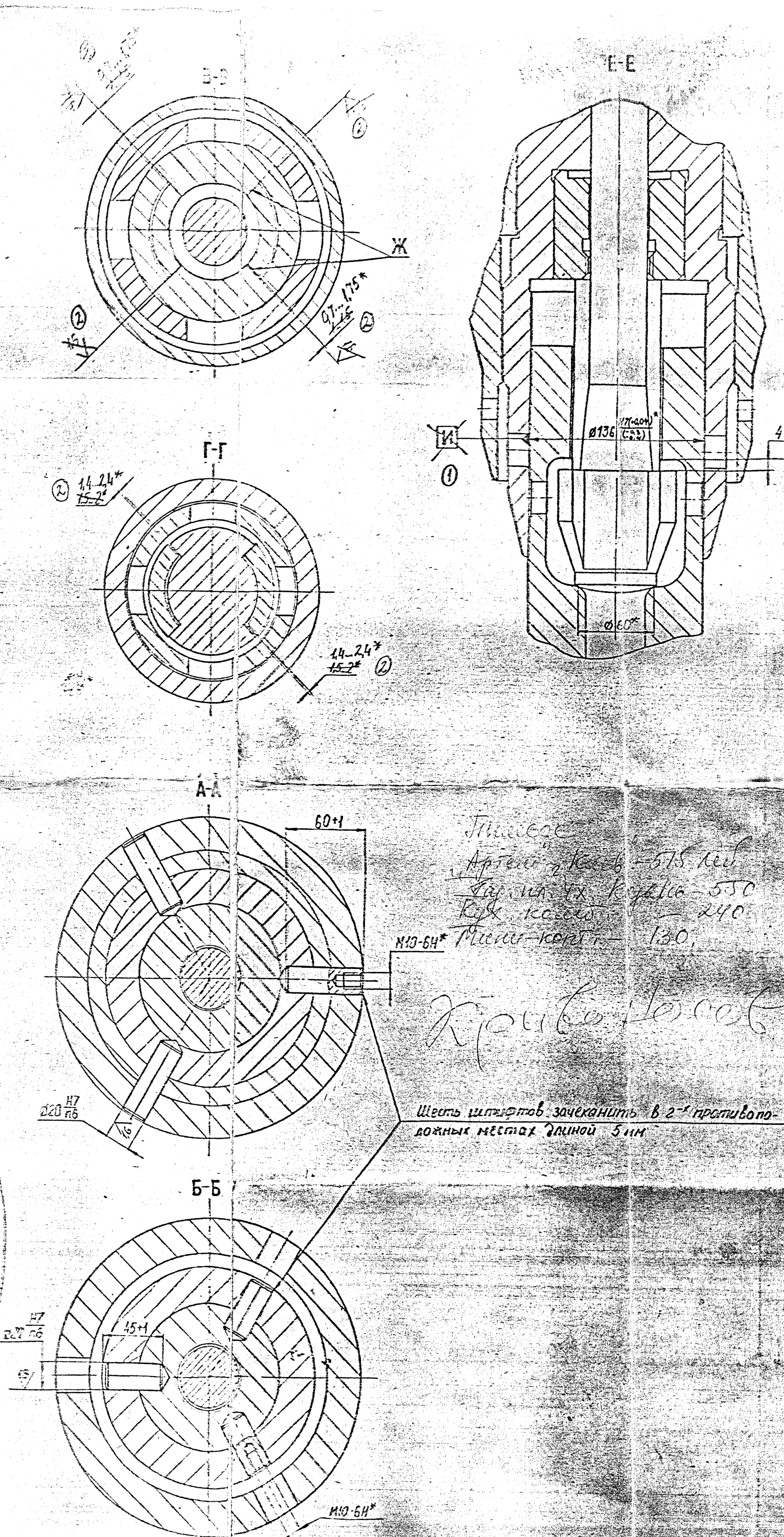
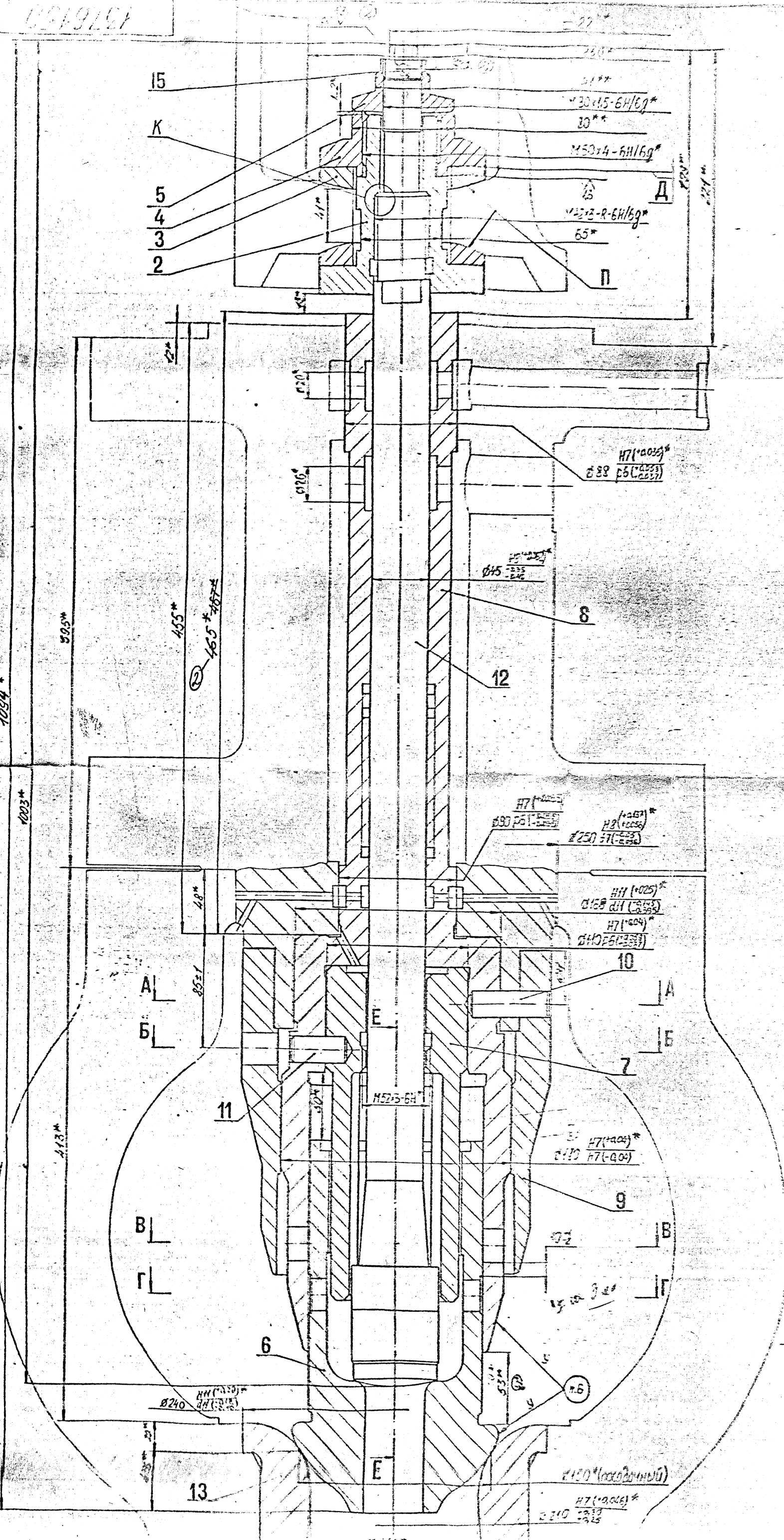
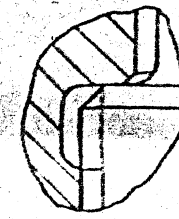


