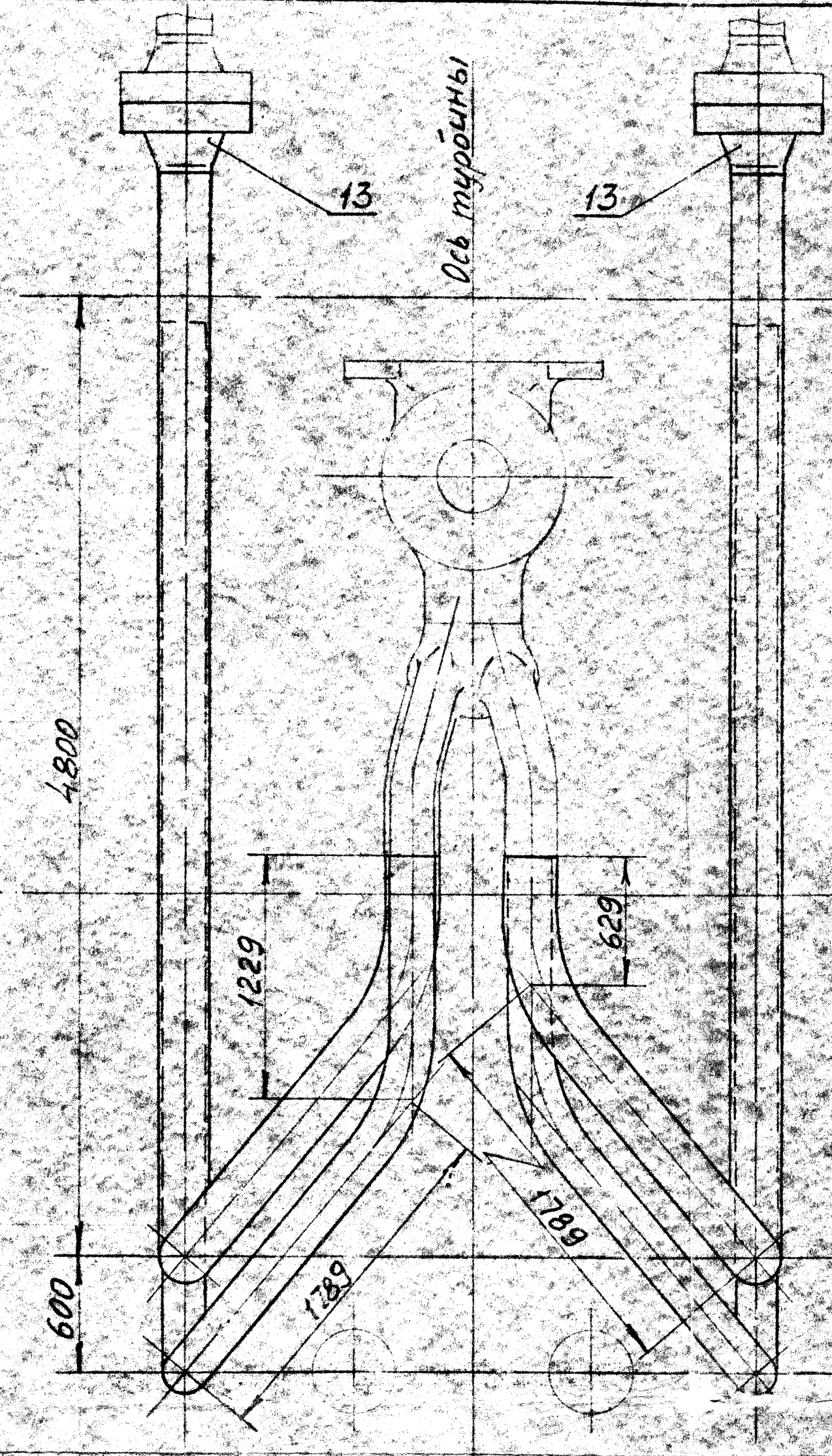
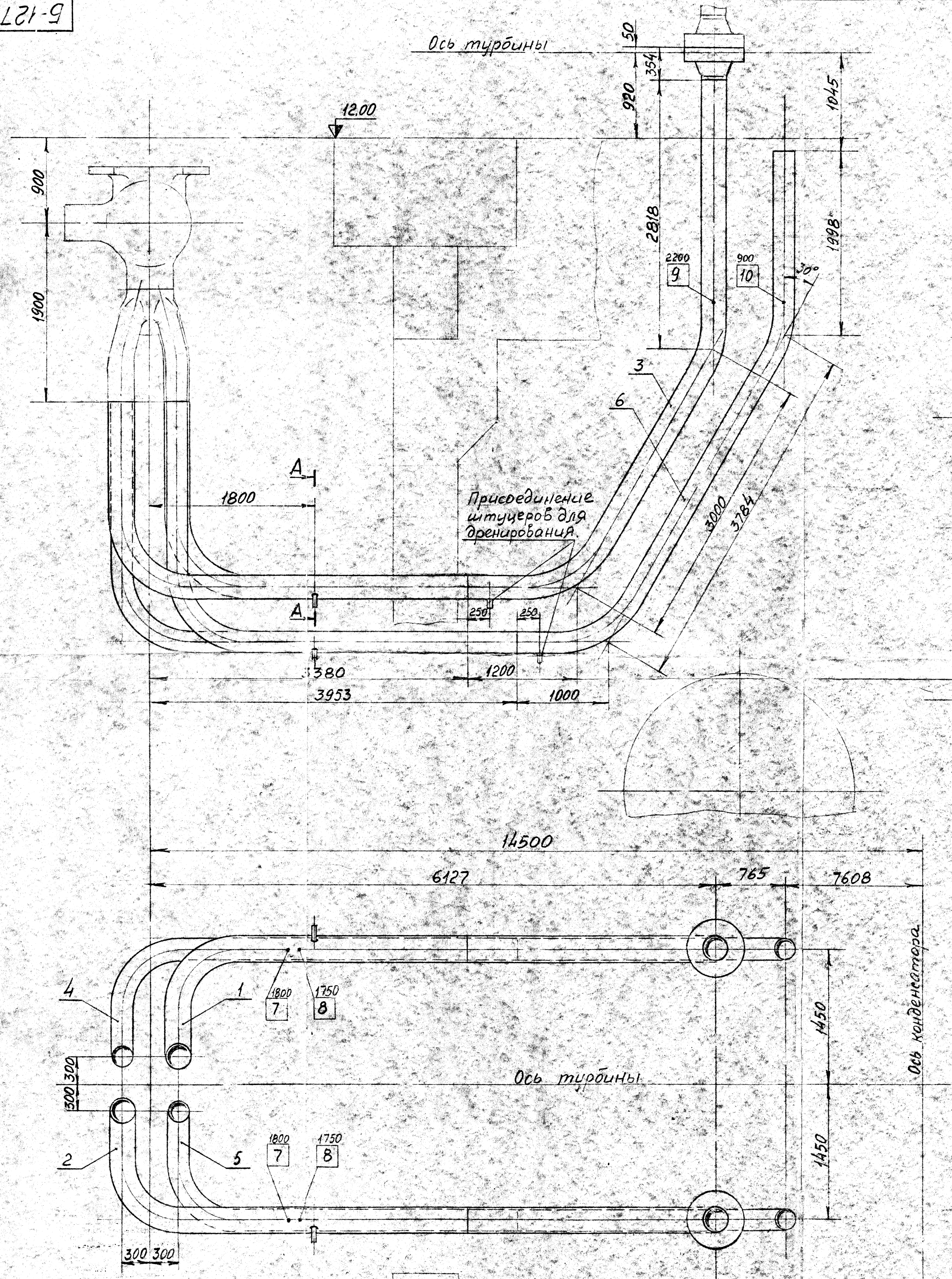
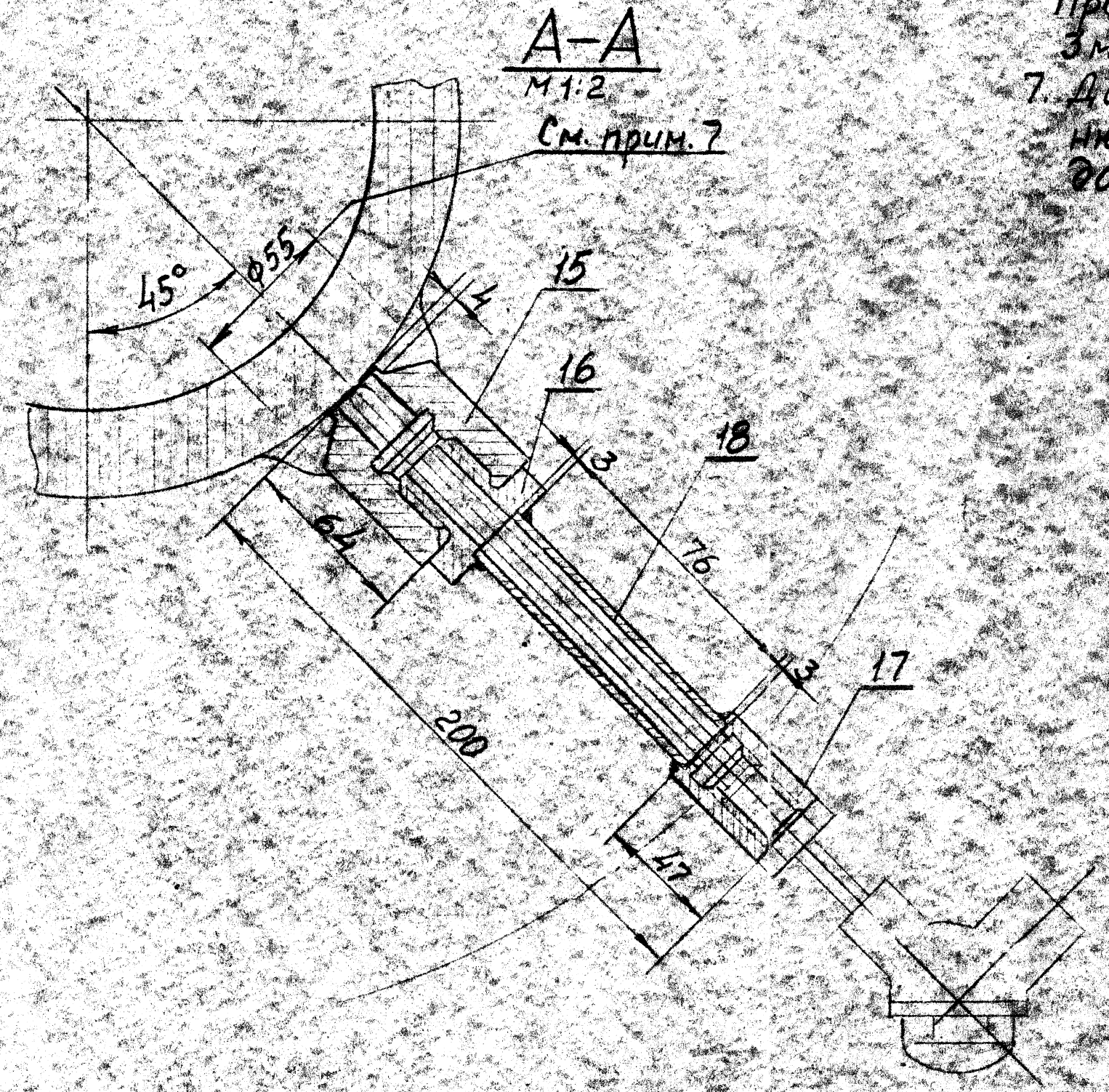




