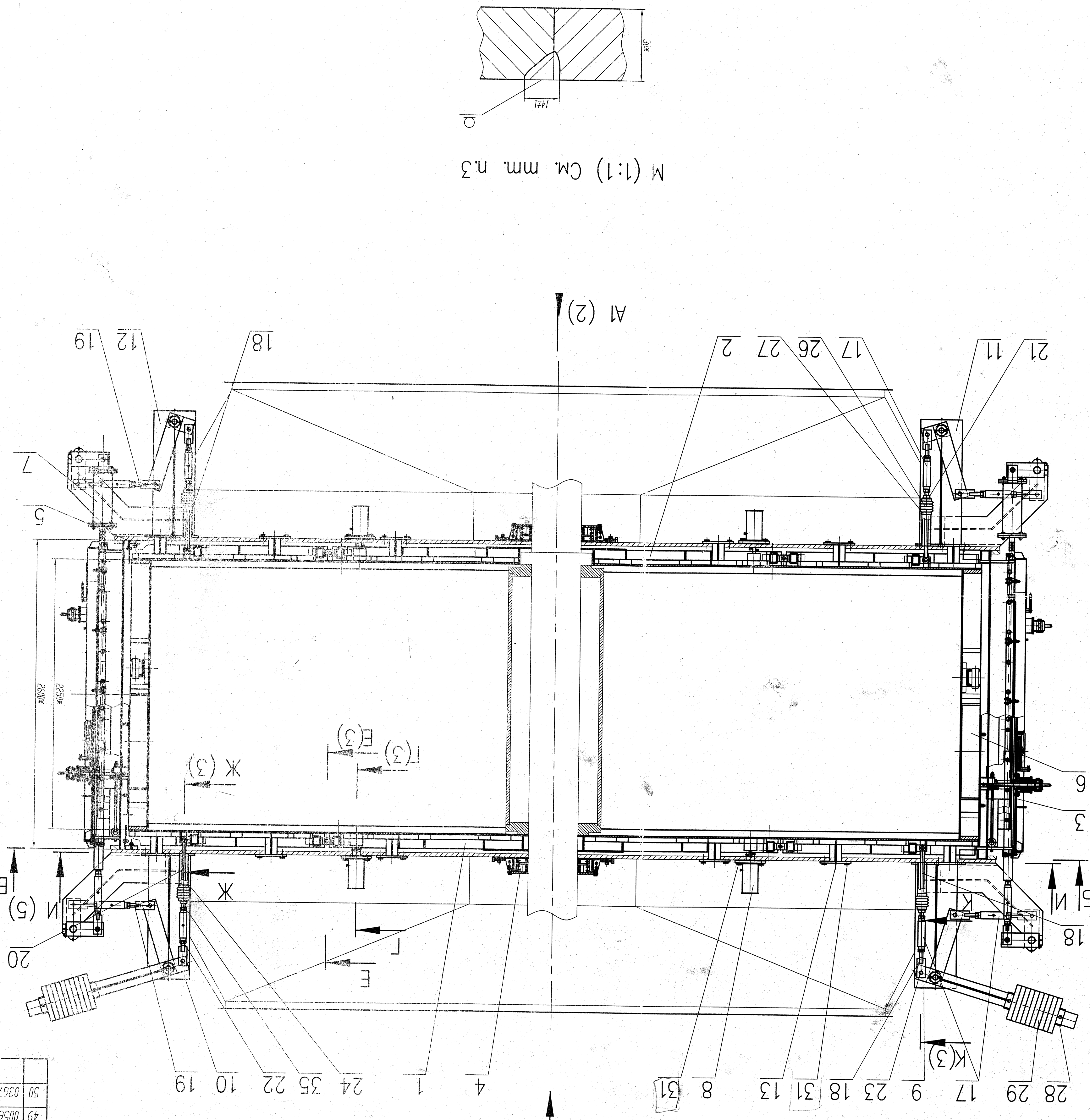


Лит.	Масштаб	Лист	Кол. листов	Итого листов
		А	5	5
Модернизация уплотнения РВЛ				
Кишиневская ТЭЦ-2				
№ заказа 4175				
Т30012203МЧ				

1. Монтаж производить согласно монтажной инструкции и ОСТ 108.030.138-85.
 2. Подгоночные операции (подгибка, подрезка, подварки и т.д.) выполнять при соединении поставочных блоков и узлов в результате смирования технических допусков на изготовление, сборки и монтажа, также роботизированные для устранения отклонений от геометрических размеров, возникающих в результате транспортировки хранения, должная производиться при монтаже по месту.

