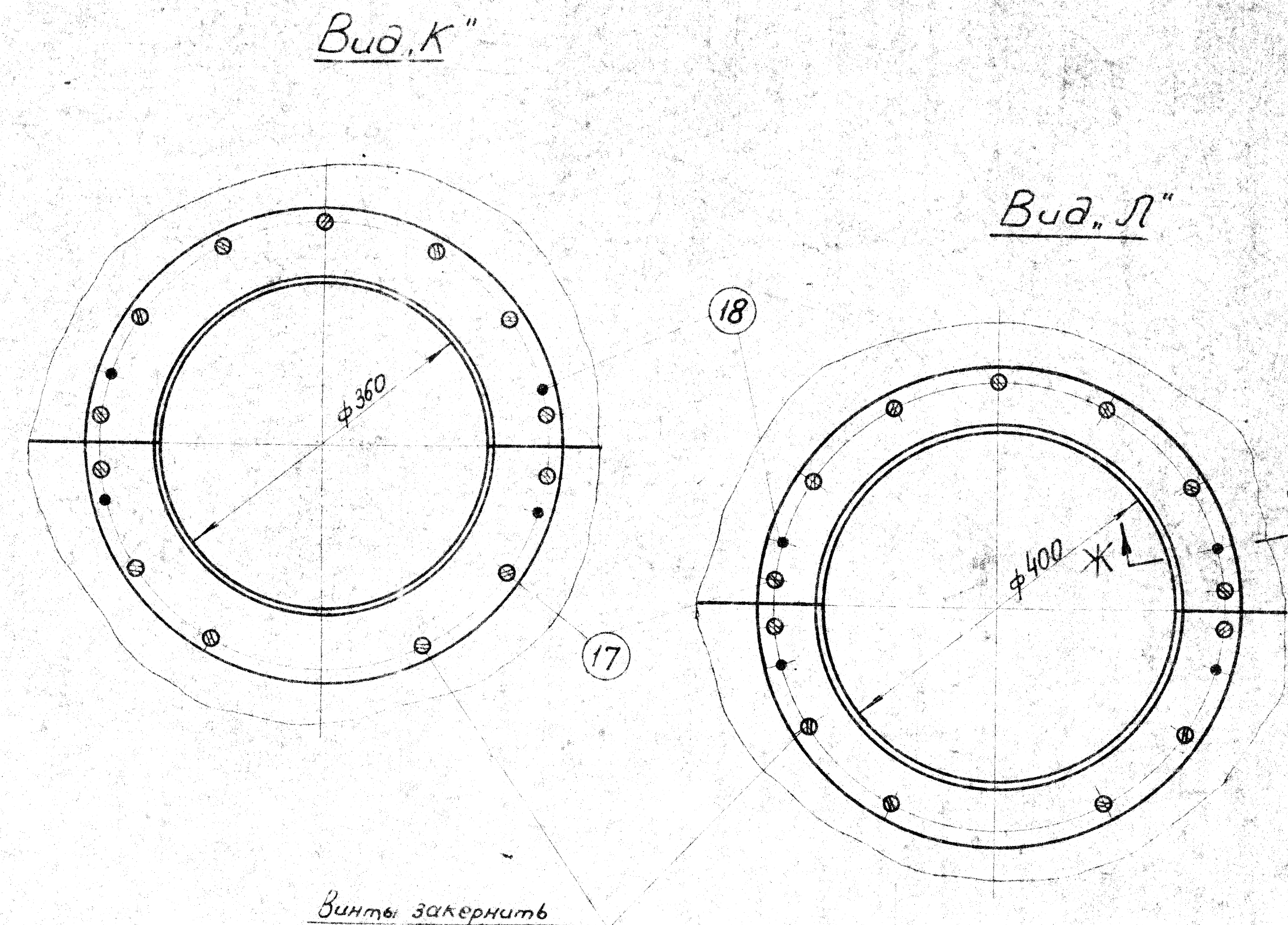
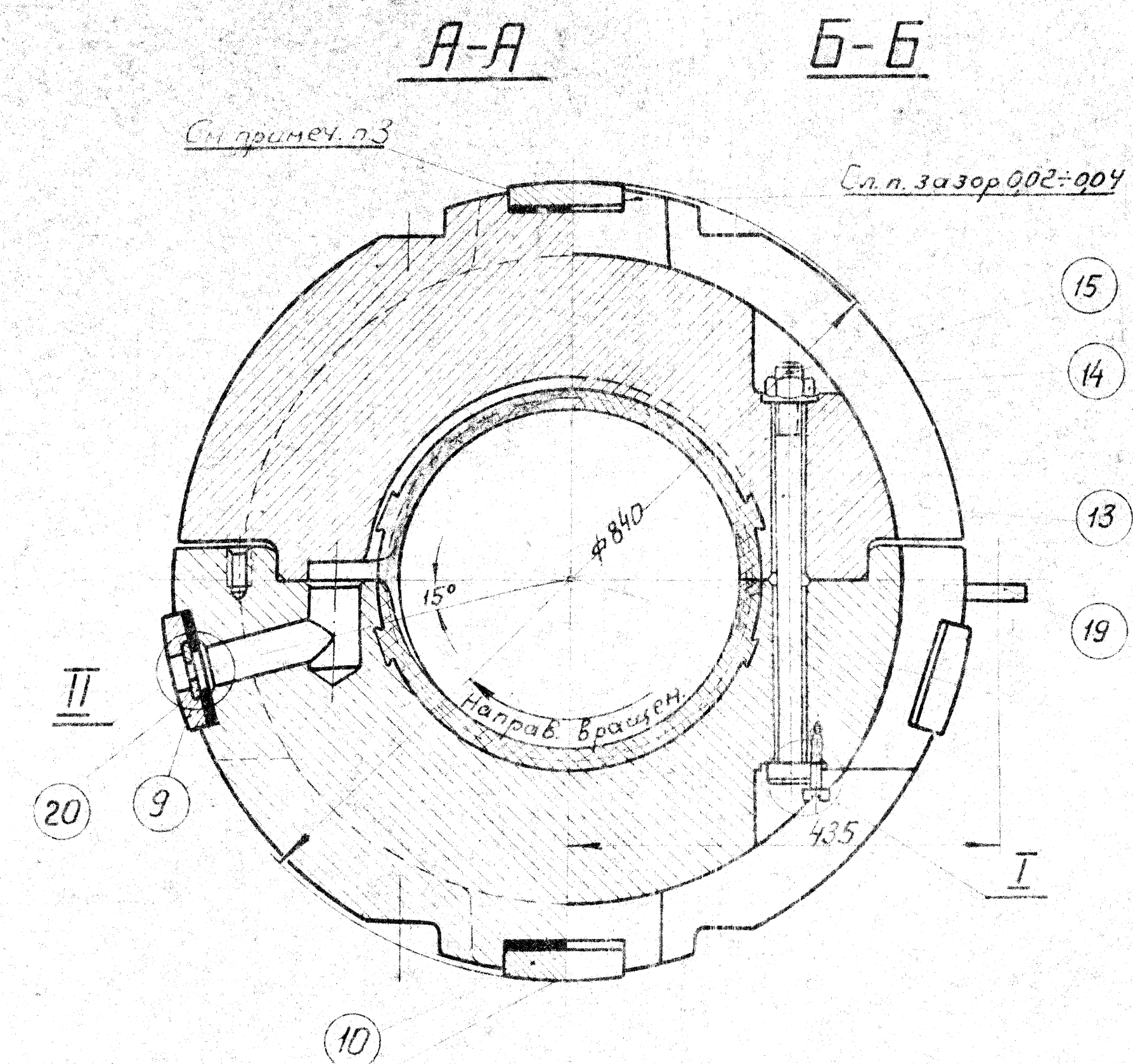
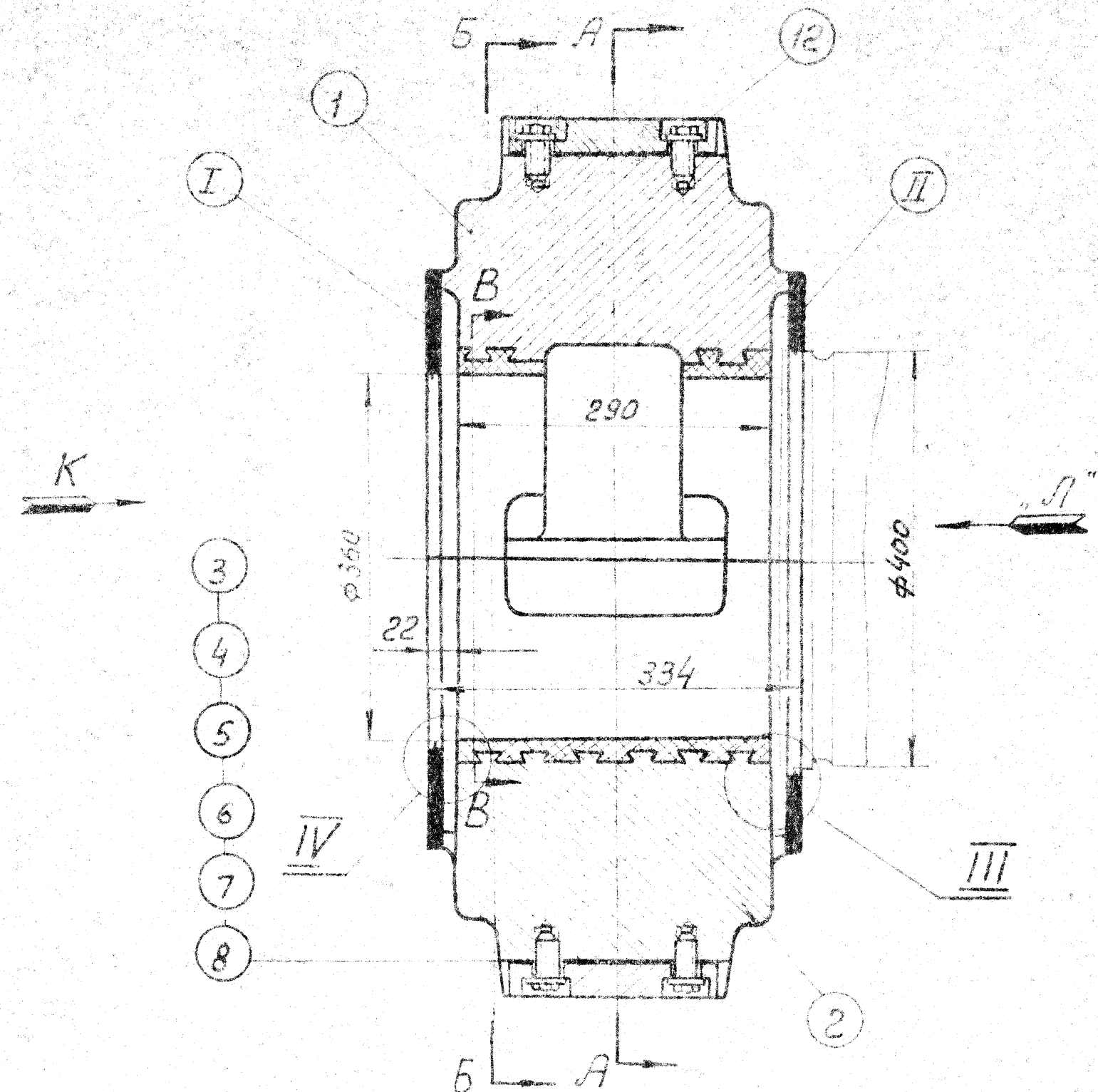
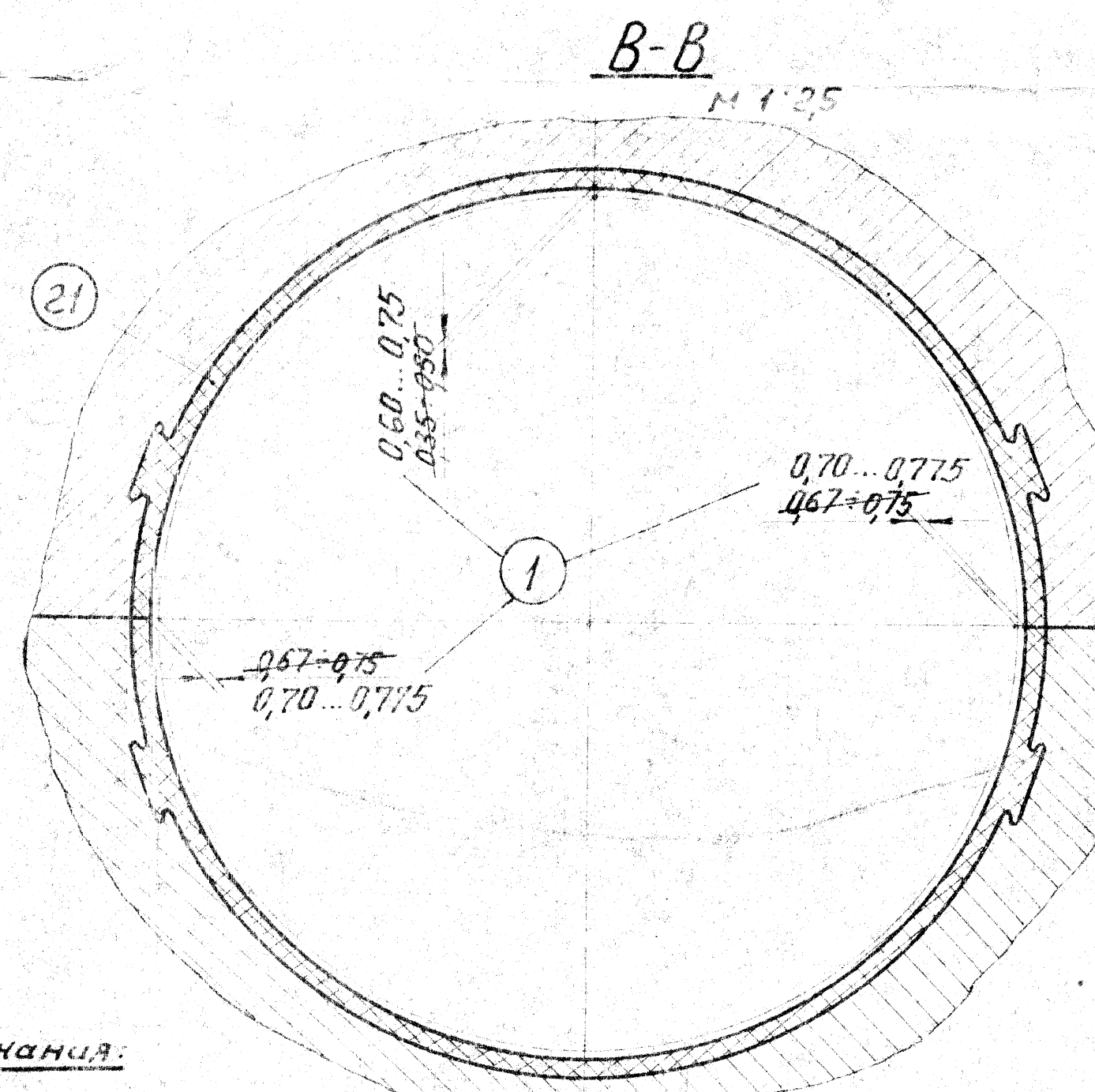
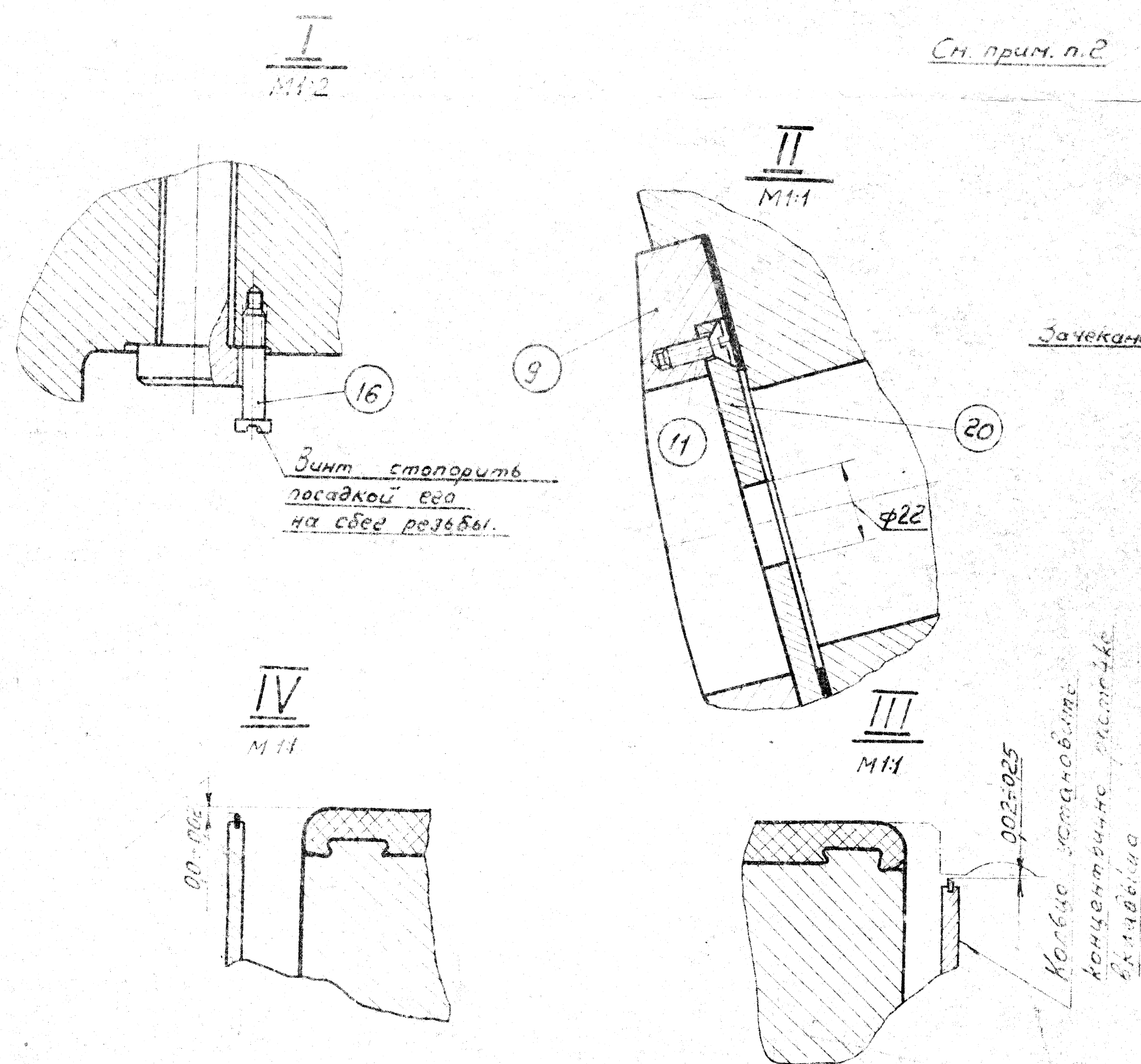




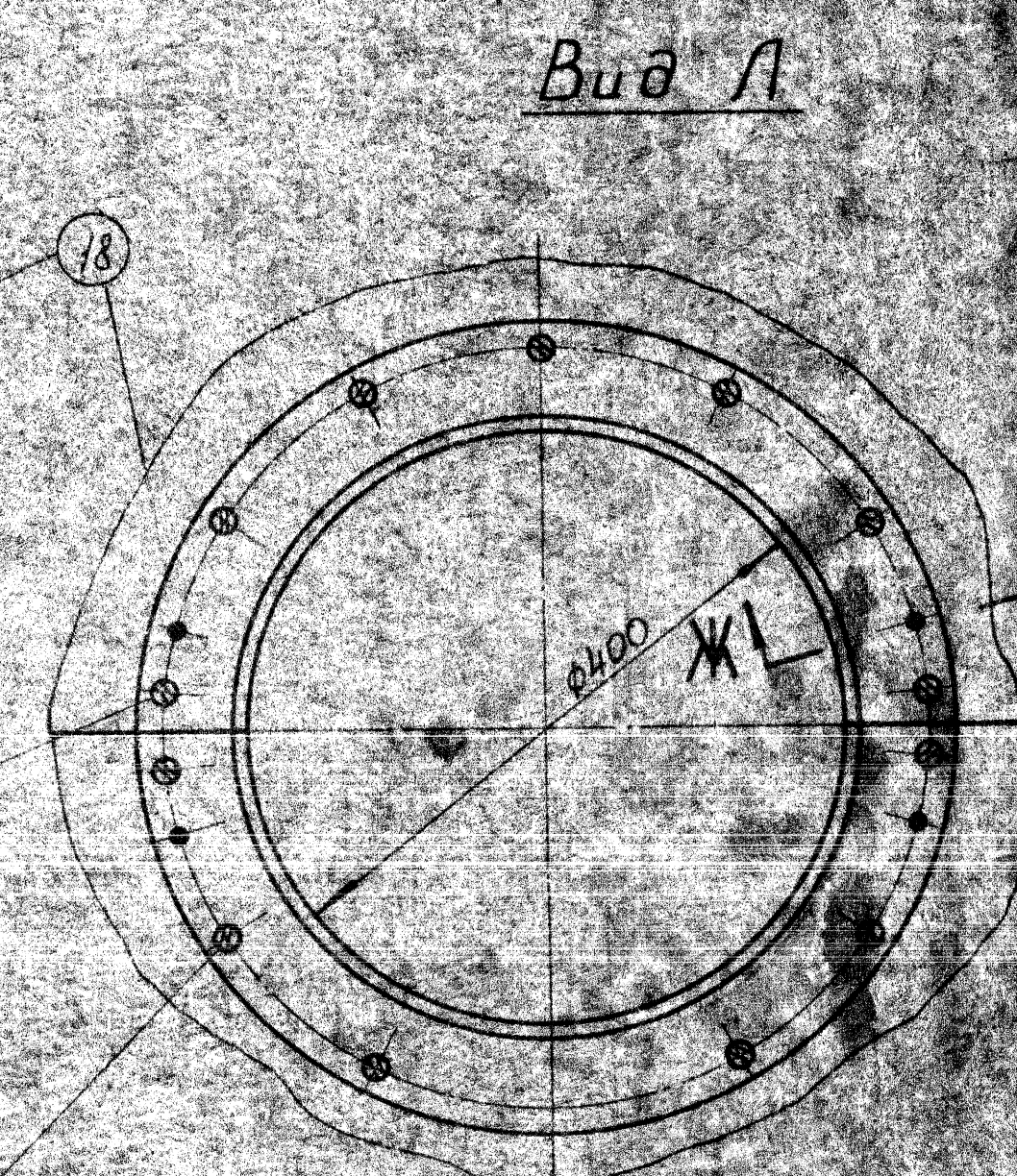
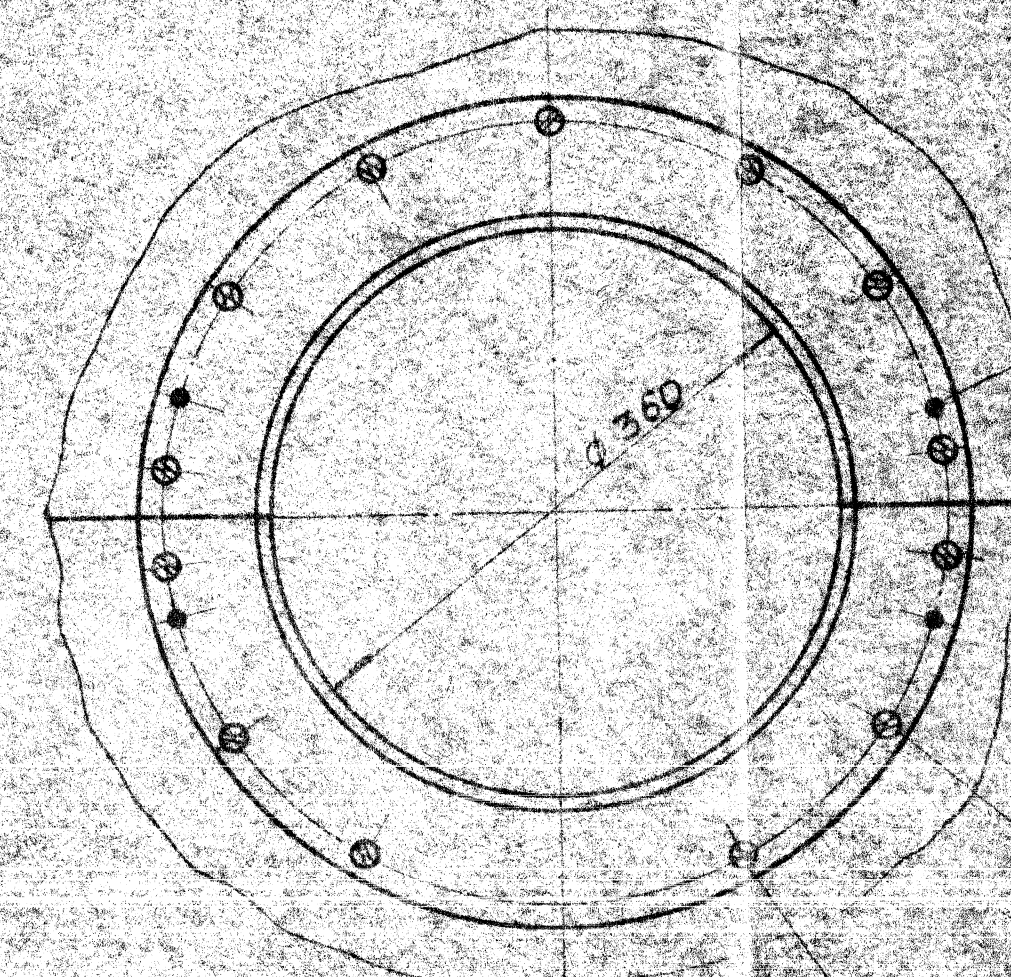
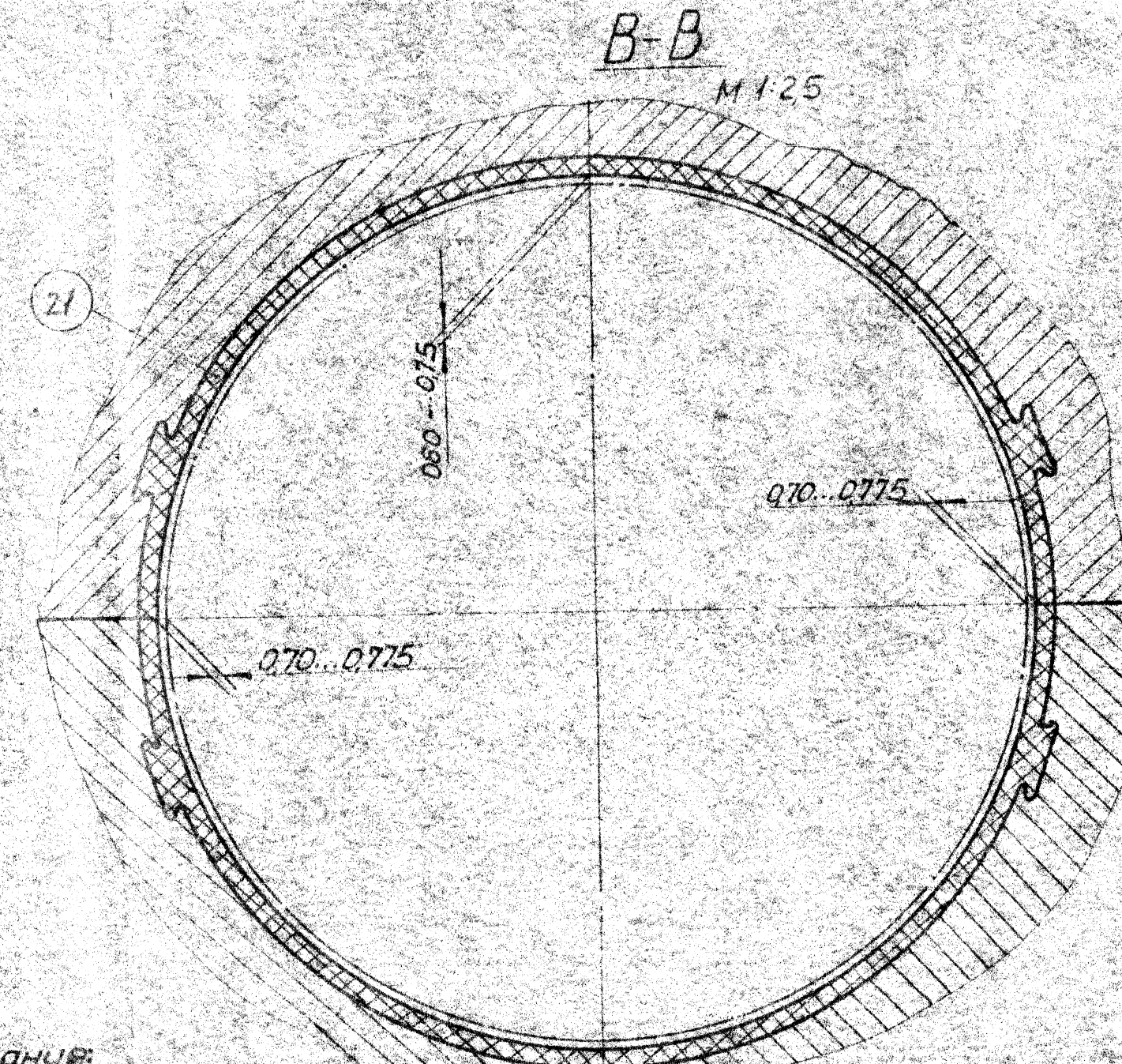
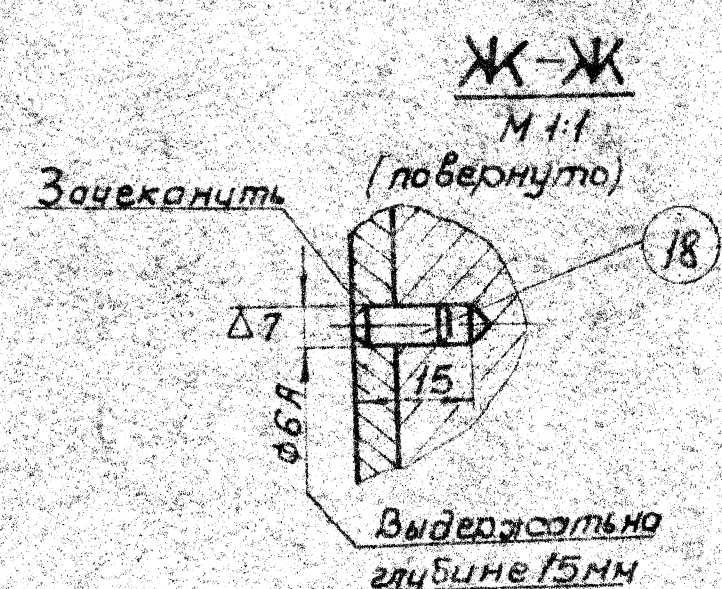
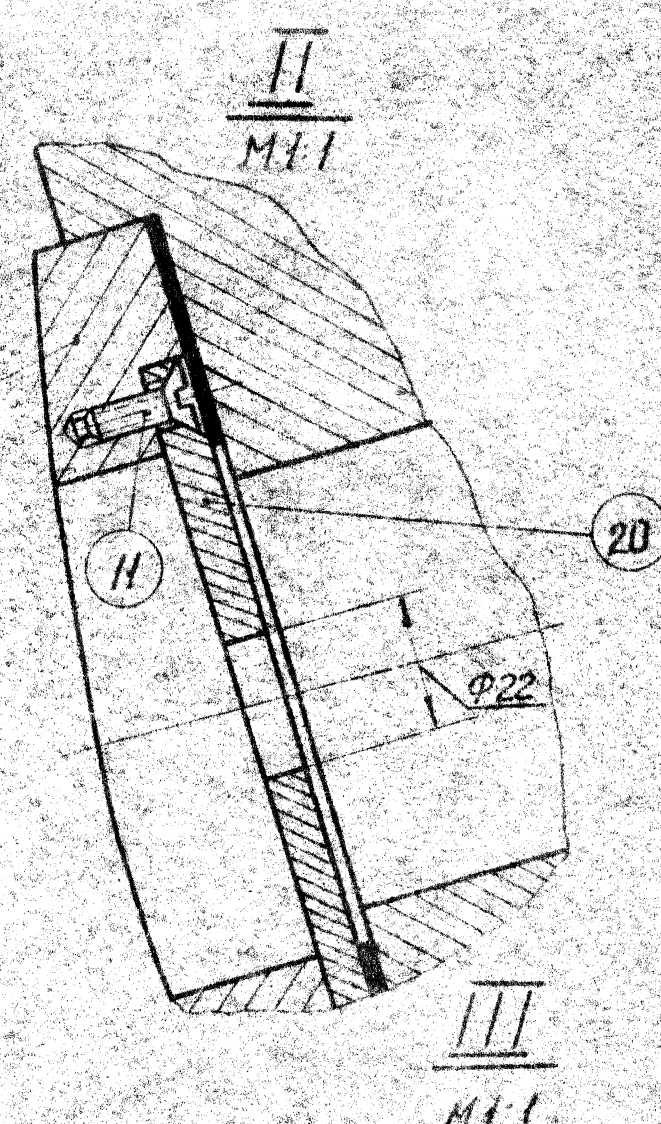
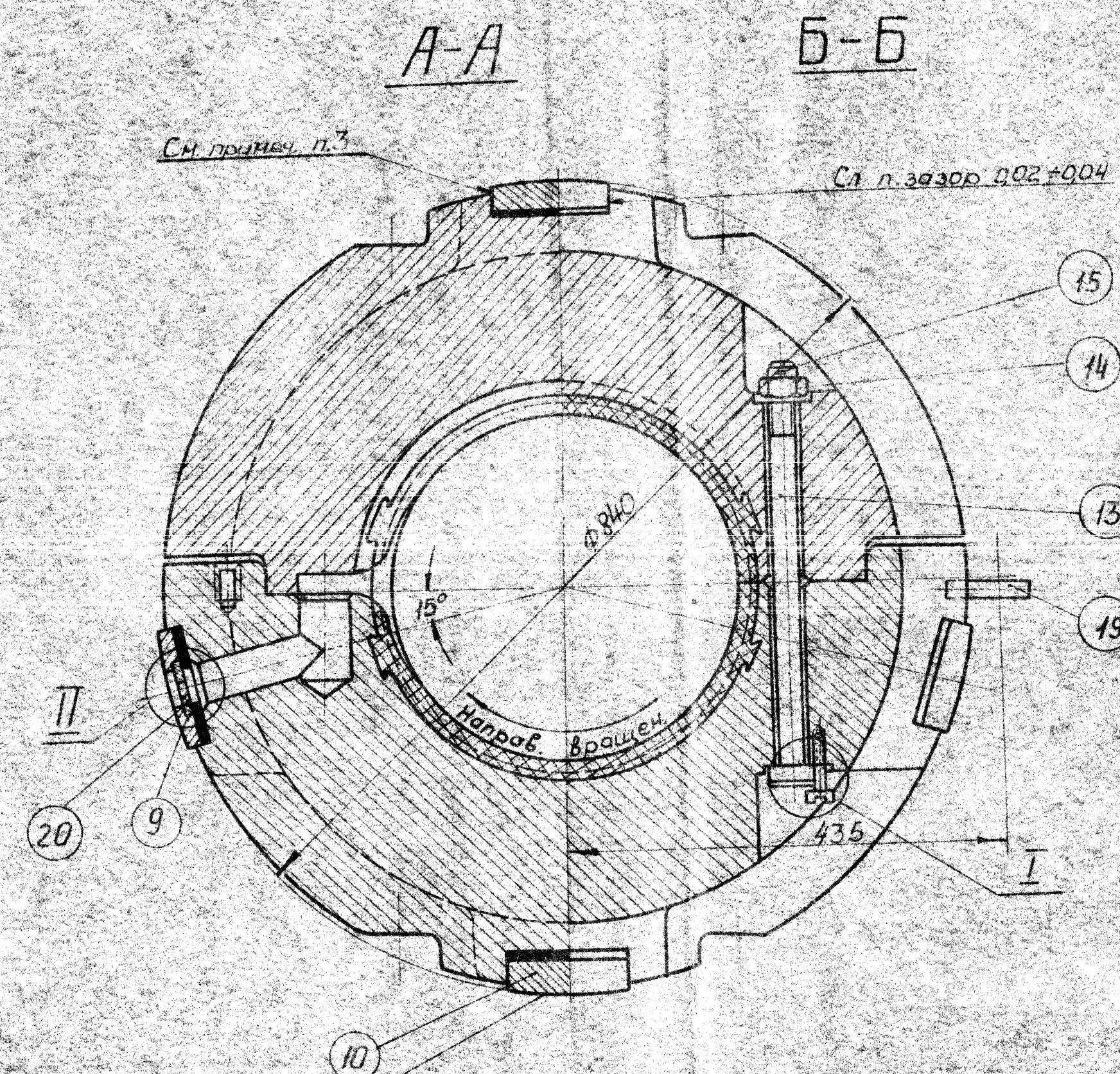
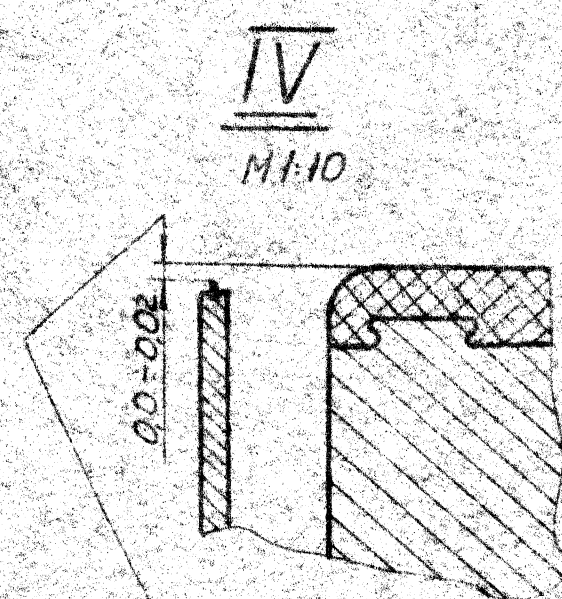