Установка коробки клапана автоматического затвора

Коробку клапана закрепить к люльке и установить на расстоянии 6892 мм от оси паровпуска ЦВД, разметить болтовые отверстия в балках площадок обслуживания по отверстиям в люльке. Снять коробку и просверлить размеченные отверстия. Установить коробку с люлькой на расстоянии 6845 мм от оси паровпуска ЦВД и присоединить собранный трубопровод. Сдвинуть коробку до размера 6892, обеспечить тем самым предварительную растяжку трубопровода на 47 мм.

1. Маркировку деталей произвести согласно спецификации настоящего чертежа.
2. Сварные соединения по ГОСТ 24.030.05 Трб. Электроды типа ЭХМФ, ГОСТ 9467-60; масса наплавленного металла 42 кг.
3. Сварные швы подвергнуть 100% контролю ЦВД или γ-лучами.
4. Трубопровод в собранном виде испытать на плотность давлением 1,5 Рр.
5. Параметры трубопровода: Рр = 130 атм, tр = 555 °С.
6. В пробке поз. 16 сверлить отв. ф 16. Произвести расточку впадин ф 25,5 глубиной 3 мм в деталях поз. 16 и 17.
7. До приборки бобышки поз. 18 наружную поверхность трубы зачистить до металлического блеска на ф 55 мм.



Исполнитель ТЭЦ
Исполнитель Производство
Директор
1.6.10.1976

Б-1278491сб				Лист 1		
Масштаб	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработчик	Яценко	1976	1976	1976	1976	1976
Проверщик	Котлер	1976	1976	1976	1976	1976
Т. контр.	Н. Котлер	1976	1976	1976	1976	1976
Н. Котлер	Нестерев	1976	1976	1976	1976	1976
Н. Котлер	Семан	1976	1976	1976	1976	1976
Утвердил	Рыжков	1976	1976	1976	1976	1976

Первая применяемость		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справочный №		24			Б-1278491сб	Документация Сборочный чертеж Сборочные единицы		
		11	1	✓	Д-1278492сб	Блок 200	1	1040 кг
		11	2	✓	Д-1278495сб	Блок 200	1	1162 кг
		11	3	✓	Д-1278497сб	Блок 200	2	1398 кг
		11	4	✓	Д-1278500сб	Блок 175	1	877 кг
		11	5	✓	Д-1278503сб	Блок 175	1	801 кг
		11	6	✓	Д-1278505сб	Блок 175	2	849 кг
		11	7	✓	Д-1278508сб	Опора пружин. 219	2	88,7 кг
		12	8	✓	Г-1278509сб	Подвеска пруж. 273	2	62,0 кг
		12	9	✓	Г-1278510сб	Подвеска пруж. 273	2	77,0 кг
		12	10	✓	Г-1278511сб	Подвеска пруж. 219	2	48,3 кг
Взам. инв. №						Стандартные изделия		
			11		11 ОСТ 24.520.03	Кольцо 211	6	0,41 кг
			12		16 ОСТ 24.520.03	Кольцо 170	6	0,33 кг
			13		05 ОСТ 24.540.02	Фланец 140/570-200	2	419,7 кг
			14		ОСТ 24.837.01	Установка реперов	4	0,09 кг
			15		06 ОСТ 24.530.02	Бобышка	4	0,247 кг
			16		03 ОСТ 24.724.02	Пробка М27х2	4	0,27 кг
			17		01 ОСТ 24.530.02	Бобышка	4	0,21 кг
			18		8/чертежа	Труба 25х3, $\rho=90$ Сталь 20 МРТУ 14-4-21-67	4	0,147 кг
						Материалы		
Инв. № дубл.						Наплавл. металл		
						ЭХМФ, ГОСТ 9467-60		42,0 кг

Нишиневская ТЭЦ
Утверждается в производстве
Директор
16 ИЮН 1978 г.

