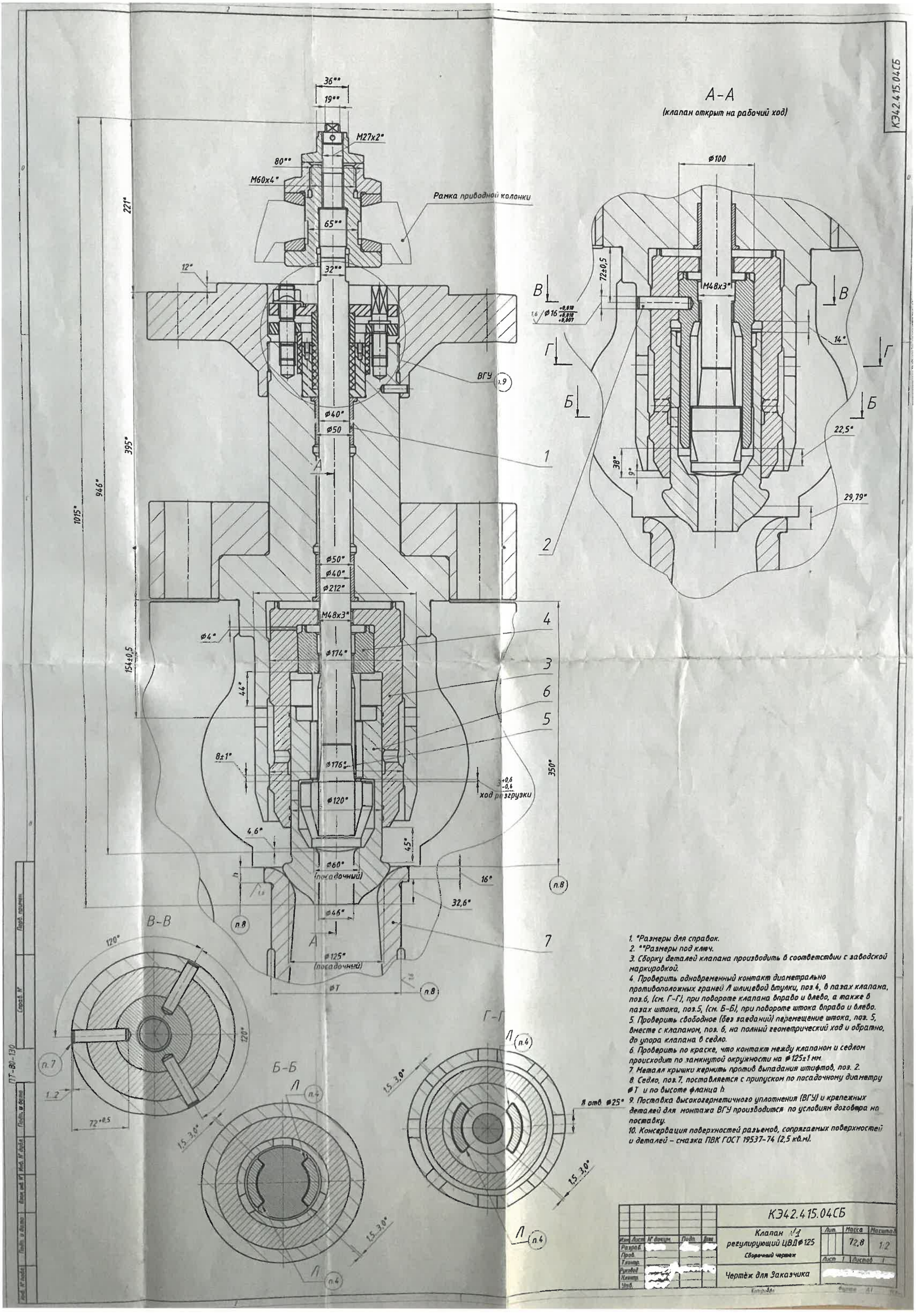

КЭ42.415.04СБ
А-А
(клапан открыт на рабочий ход)
Рамка приводной колонки
ВГУ
ход разгрузки
(посадочный)
В-В
Б-Б
Г-Г
1. *Размеры для справок.
2. **Размеры под ключ.
3. Сборку деталей клапана производить в соответствии с заводской маркировкой.
4. Проверить одновременный контакт диаметрально противоположных граней Л шлицевой втулки, поз.4, в пазах клапана, поз.6, (см. Г-Г), при повороте клапана вправо и влево, а также в пазах штока, поз.5, (см. Б-Б), при повороте штока вправо и влево.
5. Проверить свободное (без заеданий) перемещение штока, поз. 5, вместе с клапаном, поз. 6, на полный геометрический ход и обратно, до упора клапана в седло.
6. Проверить по краске, что контакт между клапаном и седлом происходит по замкнутой окружности на ⌀125±1 мм.
7. Металл крышки кернить против выпадания штифтов, поз. 2.
8. Седло, поз.7, поставляется с припуском по посадочному диаметру ⌀Т и по высоте фланца h.
9. Поставка высокогерметичного уплотнения (ВГУ) и крепежных деталей для монтажа ВГУ производится по условиям договора на поставку.
10. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей – смазка ПВК ГОСТ 19537-74 (2,5 кв.м).
КЭ42.415.04СБ
Клапан №1 регулирующий ЦВД⌀125
Сборочный чертеж
Чертёж для Заказчика
Масса 72,8
Масштаб 1:2
Лист 1
Листов 1