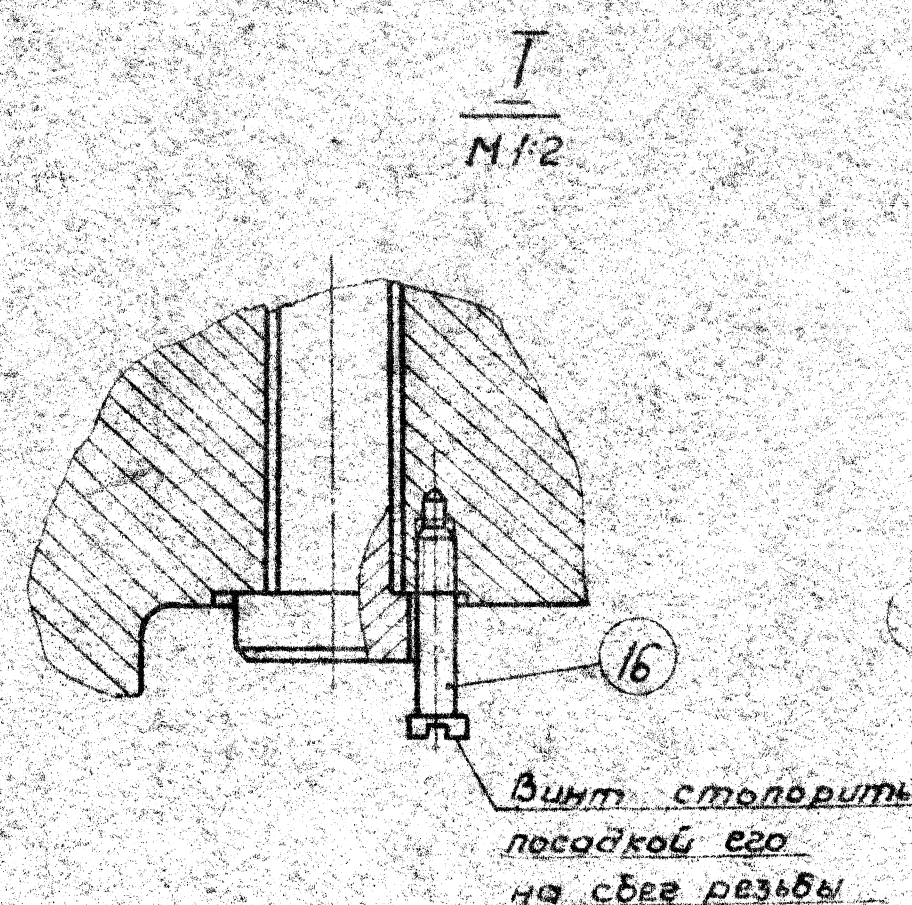
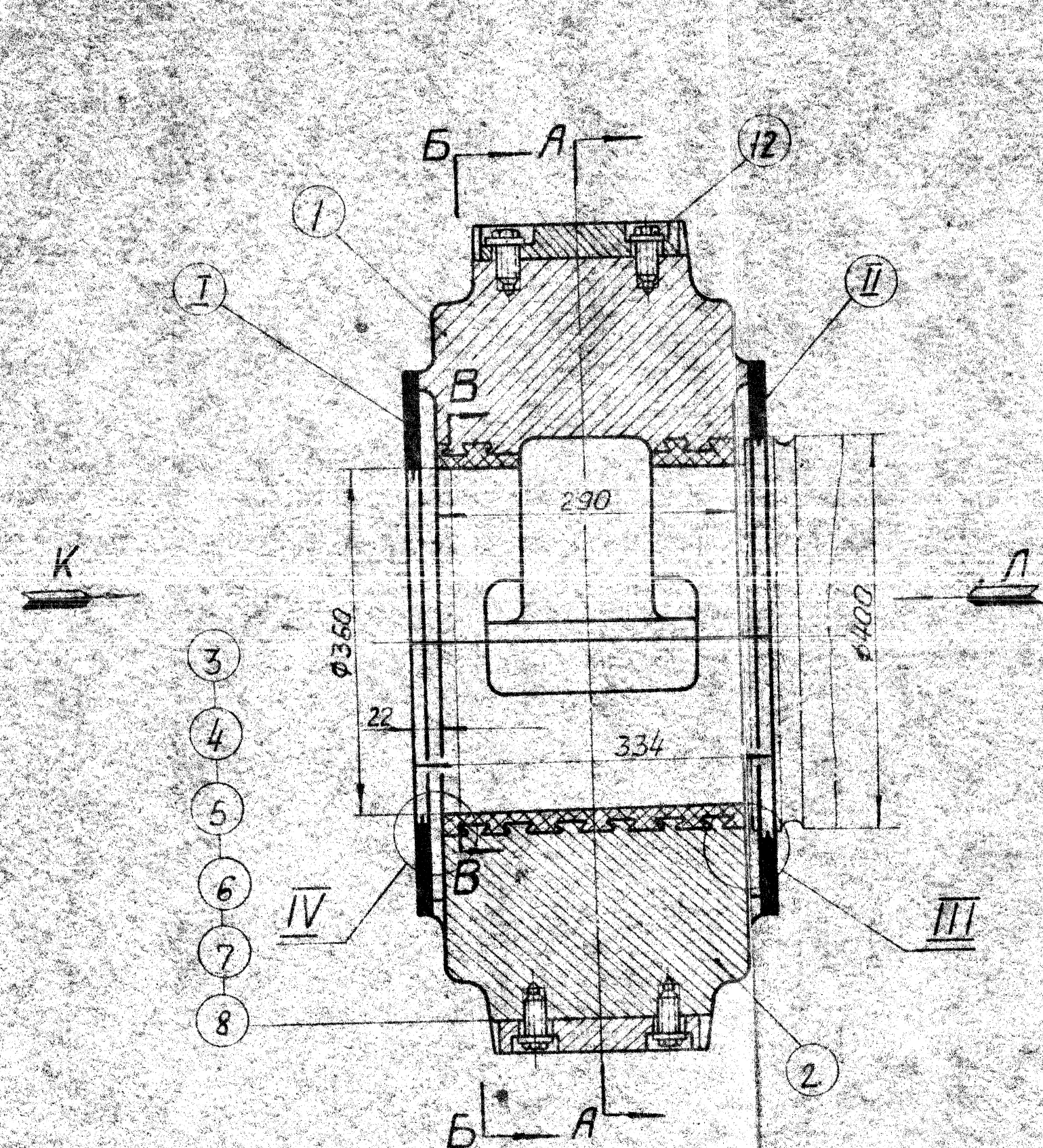
Окраску и консервацию производить по ПН 245-66
Площадь окрашиваемой поверхности 2м²
Площадь консервируемой поверхности 0,6м²



Примечания:

1. Прилегание подушек к расточке под вкладыш проверить по краске. Плоскость прилегания должна быть не менее 80%.
2. После пригонки подушек перед установкой ротора уменьшить суммарную толщину комплекта прокладок под нижней подушкой на 0,05 мм, обеспечив тем самым зазор между нижней подушкой и расточкой под вкладыш.