№77

1278491

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработал Яценко
Проверил Котлер
Н.К. Бюро
Н. контр. Сененков

ПТ-80/100-130
Перепускные
трубы ВД

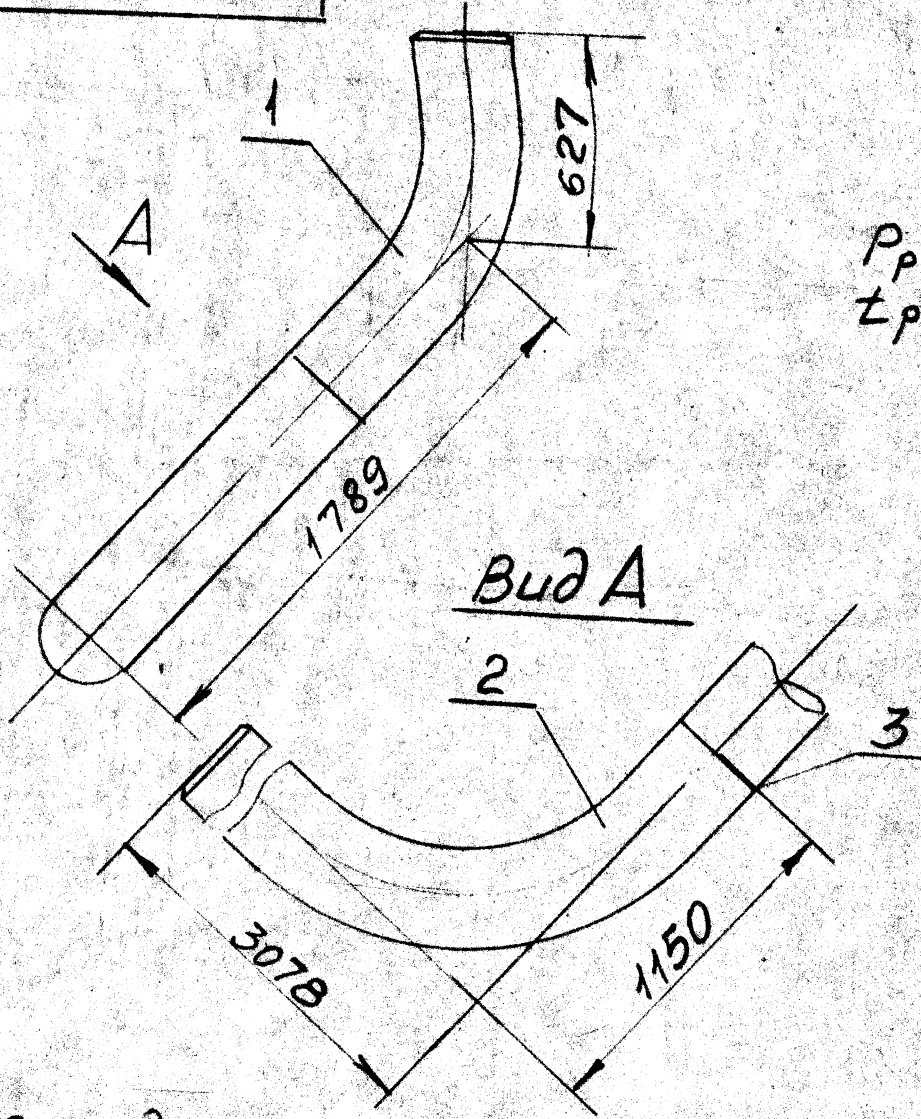
Литера Лист Листов

ЛМЗ КОПТ

Формат 11

ТА 1.2.3

Д-1278492сб



$P_p = 130 \text{ атм}$
 $t_p = 565^\circ \text{C}$

1. Сварное соединение по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или ф.л.

пор.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1			Д-1278493 ✓	Отвод 40°-273×32 354×364×1242	1	255кг
2			Д-1278494 ✓	Отвод 90°-273×32 300×222В×3863	1	780кг
3			И ОСТ 24.520.03	Кольцо 211	1	0,41кг
				Наплавл. металл ЭХМ 9, ГОСТ 9467-60		4,5кг

Д-1278492сб

Блок 200

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал	Яценко	И.И.		
Проверил	Котлер	К.И.		
Т. контр.				
Н. контр.	Семенов	С.И.		
Утвердил	Нестерова	Н.И.		25/3/88

Литера	Масса	Масштаб
	1040	1:25
Лист	Листов	
		1МЗ КОПТ

использовать с двух сторон. Чертить карандашом "Светлолиня" и "Люмограф" твердостью 2М, М, СТ, ТМ, Т.

Использовать с двух сторон. Чертить карандашом "Светокопия" и "Лесмограф" твердостью 2М, М, СТ, ТМ, Т.

Д-1278493

Справочный №

Первая применимость

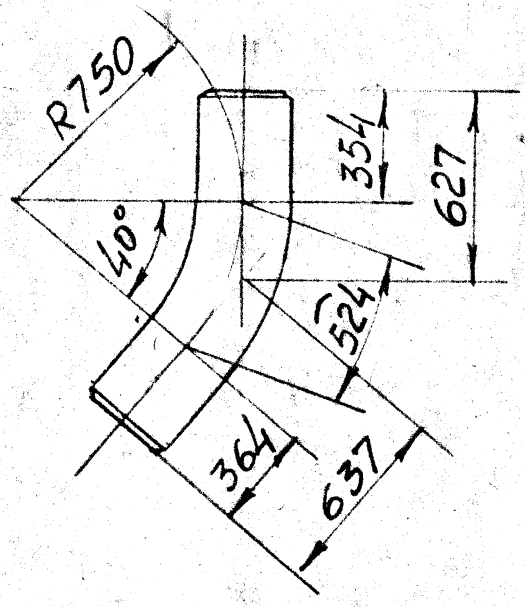
Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.



Нишиновская ТЭЦ
Утверждается в производстве
Директор
16 ИЮН 1976 197 г.

1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$ $t_p = 555^\circ \text{C}$, $P_{np} = 260 \text{ кгс/см}^2$

Д-1278493

Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яценко	Копер	Копер			255	1:25
Проверил	Копер	Копер	Копер				
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.	Семенов	Семенов	Семенов		1МЭ КОПТ		
Утвердил	Нестеров	Нестеров	Нестеров		15x1M190		
					СМРТУ-14-4-21-67		

17648L21-П

Черная применимость

Справочный №

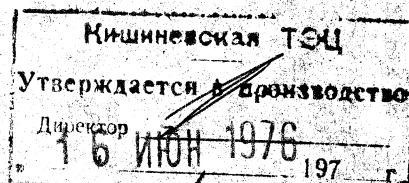
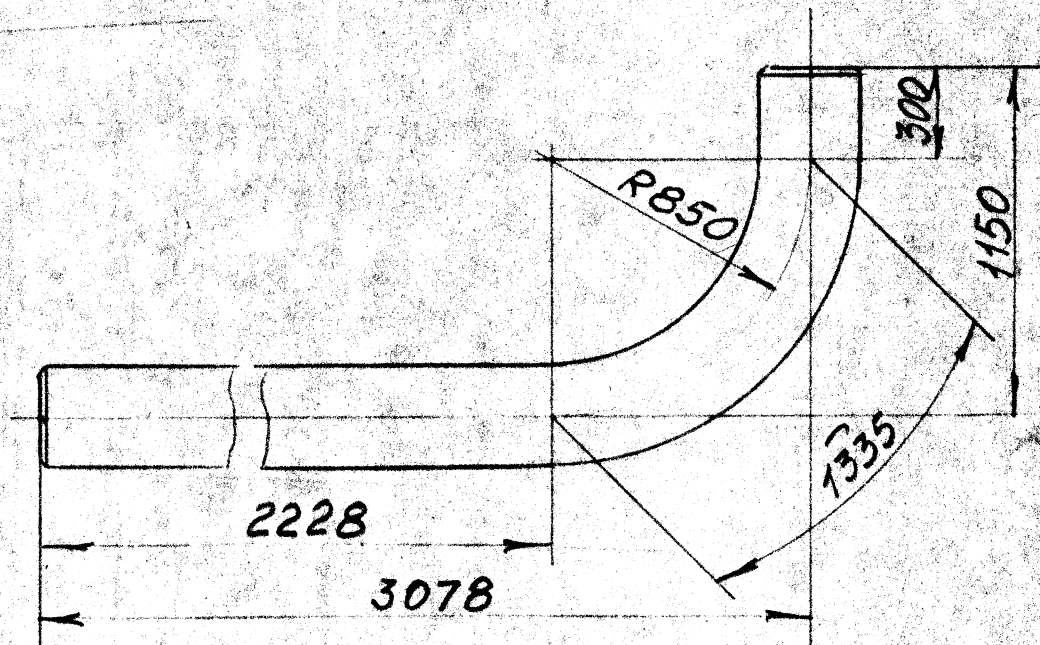
Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.



