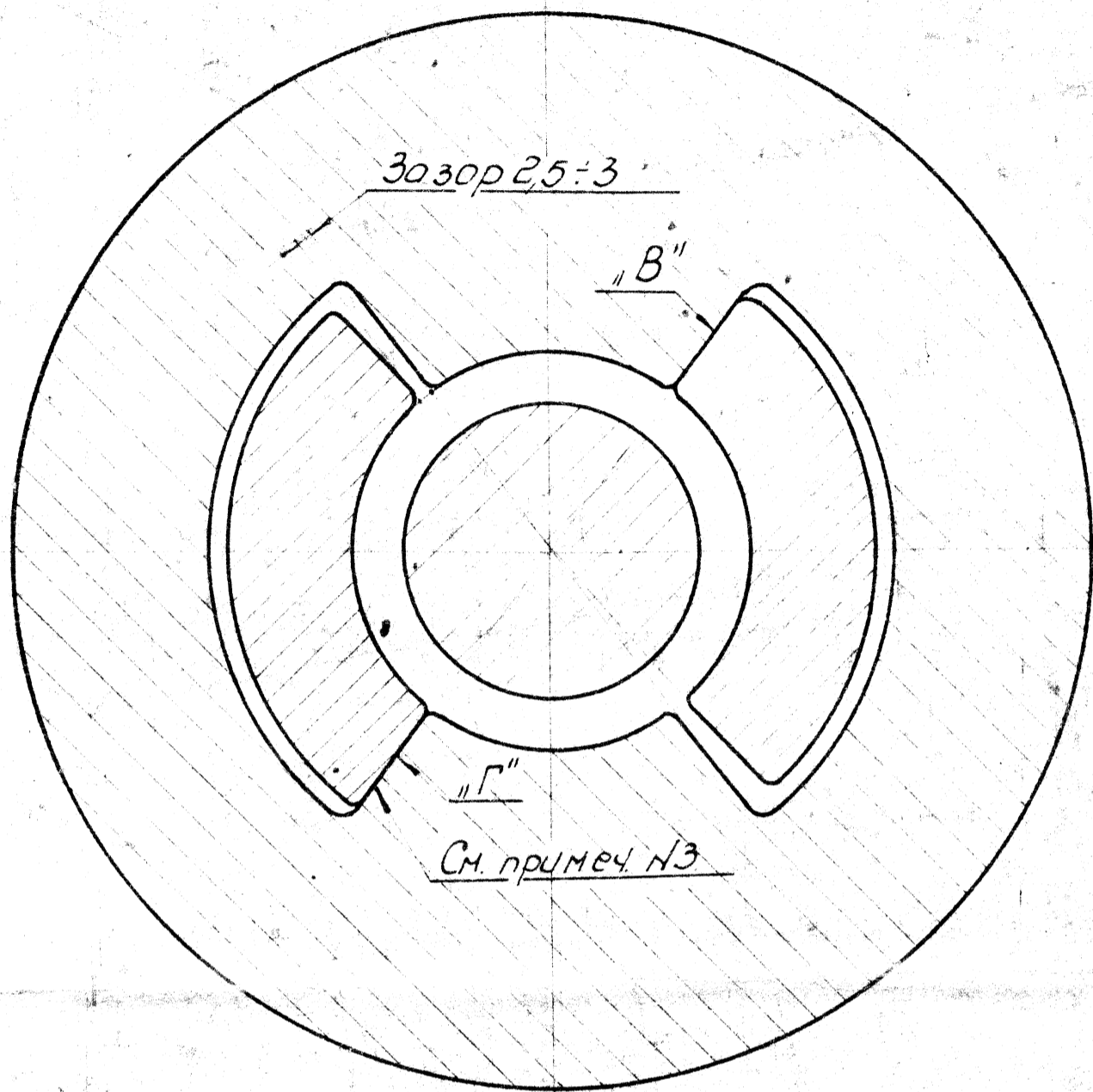


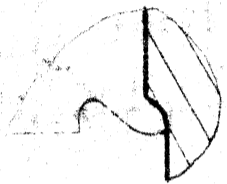
Гайку затянуть до упора и тща-
тельно зашлифовать. После затяж-
ки зазор между гайкой (поз. 9) и
шайбой (поз. 8) не допускается.

