

К-200-130

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Подп. и дата

Данная карта замеров предназначена для контроля изготовления и сборки регулирующего клапана ЦВД $\phi 150$ мм разгруженного типа, КЭ42.414.04 СБ.

1. Измерить величины зазоров $\delta 1$ и $\delta 2$ между клапаном и шлицевой втулкой, штоком и шлицевой втулкой при правом и левом поворотах одной из деталей, контакт диаметрально противоположных граней Λ должен быть одновременным, проверить по краске (см. лист 3).

2. При сборке деталей клапана на турбине измерить:

H1 - вылет штока от торца фланца при опущенном на седло клапане (см. лист 2),

H2 - полный ход клапана от упора в седло до положения на верхнем упоре (см. лист 2),

D11 - диаметр окружности посадки клапана на седло (см. лист 2),

H4 - перекрышу окон виброгашения (см. лист 2).

3. Проверка перекрытия окон H4. Во время замеров вспомогательных величин H1' и H1 шток должен быть прижат к разгрузочному отверстию клапана.

3.1. Замер H1' (см. лист 3). Для замера величины перекрытия окон необходимо до установки штока с клапаном в боксу замерить расстояние L (см. лист 3) от нижнего торца боксы до нижней отсечной кромки Π внутренней проточки боксы (см. вид В). Затем измеренное расстояние необходимо отложить от верхней отсечной кромки Р окна клапана и отметить тонким маркером (карандашом) (см. вид Г). После этого установить шток с клапаном в боксу, совмещая отметку на клапане с нижним торцом боксы (см. вид Д) и замерить вылет штока H1' над верхним торцом крышки клапана (см. лист 2) в положении, когда отсечные кромки боксы и клапана совмещены.

3.2. Замер H1. Перед установкой клапана на турбине на поверхность седла нанести краску. Установив клапан с крышкой на турбине без обтяжки крепежа паровой коробки, измерить величину H1. При этом клапан должен быть уперт в седло, а шток в клапан.

3.3. Величина перекрытия окон H4 находится как: $H4 = H1' - H1$.

4. Замер хода штока X. Осуществить подъем штока с клапаном над седлом до верхнего упора и измерить вылет штока H1'' (см. лист 2). Ход штока находится как: $X = H1'' - H1$.

5. Снять крышку с клапаном и визуально проверить линию контакта клапана с седлом. Контакт должен происходить по замкнутой окружности на диаметре D11.

6. Измерения занести в таблицу (см. лист 4).

7. Выполнить все остальные измерения в соответствии с таблицей (см. лист 4).