1376150



Тип турбины	Номерной спецификации клапана	Материал
ПТ65/75-90/113	81741АСп	134755РСБ

К(2:1)



Техническая характеристика клапана:
Рабочий ход клапана 48 мм
Рабочий ход штока 52±0,5 мм

1. Навинчивая ручную втулку поз.2 на шток, проверить по краске, что прилегание упорных буртиков этих деталей происходит по замкнутой окружности.
2. Проверить, аналогично п.1, прилегание торцев гайки поз.4 к упорным поверхностям контргайки поз.5 и втулки поз.2.
3. Обеспечить прилегание сферических поверхностей П колец поз.3 к соответствующим поверхностям рамки не менее чем на 75% сопрягаемой площади каждого кольца.
4. Перед сборкой клапана на турбине произвести подгонку деталей подвески совместно с рамой так, чтобы величина зазора Д стала равной 0,02...0,05 мм и была постоянна по всей окружности. При этом обеспечить момент затяжки втулки поз.2 и гайки поз.4 в пределах 235...245 Н·м (24...25 кг·м).
5. При сборке клапана на турбине обеспечить момент затяжки втулки поз.2 и гайки поз.4 согласно п.4. Момент затяжки штока поз.12 и втулки поз.2 обеспечить равным 155...180 Н·м (16...18 кг·м), а момент затяжки контргайки поз.5 - 73...75 Н·м (7,5...8 кг·м).
6. Обеспечить одностороннее прилегание поверхностей П клапана поз.6 и втулки поз.7 при правом и левом повороте клапана.
7. При установке клапана на турбину проверить свободное перемещение штока поз.12 и клапана поз.6 при полном геометрическом ходе.
8. Сборка клапана с паровой коробкой: перед закрытием клапана проверить по краске, что контакт между клапаном и седлом происходит на 150° по замкнутой окружности. При этом убедиться, что перемещение клапана на полный геометрический ход происходит плавно без заеданий.
9. H14, h14, ± IT14/2.
10. * Размеры для справок.
11. ** Размеры под ключ.
12. Консервация поверхностей разъемов, сопрягаемых поверхностей и деталей - смазка ПНК ГОСТ 15537-74-VII (2,2 м²).
13. При замене клапана на электростанциях руководствоваться требованиями карт замеров N 817002-ПМ 444.
14. При замене втулки поз.7 на электростанциях извлекать ее из бусы следует с помощью специального болта М52х3-6г, изготавливаемого по месту.
15. Проводить периодический контроль состояния клапана на остановленной турбине, заключающийся в осмотре деталей подвески и измерении зазора Д. При увеличении зазора до 0,25 мм блок подвески клапана подвигнуть ревини.
16. Данный узел используется комплектно при ремонте с заменой аварийного клапана и седла. Установка узла требует дополнительной обработки крышки клапана и паровой коробки ЦВД под новое седло. (черт. N 1341625 РСБ и эскиз N 9-59334)

Шесть штифтов зачеканить в 2-х противоположных местах длиной 5 мм

М10-6Н*

3	510.136.01	19.6	5.2
2	510.30.01	19.6	5.2
1	510.24.01	19.6	5.2
Изм	Лист	Листов	Листов
Разработал	Никитин	2.6.74	
Проверил	Борисов	11.06.74	
Т. Умр.	Малюк	13.07.74	
Виз. С.З.	Вороши	13.07.74	

1376150РСБ	
Клапан регулирующий Ø150	Автомат
Масса 480	1:2