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол. Приме-чание
1	Т300121182	Литя радиального уплотнения	10
2	Т300121261	Литя радиального уплотнения	12
3	Т300122041	Лит с литой оксигеной	2
4	Т300122036	Уплотнение ваю	2
5	Т300122034	Уплотнение оксигеное	1
6	Т300122035	Уплотнение оксигеное	1
7	Т300122042	Система рычажная	2
8	Т300122044	Устройство прижимное	2
9	Т300109,647	Конштейн верхний в сборе	1
10	Т300109,647-01	Конштейн верхний в сборе	1
11	Т300109,649	Конштейн нижний в сборе	1
12	Т300109,649-01	Конштейн нижний в сборе	1
13	Т300109,095	Кронштейн	12
14	Т300109,406	Уплотнение радиальной плиты	16
15	Т300121262	Уплотнение радиальной плиты	4
16	Т300121262	Уплотнение радиальной плиты	4
17	Т300121262-01	Уплотнение радиальной плиты	4
18	Т300109,305	Тяга	8
19	Т300109,906	Тяга	4
20	Т300109,97	Болт оккерный	8
21	Т300109,099	Лок сарая	8
22	Т30037530	Лок левая	12
23	Т30037531-01	Ос	12
24	Т30036,707-01	Тява	8
25	Т300105,474	Литя	96
26	Сильфон	Сильфон	16
27	Т300109,098	Конят червячный	32
28	Т300109,098	Кемка	4
29	Т300105,476	Лок	20
30	Лит 10х10х50	Лит 10х10х50	48
31	Болт М20х50 ГОСТ 7798-70	Болт М20х50 ГОСТ 7798-70	64
32	Болт М20х60 ГОСТ 7798-70	Болт М20х60 ГОСТ 7798-70	96
33	Болт М20х80 ГОСТ 7798-70	Болт М20х80 ГОСТ 7798-70	64
34	Болт М2х30 ГОСТ 7798-70	Болт М2х30 ГОСТ 7798-70	8
35	Лок М30 ГОСТ 5915-70	Лок М30 ГОСТ 5915-70	10
36	Лок М20 ГОСТ 5915-70	Лок М20 ГОСТ 5915-70	56
37	Шва 30 ГОСТ 11371-78	Шва 30 ГОСТ 11371-78	12
38	Шва 20 ГОСТ 11371-78	Шва 20 ГОСТ 11371-78	56
39	Шлит 6,3х50 ГОСТ 397-79	Шлит 6,3х50 ГОСТ 397-79	12
40	Масленка 1,2л	Масленка 1,2л	12
41	Т300105,478	Золышка	16
42	-01	Золышка	16
43	-02	Золышка	106

3. Все шпильки устанавливать на расстоянии 13078-81)
 (жидкое стекло ГОСТ 13078-81)
 4. Сборные швы по ГОСТ 5264-80.
 5. После демонтажа плиты, уложить радиального уплотнения, центрального уплотнения и первичного уплотнения, сторе отверстие необходимо загерметизировать (4шт.)
 6. Отверстия М16 радиального уплотнения (4шт.)
 7. Отверстия М20 крепления прижимных устройств (16шт.)
 8. Отверстия М20 центрального уплотнения (10шт.)
 9. Остатки зачистки засыпать.
 10. Остатки зачистки засыпать, среза головки болтов с последующей зачисткой;
 11. В отверстие первичного уплотнения загерметизировать согласно т.п.6 чертёжа Т300122034МЧ;
 12. В отверстие под прижимные устройства
 13. Ø90-герметизировать заглушкой поз.41;
 14. Ø100-герметизировать заглушкой поз.42;
 15. Ø50-герметизировать заглушкой поз.42;
 16. Ø22-герметизировать заглушкой поз.43 (см. элемент М)
 17. После зачистки загерметизировать, произвести разметку крышки под установку новой плиты.
 18. Разметку крышки под установку новой плиты, кронштейнов, прижимных устройств и радиального уплотнения (см. лист 5).
 19. Выдержать зазор между радиальной плитой и уплотнением радиального уплотнения и уплотнительным листом 0,1мм.
 20. Литя радиального уплотнения установить перед установкой листовых ножек.
 21. Шлиты поз.46 и болты поз.34 использовать при сборке радиального уплотнения.
 22. Литя поз.48 при необходимости приварить швом 11-25, по месту.
 23. При установке кронштейнов поз.9,10,11,12 в местах сопряжения фланцев кронштейнов со стяжными углами последние, при необходимости зазоры на прижимных устройствах - резать, гнуть, регулировочную лок установить, после установки и сварки зазор 0,5...1мм, приварить к крышке сварным швом Н-Л4.
 24. При установке кронштейнов поз.9,10,11,12 в местах сопряжения фланцев кронштейнов со стяжными углами последние, при необходимости зазоры на прижимных устройствах - резать, гнуть, регулировочную лок установить, после установки и сварки зазор 0,5...1мм, приварить к крышке сварным швом Н-Л4.
 25. Кронштейны поз.13 доускаются вместо крепления болтов, после установки и сварки зазор 0,5...1мм, приварить к крышке сварным швом Н-Л4.
 26. При установке влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 27. Остатки засыпать по варианту 3.
 28. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 29. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 30. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 31. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 32. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 33. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 34. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 35. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 36. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 37. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 38. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 39. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 40. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 41. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 42. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 43. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.
 44. После установки влоков радиального уплотнения, при необходимости сверловки отверстия и подрезки резины в крышке, применение имеет вариант 2 и 3. При этом, доускается крепить влоки в 1-2х точках по вертикали 3, а остальные точки крепить по варианту 2.



M (1:1) Cm. mm. n.3

T30012203MЧ