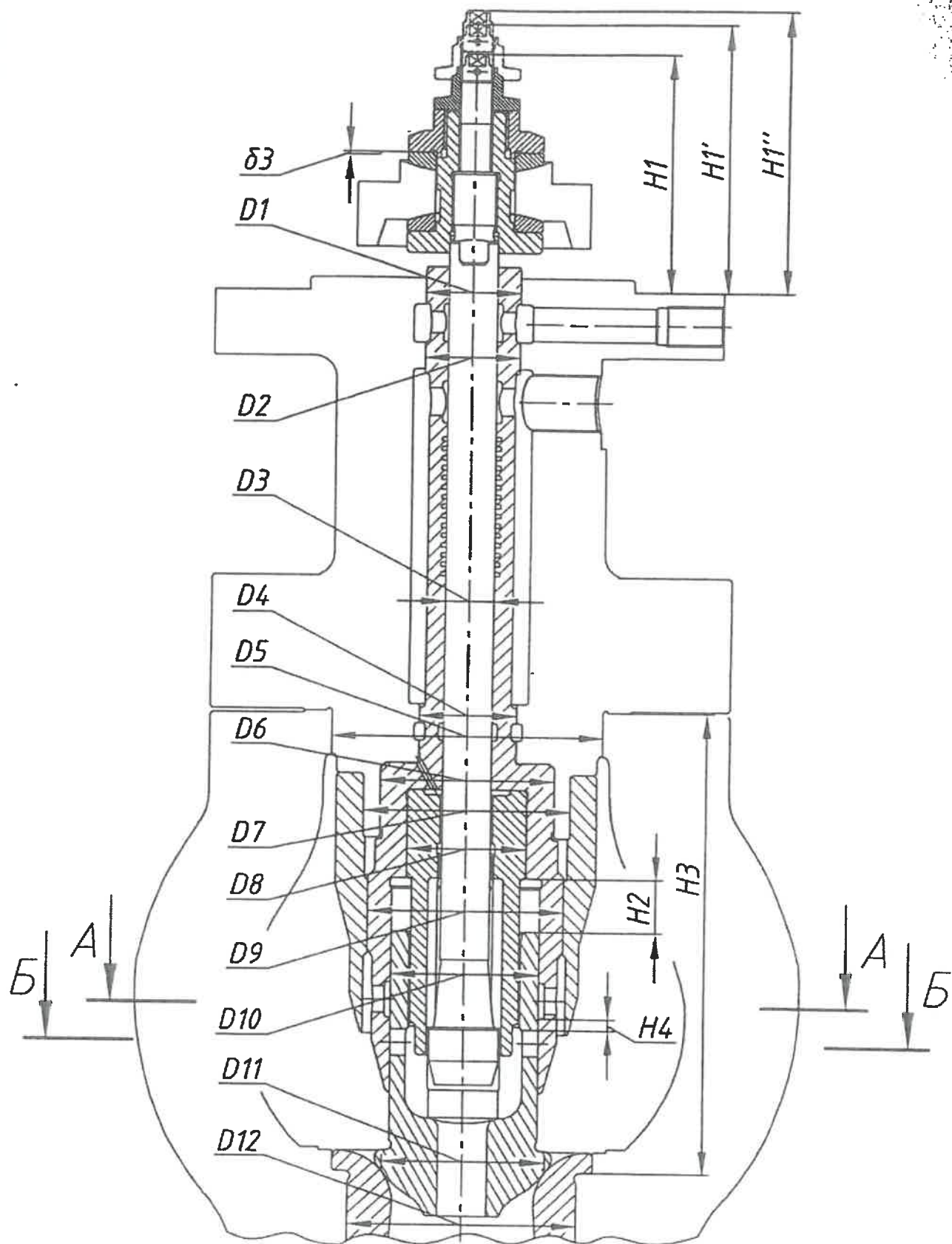
КЭ42.414.04-К3

Карта замеров
клапана
регулирующего $\phi 150$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Ручовод.				
Н.контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 1	Листов 4	

КЭ42.414.04-К3

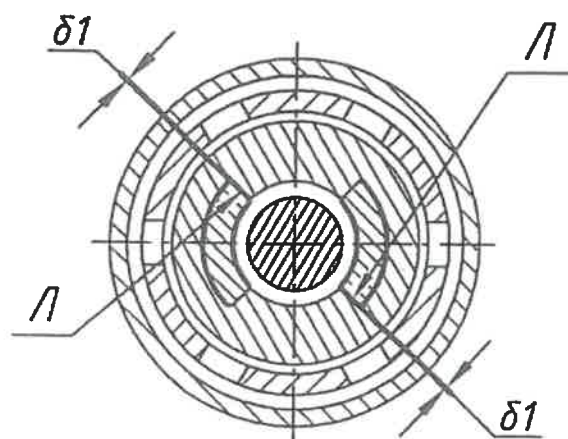


Изм.	Лист	№ док.чм.	Подп.	Дата

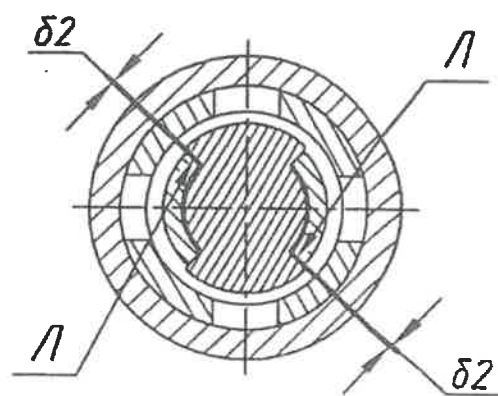
КЭ42.414.04-К3

Лист
2

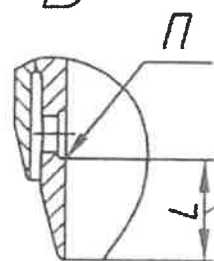
А-А



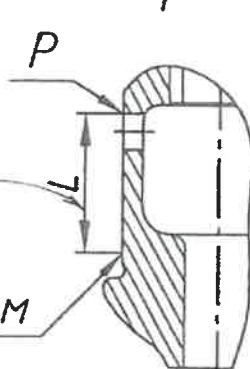
Б-Б



В



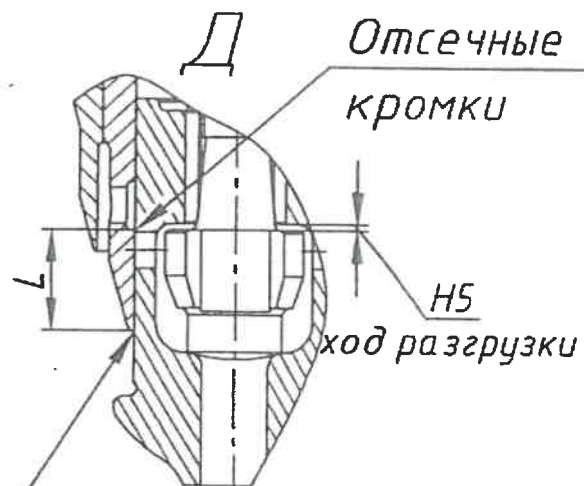
Г



Риска маркером

Совместить риску
для совпадения
отсечных кромок

Д



D1	Штатный размер по чертежу мм	$\varnothing 88$ $+0,035$ $-0,022$	При изготовлении	При монтаже	При ремонте		
D2		$\varnothing 88$ $+0,035$ $-0,022$					
D3		$\varnothing 45$ $+0,062$ $-0,3$ $-0,35$					
D4		$\varnothing 90$ $+0,035$ $+0,059$ $+0,037$					
D5		$\varnothing 250$ $+0,035$ $-0,05$ $-0,096$					
D6		$\varnothing 160$ $+0,25$ $-0,145$ $-0,395$					
D7		$\varnothing 190$ $+0,046$ $-0,2$ $-0,3$					
D8		$\varnothing 110$ $+0,04$ $+0,059$ $+0,037$					
D9		$\varnothing 180$ $+0,04$ $-0,04$					
D10		$\varnothing 136$ $+0,04$ $-0,25$ $-0,3$					
D11		$\varnothing 150 \pm 1$					
D12		$\varnothing 210$ $+0,3$ $+0,25$					
H1		$221 \pm 0,5$					
H1'		$231 \pm 0,5$					
H2		50					
H3		433					
H4		10^{+1}_{-2}					
H5		$4 \pm 0,5$					
$\delta 1$		0,7...1,75					
$\delta 2$		1,4...2,4					
$\delta 3$		0,05...0,1					
X		54					
Контр. ОТК							
Дата, подп.							