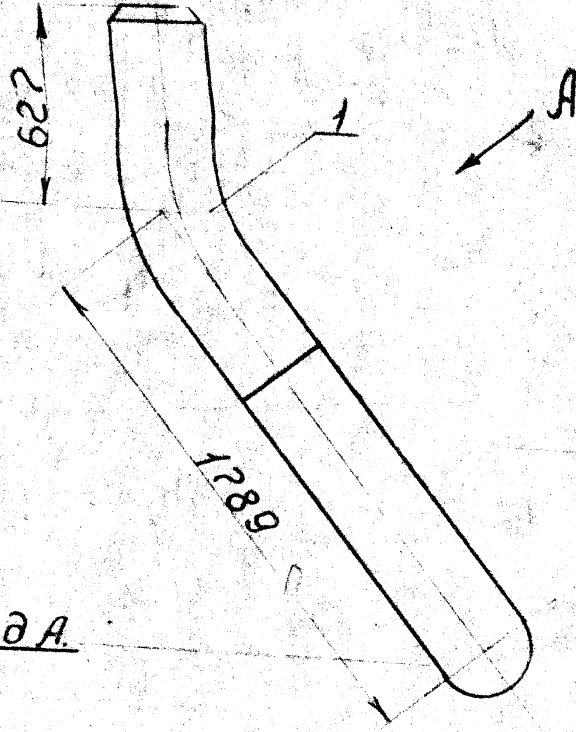
1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 555^\circ\text{C}$, $P_{пр.} = 260 \text{ кг/см}^2$

Д-1278494

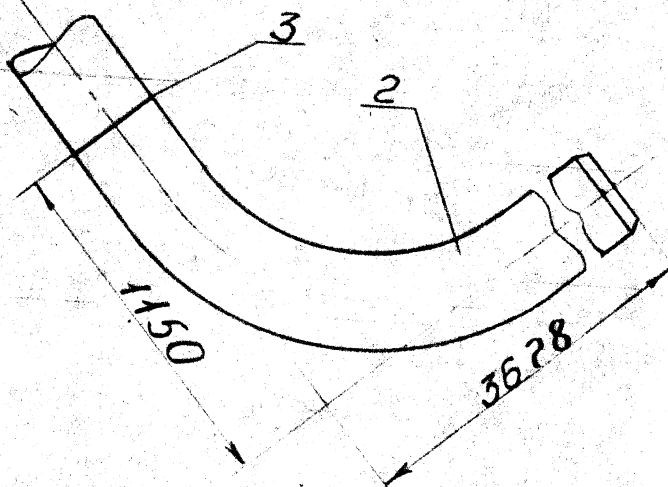
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Отвод 90°-273×32	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Я. Немко	1494			300×2228×3863		780	1:25
Проверил	Котлер							
Т. контр.								
Н. контр.	Семенов				15×1М19	Лист	Листов	/
Утвердил	Анестеров				14-4-21-67	ЛМ КОПТ		

Д-1278495сб

$R_p = 130 \text{ ама}$
 $t_p = 555^\circ \text{C}$



Вид А



Нишиневская ТЭЦ
Утверждается в производство
Директор
16 ИЮН 1976 г.

1. Сварное соединение по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или γ -лучами

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1	Д-1278493 ✓	Отвод 40° - 273 × 32 354 × 384 × 1242	1	255 кг
		2	Д-1278496 ✓	Отвод 90° - 273 × 32 300 × 2828 × 4463	1	902 кг
		3	НОСТ 24.520.03	Кольцо 211 Направленный металл ЭХМФ, ГОСТ 9462-60	1	0,41 кг 4,5 кг

Д-1278495сб

Блок 200

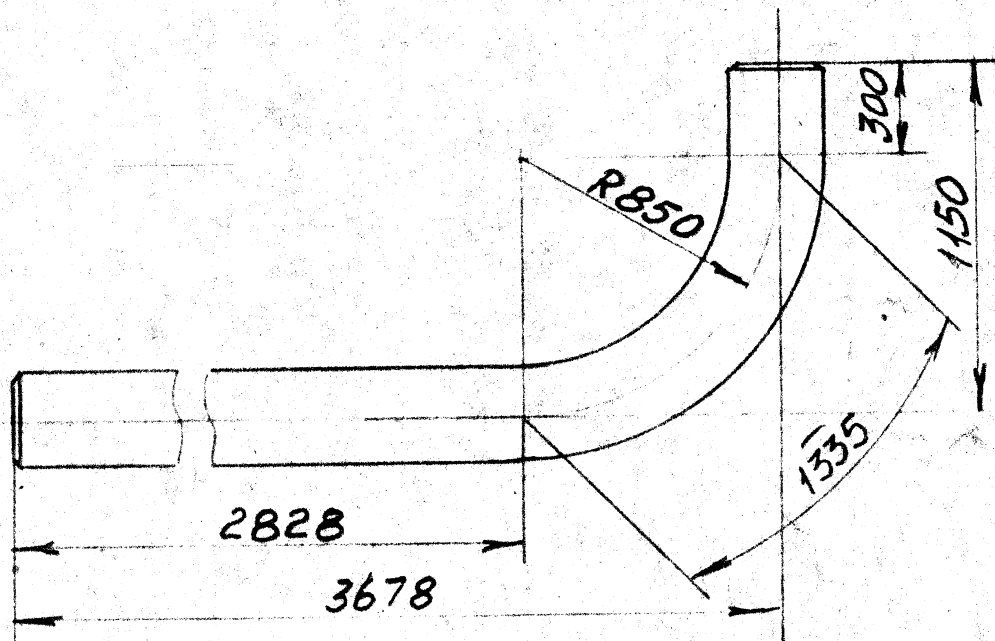
Литера	Масса	Масштаб
	1162	1:25
Лист	Листов 1	
ЛМЗ КОПТ		

Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал		Федорова		
Проверил		Яненко		
Т. контр.				
Руч. гр.		Котлер		
Н. контр.		Семенов		
Утвердил		Нестеров		

Использовать с двух сторон. Чертить карандашом. «Светокопия» и «Любограф» твердостью 2М, М, СТ, ТМ, Х.

Первая применимость
Справочный №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Д-1278496