Зазор выдержать путем пригонки
специальной шайбы (поз. 8)

Сечение по АБ
М:1



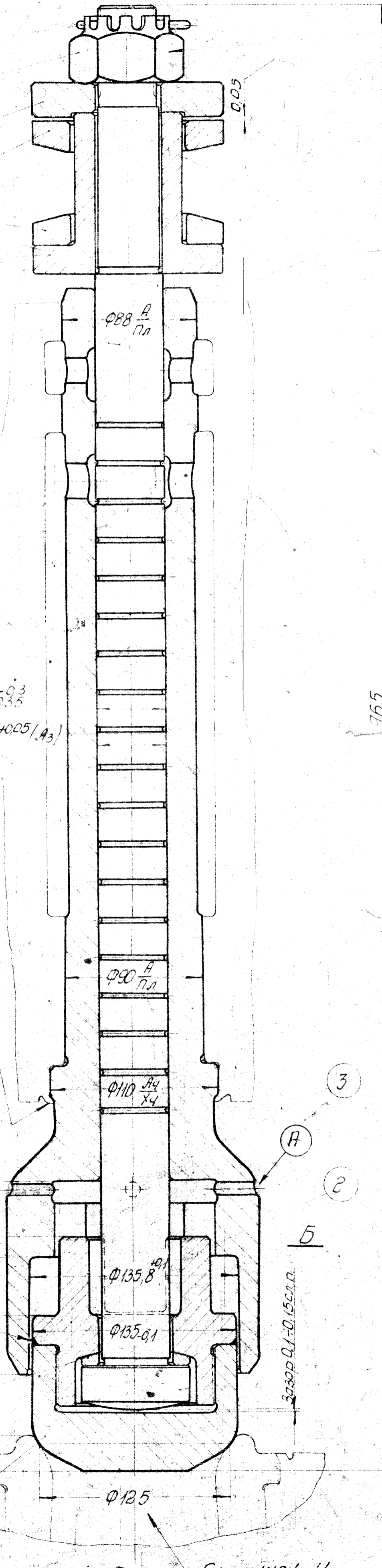
Деталь "К"
М:1



Шток $\Phi 45_{-0.3}^{+0.3}$

Букса $\Phi 45_{+0.05}^{+0.05} / A_3$

Зачеканить в 4х
местах. Длина
каждого участка
30. См. деталь "К"



Примечания:

1. Сосадку тарелки клапана в седло по $\Phi 125$
проверить по краске.
2. Тарелку клапана застырить приваркой ее к
корпусу клапана в 4х диаметрально противо-
положных местах длиной 25мм каждое. Сварной
шов зачистить заподлицо с корпусом клапана.
3. Косание поверхностей "В" и "Г" на буксе и
корпусе должно быть одновременным и полным.
Пригонку производить за счет корпуса кла-
пана (поз. 2).

Ишинева ТЭЦ
Утверждается и производится
Инженер
19. М.П. 1978

26

№	Обозначен	Наименование	Число	Материал	Масса	Примеч
10	Н.Б. 55	Шайбы	1	Ст. 3	0,034	0,034
9	Д. 1136736	Гайка специаль.	1	15ХНМДТ413-53	0,65	0,65
8	Д. 1136735	Шайба специаль.	1	15ХНМДТ413-53	1,25	1,25
7	Д. 1127555	Кольца прижимные	2	15ХНМДТ413-53	1,1	2,2
6	Д. 1136734	Втулка	1	15ХНМДТ413-53	3,3	3,3
5	В-1171281	Шток	1	15ХНМДТ413-53	12,4	12,4
4	Д. 1157557	Кольца опорные	1	15ХНМДТ413-53	0,13	0,13
3	В-1171280	Букса	1	15ХНМДТ413-53	3,1	3,1
2	Г-1171279	корпус клапана	1	15ХНМДТ413-53	4,5	4,5
1	Г. 463326	тарелка клапана	1	15ХНМДТ413-53	4,6	4,6

В	1	3230	Ишинева	19.7.78	Б.П.	5	122	416
Б	1	Р.1054	Ишинева	19.7.78				
Лит	кол	прикр	подп.	Дата	Р-50-130-1			
констр	аксельрус	аксел	аксел	21.9	клапан			
ст. инж.	аксельрус	аксел	аксел	60г.	регулирующий			
тех. инж.	аксельрус	аксел	аксел	1.08	Ф125(М и НЗ)			
инж. кон.	Семенов	аксел	аксел					
инж. кон.	Яковлев	аксел	аксел					
инж. кон.	Наумов	аксел	аксел					

B-117282

Лист 1