3. После установки ротора и сбалансирования верхней и нижней половин вкладыша увеличить суммарную толщину комплекта прокладок под верхней подушкой на 0,1-0,15 мм, обеспечив тем самым зазор между крышкой и корпусом подшипника, необходимый для создания натяга между вкладышем и корпусом подшипника.
4. При центровке турбины на стенде завода набор прокладок под каждой подушкой не должен превышать 3-х штук.
5. Шафрение баббита вкладыша после испытания турбины на стенде не допускается.
6. Консервацию вкладыша перед отправкой производить без разборки подушек и прокладок.
7. На монтаже разборка подушек и прокладок до проверки центровки не разрешается.

[illegible]



Окраску и консервацию производить по ПН 245-66
Площадь окрашиваемой поверхности 2 м²
Площадь консервируемой поверхности 0,6 м²

Примечания:

1. Привлечение подушек к расточке под вкладыш проверять по краске. Площадь прилегания должна быть не менее 80%
2. После пригонки подушек перед установкой ротора уменьшить суммарную толщину комплекта прокладок под нижней подушкой на 0,05 мм, обточив тем самым зазор между нижней подушкой и расточкой под вкладыш
3. После установки ротора и сдвигания верхней и нижней половин вкладыша увеличить суммарную толщину комплекта прокладок под верхней подушкой на 0,1-0,15 мм, увеличив тем самым зазор между крышкой и корпусом подшипника, необходимым для создания натяга между вкладышем и корпусом подшипника
4. При центровке турбины на стенде забора набор прокладок под каждой подушкой не должен превышать 3-х штук