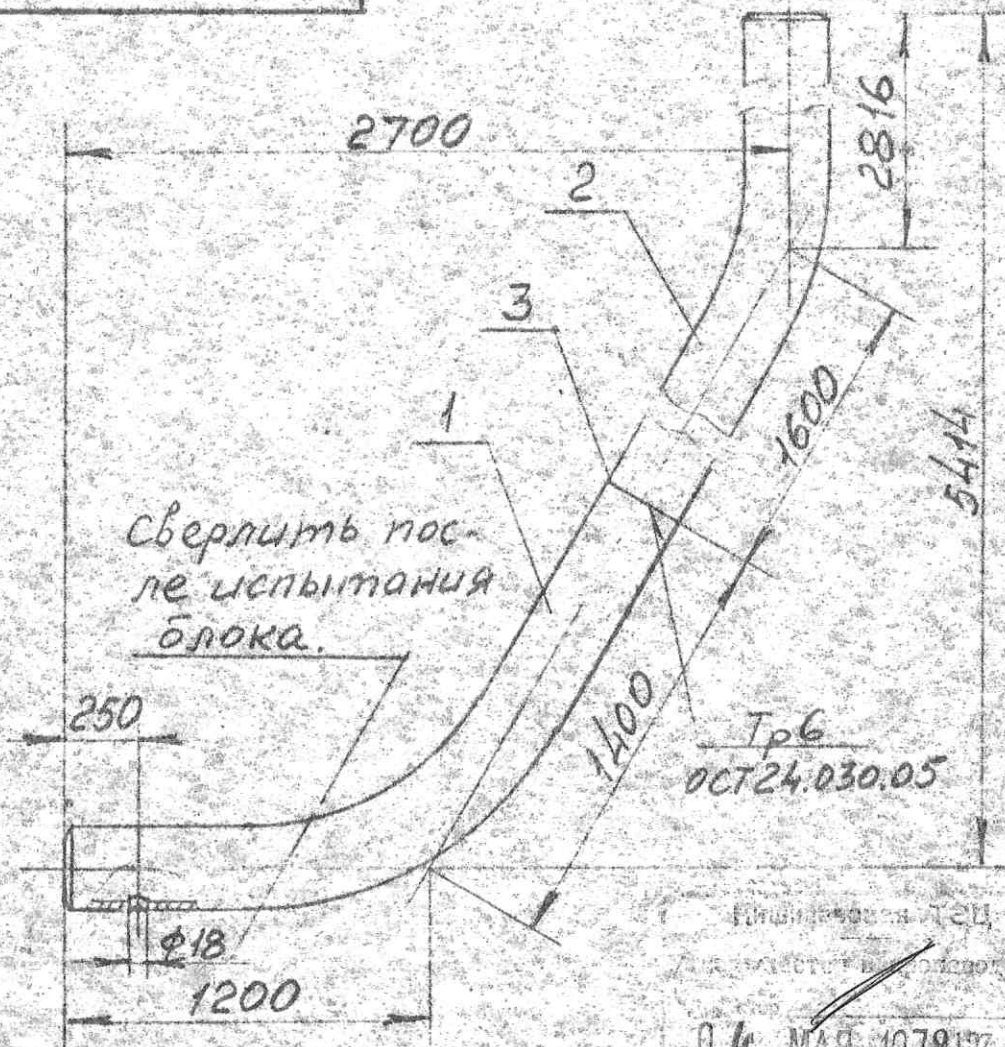


Нишиневская ТЭЦ
Утверждается в производство
Директор
16 июля 1976 197 г.

1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $R_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 555^\circ \text{C}$, $R_{пр} 260 \text{ кгс/см}^2$

Д-1278496							
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яненко	и др.				902	1:25
Проверил	Котлер						
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.	Семенов				ЛМЗ КОПТ		
Утвердил	Нестеров						
15x1M19							
МРТУ 14-4-21-67							

Д-1278497сб



1. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или γ -лучами
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 555^\circ \text{C}$

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
		1	Д-1278498	Отвод 60°-273×32 623×823×2493	1	503 кг
		2	Д-1278499	Отвод 30°-273×32 1330×2548×4402	1	890 кг
		3	И ОСТ 24.520.03	Кольцо 211 Наплав. металл 3ХНФ, ГОСТ 9467-60	1	0,41 4,5 кг

Д-1278497сб

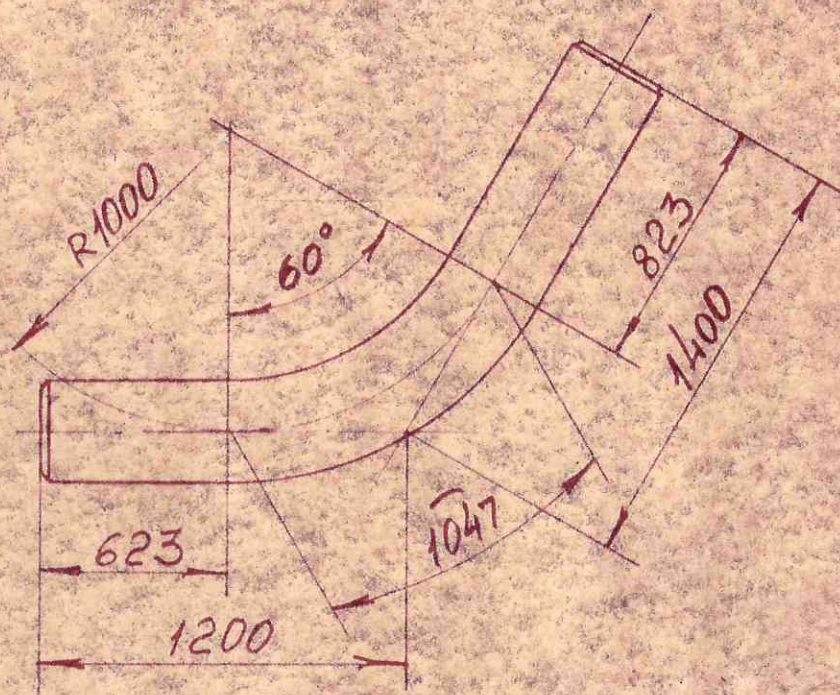
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал	Яценко	И.Я.		
Проверил	Компел			
Т. контр.				
Н. контр.	Саченков			
Утвердил	Анестеров			25/15

Блок 200

Литера	Масса	Масштаб
	1398	1:25
Лист	Листов	1

ИМЗ КОПТ

8648121-17

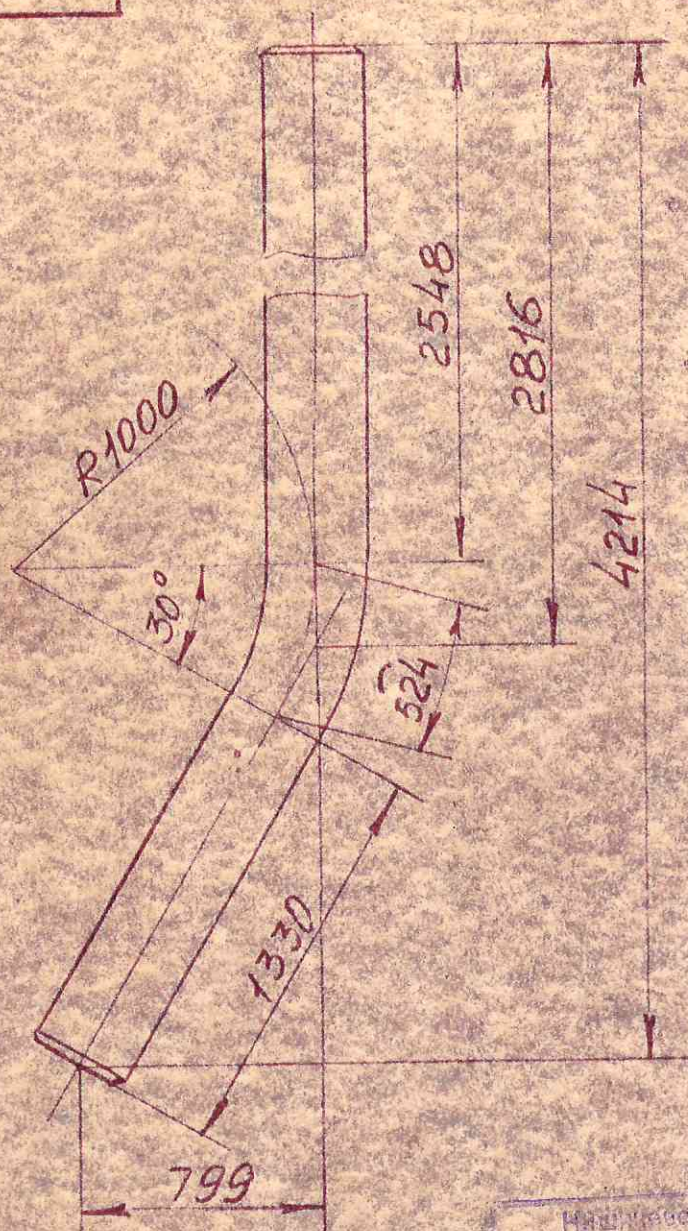


1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.03.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $R_p = 130 \text{ МПа}$, $t_p = 555^\circ \text{C}$, $R_{пр} = 260 \text{ кгс/см}^2$

Д-1278498

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яценко	486	Котлер	✓		503	1:25
Проверил	Котлер						
Т. контр.							
Н. контр.	Семенов						
Утвердил	Нестерова						
Отвод 60°-273×32							
623×823×2493							
15×1М190							
МРТУ 14-4-21-67							
					Лист	Листов	/
					ЛМЗ КОПТ		

5678499-У



1. Обработка концов трубы по ГОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ГОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 555^\circ\text{C}$, $P_{np} = 260 \text{ кгс/см}^2$

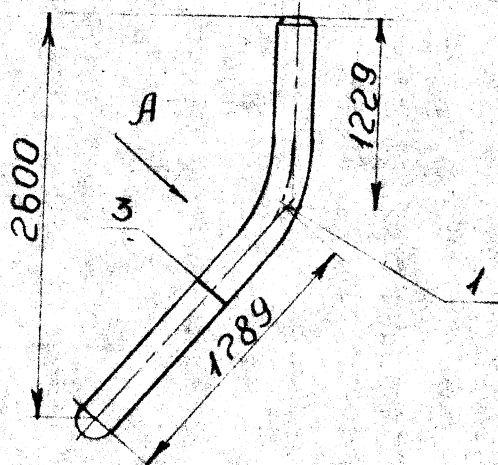
					Д-1278499		
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яценко	И.И.				890	1:25
Проверил	Котлер						
Т. контр.					Лист	Листов	
Н. контр.	Семенов				15X1M199		
Утвердил	Исеев				МРТУ-14-4-21-67		
					АМЗ КОПИТ		

Использовать двух сторон. Чертить карандашами „Светокопия“ и „Люмограф“ твердостью 2М, М, СТ, ГМ, Т.

