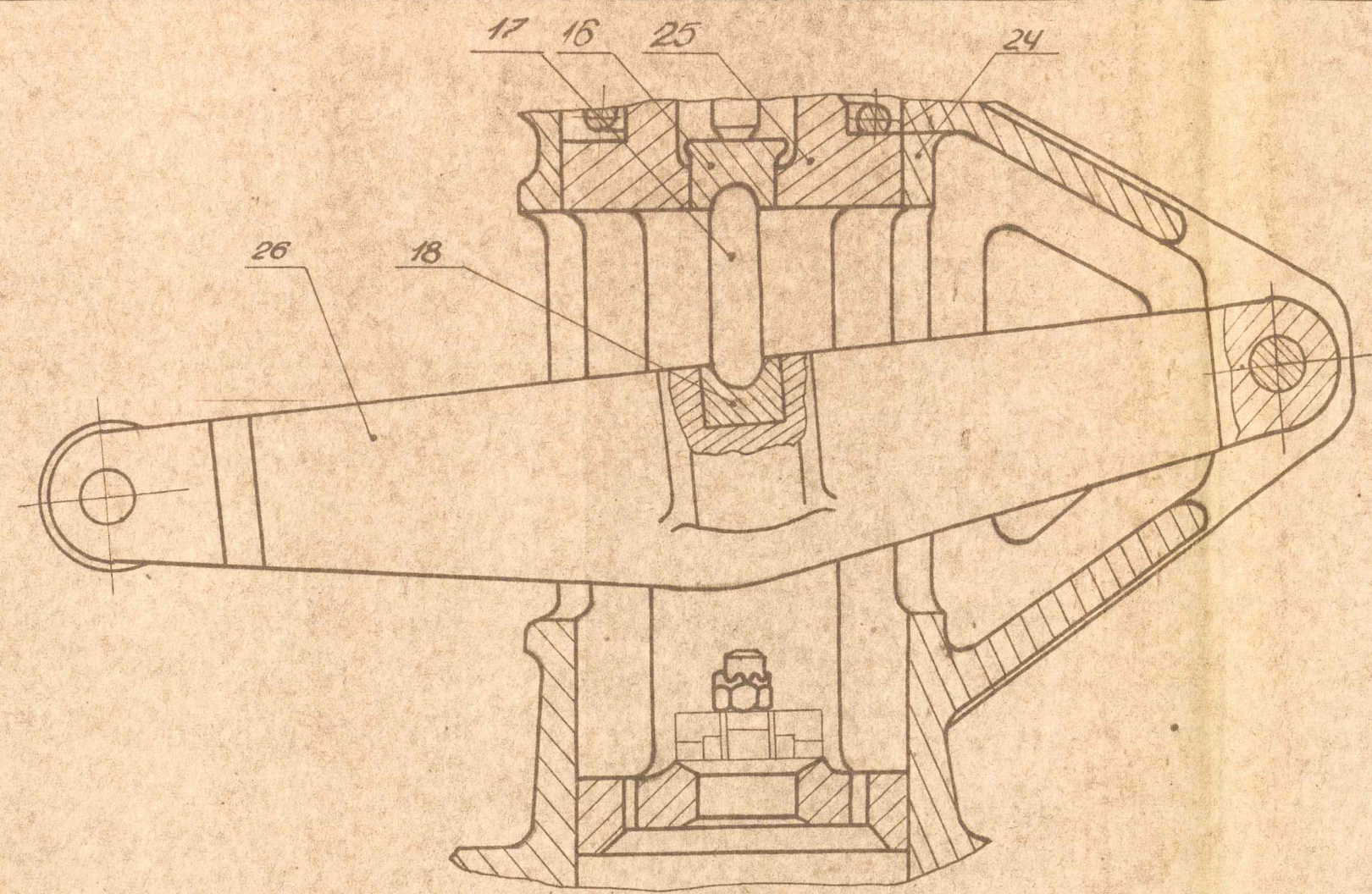
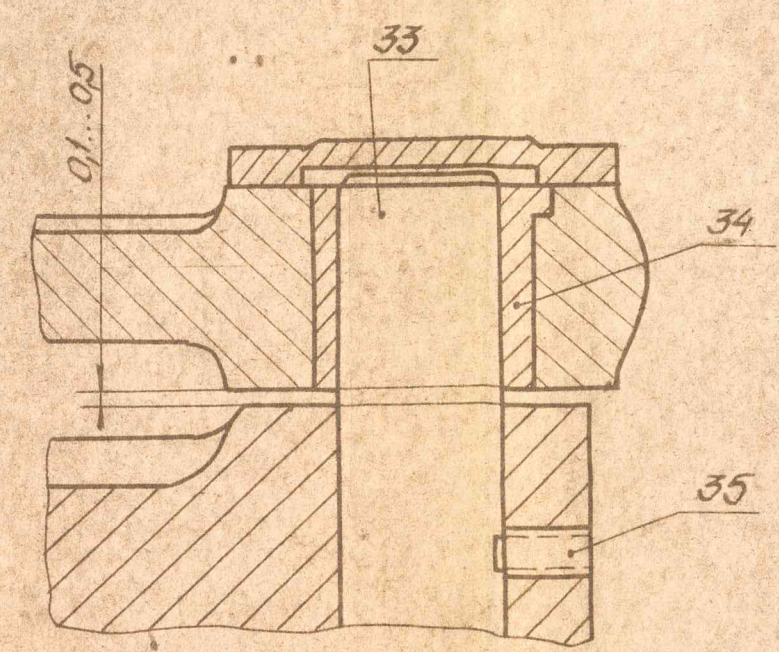
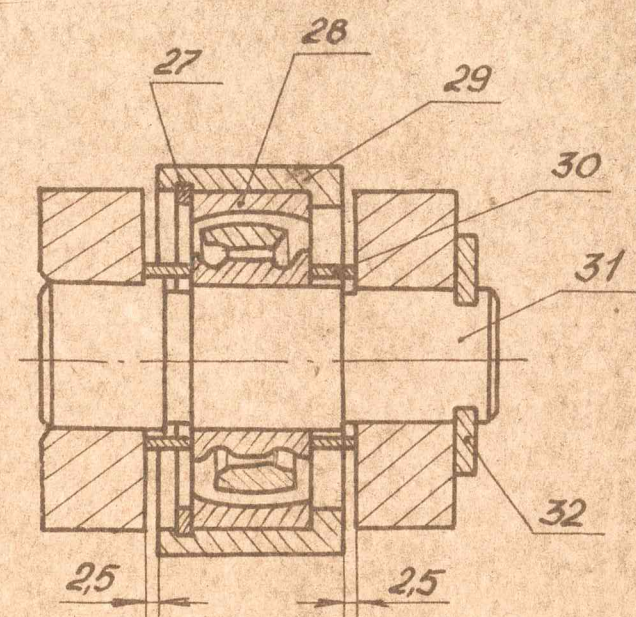




