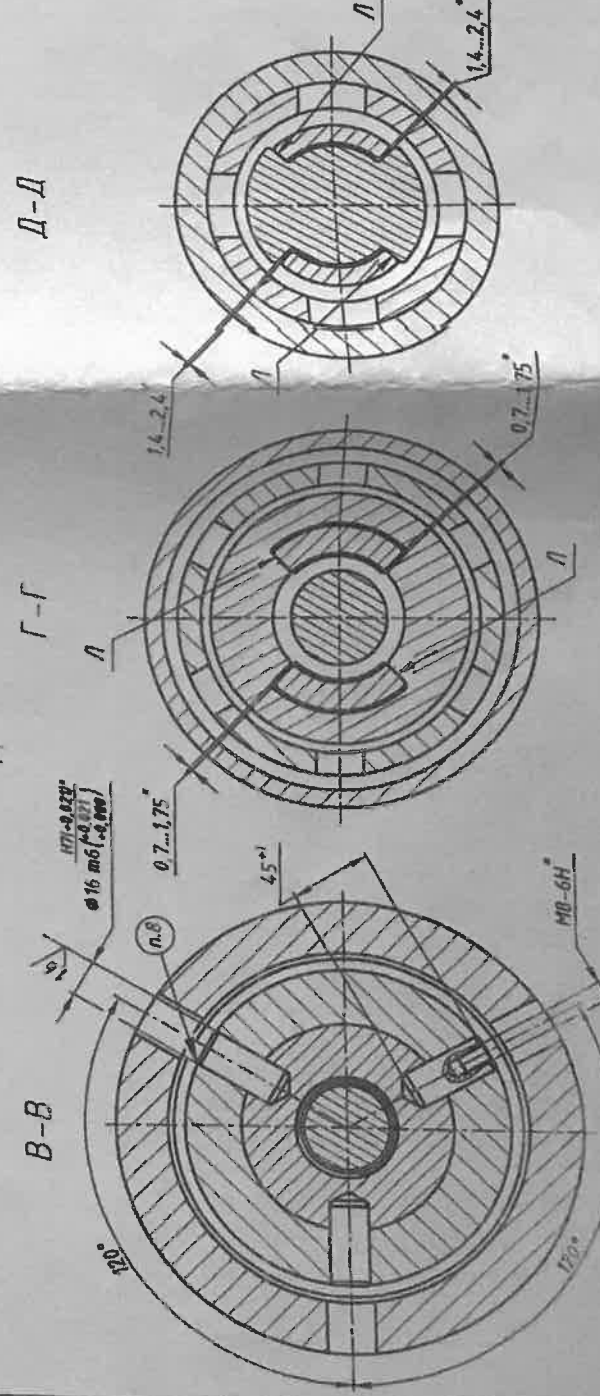
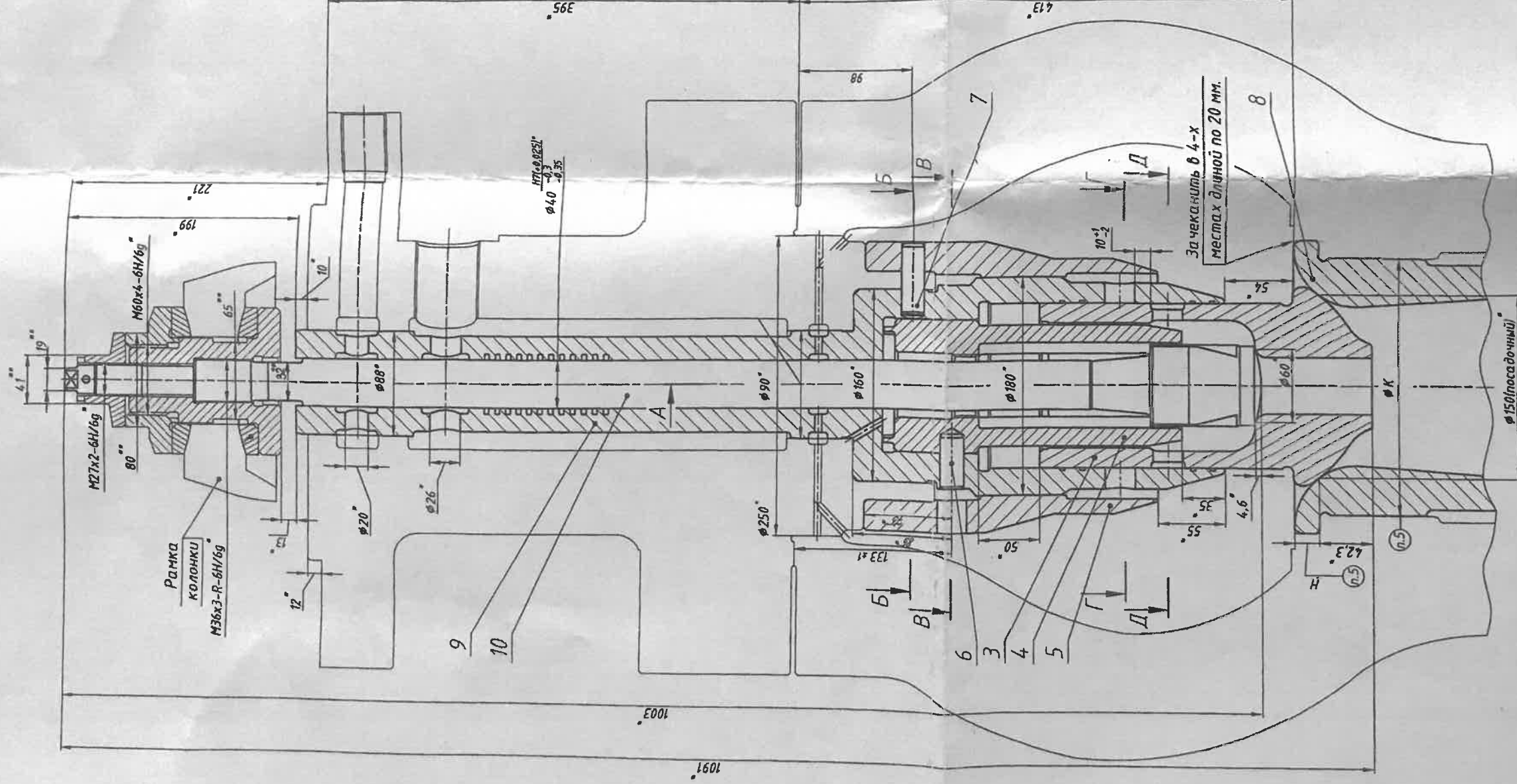


1. "Размеры для справок.
2. "Размеры под ключ.
3. Дополнительная обработка крышки паровой коробки и установка душка, поз. 9 (поставляется с припуском по посадочным поясам), выполняются в условиях электростанции.
4. Проверить односторонний контакт диаметра льно противоло-ложных граней 11 дтушки шлицевой, поз. 4, в пазах клапана, поз. 3, при повороте клапана вправо и влево (см. сеч. Г-Г'), а также в пазах штока, поз. 10, при повороте штока вправо и влево (см. сеч. Д-Д').
5. Седло, поз. 8, поставляется с припуском по посадочному диаметру $\varnothing K$ и по высоте фланца Н.
6. Проверить свободное (без заеданий) перемещение штока, поз. 10, вместе с клапаном, поз. 3, на полный геометрический ход и обратно до упора клапана в седло.
7. Проверить по краске, что контакт поверхностей между клапаном и седлом на $\varnothing 150 \pm 1$ мм осуществляется по заткнутой окружности.
8. Металл дтушки защитной, поз. 5, и душки, поз. 9, кернить против выпадения штифтов (см. сеч. Б-Б, В-В).
9. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей — σημαзка ПВК ГОСТ 19537-74 (2,5 м²).

[illegible]