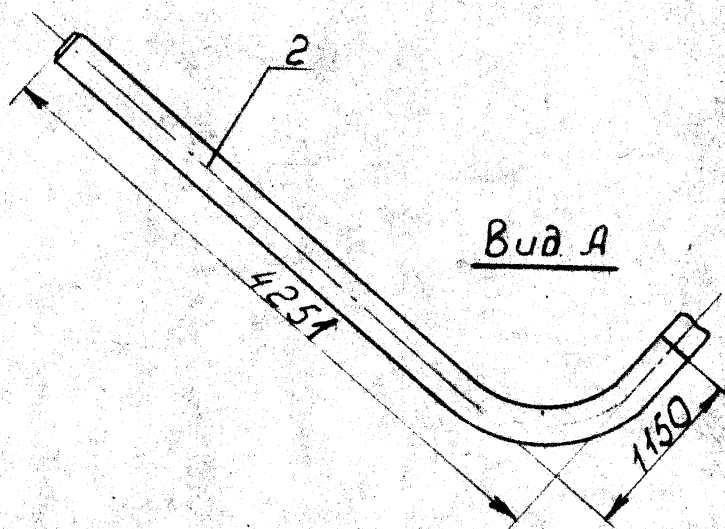
Первая применимость

Справочный №

Д-1278500сб.



$P_p = 130 \text{ атм}$
 $t_p = 555^\circ \text{C}$



1. Сварное соединение по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или γ -лучами.

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		1	Д-1278501 ✓	Отвод 40° 219×25 328×918×1840	1	234 кг
		2	Д-1278502 ✓	Отвод 90° 219×25 300×340×5036	1	640 кг
		3	16 ОСТ 24.520.03	Кольцо 120	1	0,330 кг
		4	Кишиневская ТЭЦ	Наплавленный металл 342 ГОСТ 9467-60		2,50 кг

Утверждается в производстве

Директор

16 ИЮН 1976 197 г.

Д-1278500сб.

Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал	Федорова			
Проверил	Яненко			
Т. контр				
Руч. гр.	Котлер			
Н. контр.	Семенов			
Утвердил	Нестеров			

Блок 125

Литера	Масса	Масштаб
	877	1:50
Лист	Листов	1

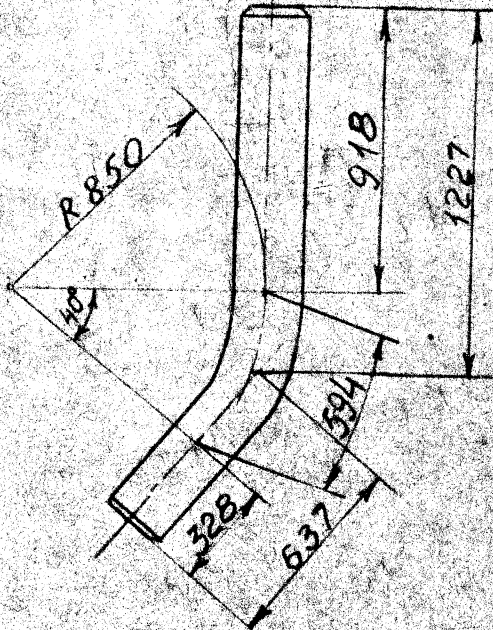
МЗ КОПТ

Использоватьс двух сторон. Чертить карандашами „Светокопния“ и „Люмограф“ твердостью

1058121-А

Справочный №

Первая применимость

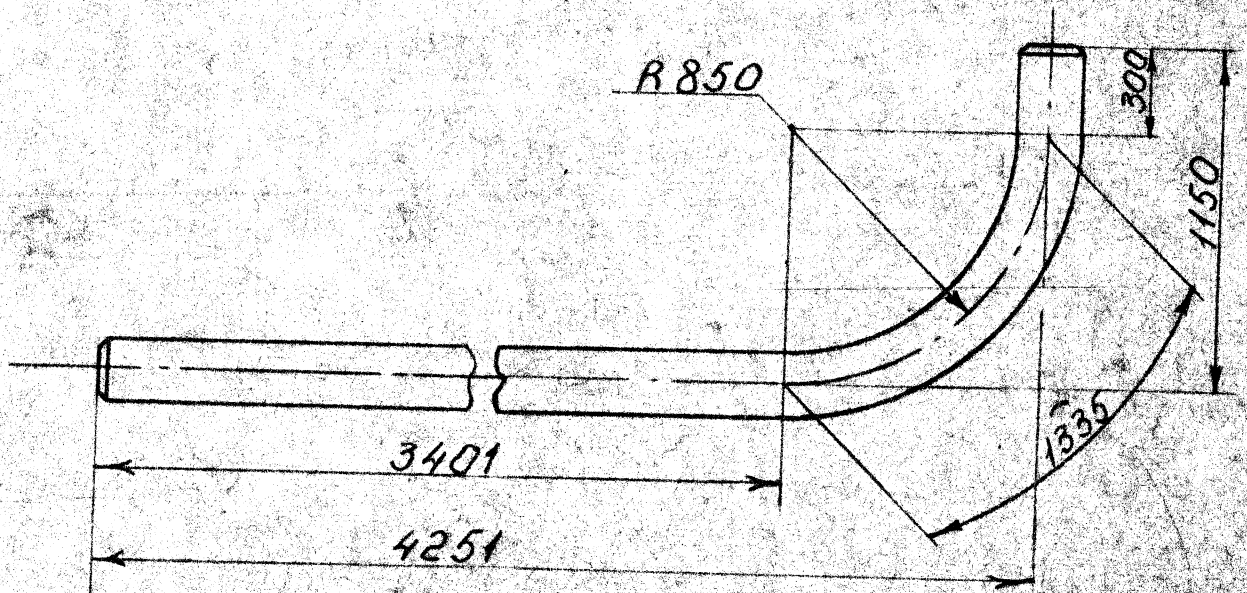


Кишиневская ТЭЦ
Утверждается в производство
Директор
16 ИЮН 1976 197 г.

- 1 Концы трубы обработать по ОСТ 24030.05 Тр. 6
- 2 Технические требования по ОСТ 2403.004
- 3 Рраб. = 130 ата; t раб. = 555°С

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	А-1278501		
Разработал	Редорово				Отвод 40° - 219x25 328x918x1840		
Проверил	Яненко						
Т. контр.					15x1 M1φ 20 МРТУ 14-4-21-67		
Руч. гр.	Котлер						
Н. контр.	Семенов				Литера Масса Масштаб 234 1:25		
Утвердил	А. Нестеров						
					Лист Листов 1		
					ЛМ КОПТ.		

А-1278502



Книшинецкая ТЭЦ
 Утверждается в производстве
 Директор
 4 6 ИЮН 1976 197 г.