5. Шабрение баббита вкладыша после испытания турбины на стенде не допускается
6. Консервация вкладыша перед отправкой производить без разборки подушек и прокладок
7. На монтаже разборка подушек и прокладок до проверки центровки не разрешается

1	Г-1229228	Кольцо наслезающий	1	6,45	Инициальная Т.О. Учредительская печать Д. У. № 100 09 АПР 1985		
1	Г-1229226	Кольцо наслезающий	1	6,45			
Бабыт			14	5,23ГОСТ132065			
20	ПН529-66	Диаметр 22	1	0,251	Инициальная Т.О. Учредительская печать Д. У. № 100 09 АПР 1985		
19	Д-1229629	Шайба старая	1	0,525			
18	Н69-61	Шпилька цинковая	8	0,003			
17	Н27-64	Винт М8х14	28	0,003			
16	Д-1184655	Винт специальный	4	0,045			
15	ГОСТ97-64	Шпилька 33	4	0,04			
14	Н221-64	Болтик М30	4	0,231			
13	ПН541-67	Болтик спец. М30х430	4	2,65			
12	Н42-62	Винт М16х35	8	0,100			
11	Н21-64	Винт М5х12	1	0,002			
10	ПН527-66	Подушка цинковая	3	5,5	Инициальная Т.О. Учредительская печать Д. У. № 100 09 АПР 1985		
9	ПН525-66	Подушка цинковая	1	4,1			
8	ПН528-6-55	Прокладка б=1	4	0,154			
7	ПН528-5-66	Прокладка б=0,5	2	0,082			
6	ПН528-4-66	Прокладка б=0,3	2	0,049			
5	ПН528-3-66	Прокладка б=0,2	2	0,033			
4	ПН528-2-66	Прокладка б=0,15	2	0,026			
3	ПН528-1-66	Прокладка б=0,1	2	0,016			
2	А-1229156	Корпус вкладки нахлест	1	3,47			
1	А-1229156	Корпус вкладки без нахлест	1	2,97			
Поз. обозначения			Наименование		кол. Вес	Материал	Ид. Присоед.
			К-50-90		17304		
			Вкладыш		Б-1229156		
			0 360		Листов 710		
					Листов 15		