1. Обработка концов трубы по ОСТ 24 030.05 Тр 6.
2. Технические требования по ОСТ 24 03.004.
3. Раб. = 130 ата; $t_{раб} = 555^{\circ}\text{C}$; $P_{пр} = 260 \text{ кгс/см}^2$

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал		Федорова		
Проверил		Яненко		
Т. контр.				
Рук. зр.		Котлер		
И. контр.		Семенов		
Утвердил		Нестеров		

Отвод 90° - 219×25
 300×3401×5036

15X1M1Ф
 20 МРТУ 14-4-21-67

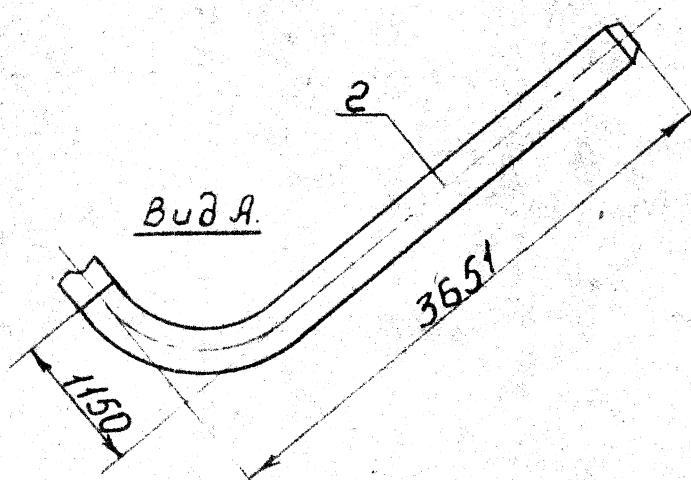
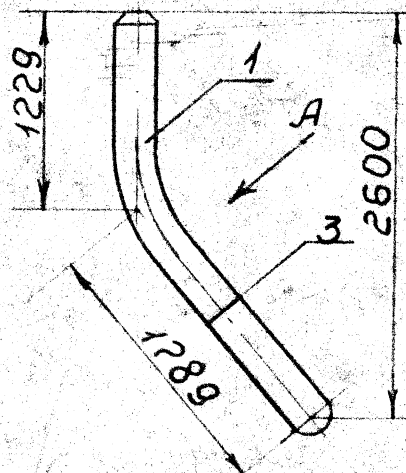
А-1278502

Литера	Масса	Масштаб
	640	1:25
Лист	Листов	

ЛМЗ КОПТ.

Д-1278503св

$P_p = 130 \text{ атм}$
 $t_p = 555^\circ\text{C}$



1. Сварное соединение по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или γ -лучами

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		1	Д-1278501 ✓	Отвод 90° - 219×23 328×918×1840	1	234 кг
		2	Д-1278504 ✓	Отвод 90° - 219×25 300×2801×4436	1	564 кг
		3	16 ОСТ 24.520.03	Кольцо 170	1	0,330 кг
			Нишиневская ТЭЦ	Наплавленный металл ЭХМФ ГОСТ 9462-60		2,5 кг

Утверждается в производстве
директор
16 ИЮН 1974 г.

Д-1278503св

Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал	Редорова			
Проверил	Яценко			
Т. контр.				
Руч. гр	Котлер			
Н контр.	Семенов			
Утвердил	Нестеров			

Блок 175

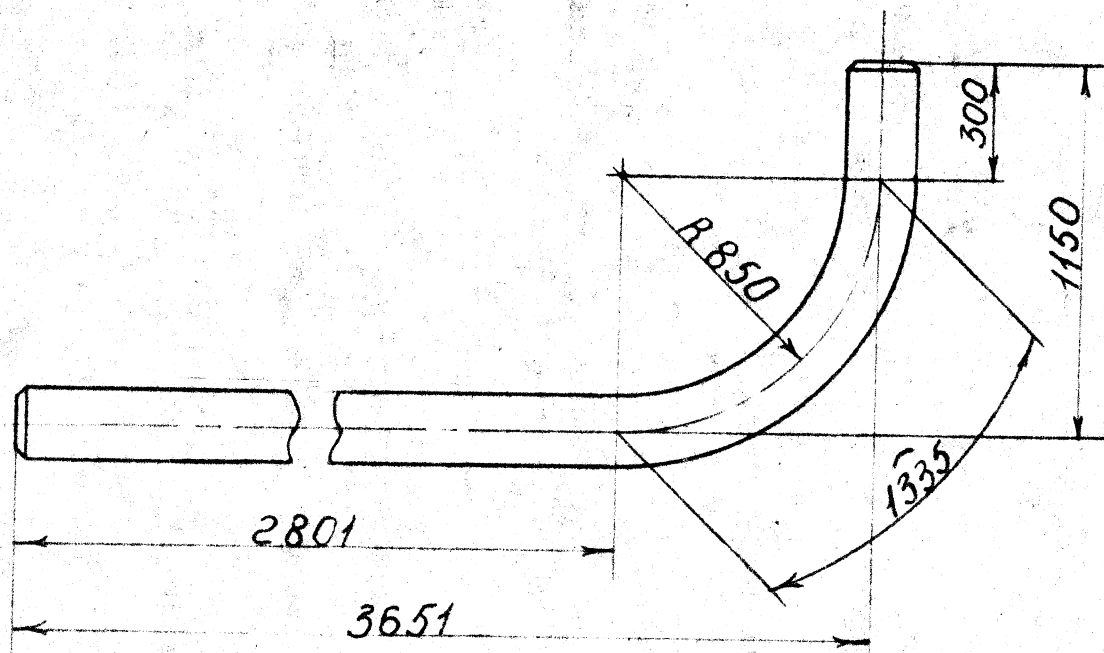
Литера	Масса	Масштаб
	801	1:50
Лист	Листов 1	
ЛМЗ КОПТ.		

Использовать с двух сторон. Чертить карандашом, "Светокопия" и "Люмограф" твердостью 2М, М, СТ, ТМ, Т.

Справочный №

Переза применимость

4058221-Д



1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$; $t_p = 555^\circ \text{C}$; $P_{np} = 260 \text{ кгс/см}^2$

Кишиневская ТЭЦ

Утверждается в производстве

Директор

* 4 6 ИЮН 1976

197

г.

Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал		Федорова		
Проверил		Яненко		
Т. контр.				
Руч. гр.		Котлер		
Н. контр.		Семенов		
Утвердил		Нестеров		

Отвод 90°-219×25
300×2801×4436

15X1M1Ф

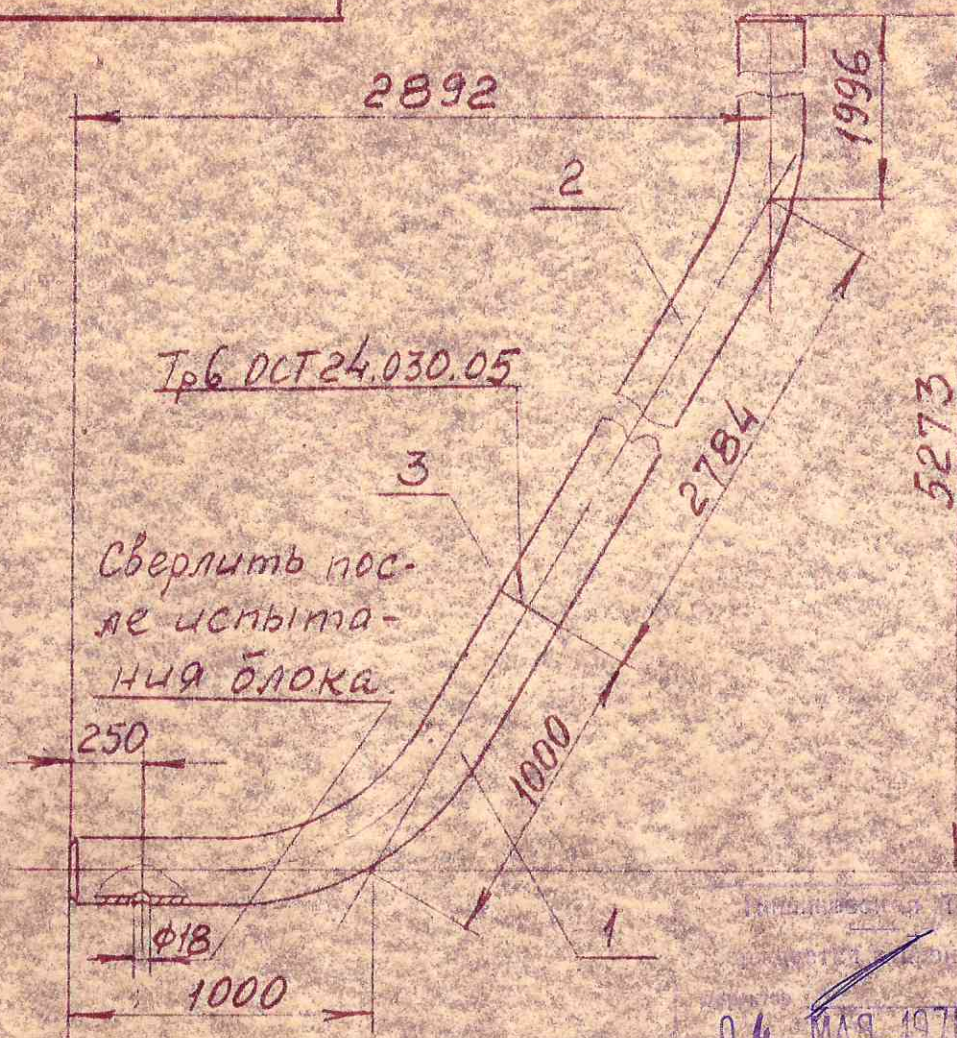
МРТУ 14-4-21-62

Д-1278504

Литера	Масса	Масштаб
	564	1:25
Лист	Листов 1	

АМЗ КОПТ.

Д-1278505сб



04 МАЯ 1978

1. Сварной шов подвергнуть 100% контролю УЗД или улуч.
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 555^\circ \text{C}$

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
		1	Д-1278506	Отвод 60° - 219×25 509×509×1908	1	242,2 кг
		2	Д-1278507	Отвод 30° - 219×25 1768×2554×4747	1	604 кг
		3	16 ОСТ 24.520.03	Кольцо 170	1	0,33 кг
				Наплавл. металл ЭХМФ, ГОСТ 9467-60		2,5 кг

Д-1278505сб

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Разработал	Яценко		Яценко	
Проверил	Котлер		Котлер	
Т. контр.				
Н. контр.	Семцов		Семцов	
Утвердил	Исеев		Исеев	

Блок 175

Литера	Масса	Масштаб
	849	1:25
Лист	Листов 7	

ИМЗ КОПТ

Д-1278506

Справочный №

Первая проверка

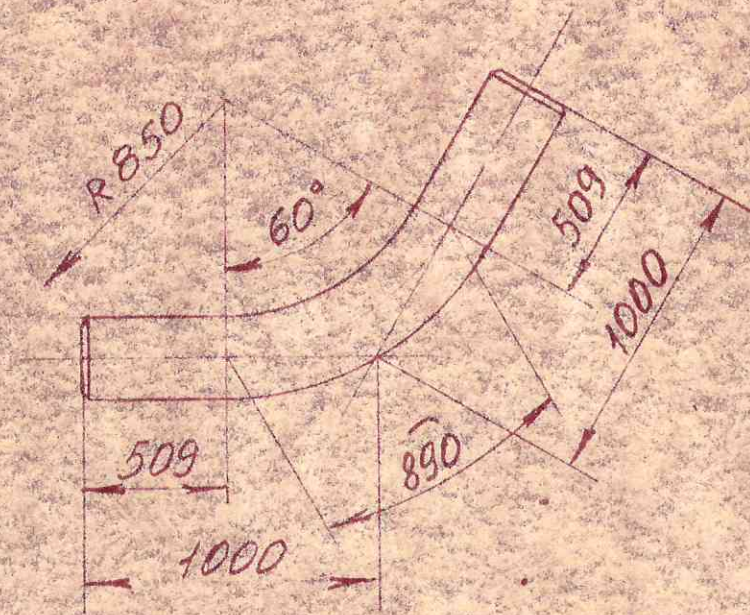
Подпись и дата

Взам. инв. №

Подпись и дата

Подпись и дата

Инв. № подл.



1. Обработка концов трубы по ост 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ост 24.03.004
3. $P_p = 130 \text{ атм}$, $t_p = 266^\circ \text{C}$, $P_{пр} = 260^\circ \text{C}$

Д-1278506

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яценко	ИЯ/м				242,2	1:25
Проверил	Котлер	КМ/м					
Т. контр.					Лист	Листов /	
Н. контр.	Семенов	АС/м			1МЗ КОПТ		
Утвердил	Исестерев	АИ/м					

Отвод 60°-219x25
509x509x1908

15x1M19
МРТУ 14.4-21-67

Использовать с двух сторон. Чертить карандашом "Светокопия" и "Люмограф" твердостью 2М, М, СТ, ТМ, Т.

Д-1278507

Первая пригодность

Справочный №

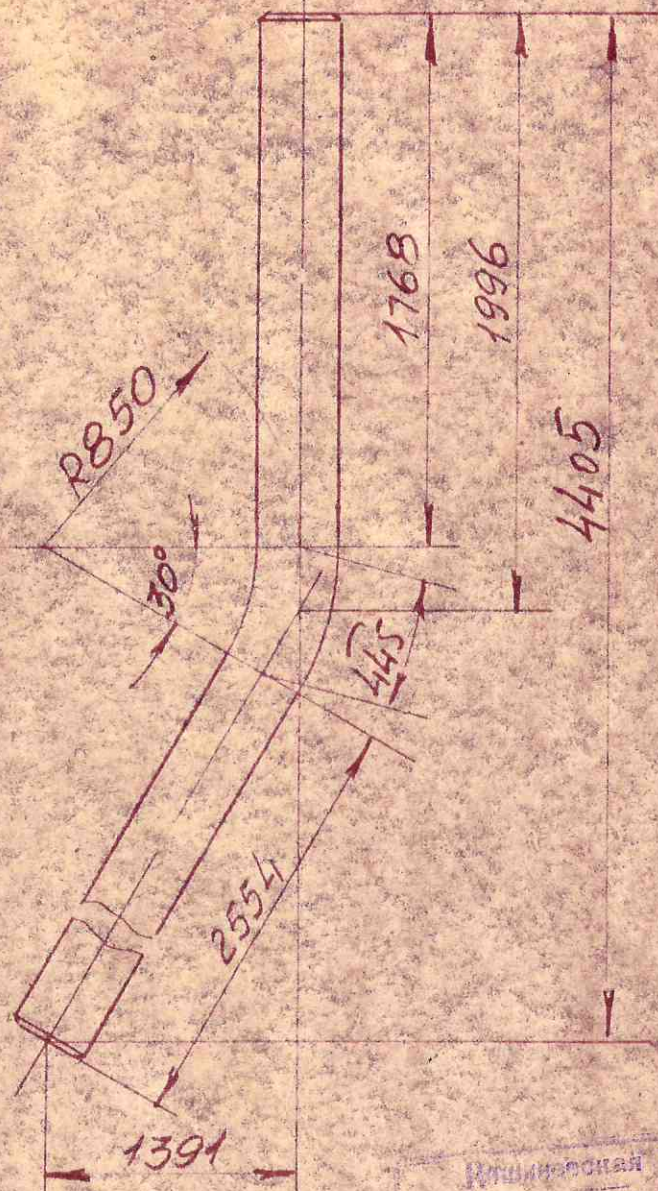
Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.



1. Обработка концов трубы по ОСТ 24.030.05 Тр 6
2. Технические условия по ОСТ 24.03.004
3. $R_p = 130 \text{ МПа}$, $t_p = 555^\circ \text{C}$, $R_{mT} = 260 \text{ кгс/см}^2$

Д-1278507

					Д-1278507				
Изм	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Отвод 30° 219×25 1768×2554×4747		Литера	Масса	Масштаб
Разработал	Яценко	11.8/4	Котлер	✓				604	1:25
Проверил	Котлер		Кот	✓					
Т. контр.							Лист	Листов	1
Н. контр.	Семенов				15x1M100		ИМЗ КОПТ		
Утвердил	Нестеров	1951			МРТУ-14-4-21-67				