1. корпус паровой коробки; 2. седло клапана;
3. тарелка; 4. брус; 5. шток; 6. брус; 7. крышка паровой коробки; 8. корпус колонки;
9. шайба специальная; 10. шплинт 6x45;
11. гайка специальная 2М30; 12. пружина $\varnothing 210$;
13. винт нажимной; 14. гайка М48; 15. болт специальный;
16. опорная подушка (верхняя); 17. скалка; 18. опорная подушка (нижняя); 19. рамка;
20. корпус клапана; 21. стопор; 22. шайба;
23. гайка М16; 24. корпус колонки; 25. рамка;
26. рычаг; 27. кольцо стопорное; 28. роликоподшипник сферический;
29. ролик; 30. втулка;
31. палец; 32. планка стопорная; 33. палец;
34. втулка; 35. винт М10x35;



МОЛДЛАВЭНЕРГО
Инженерская организация ТЭЦ
г. Минский
Утверждается в производстве
Подпись: *В. В. В.* 1970 г.

Дет.
Взам.
Топл.

381400-466.01102.00034

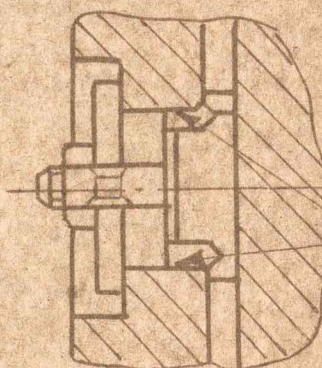
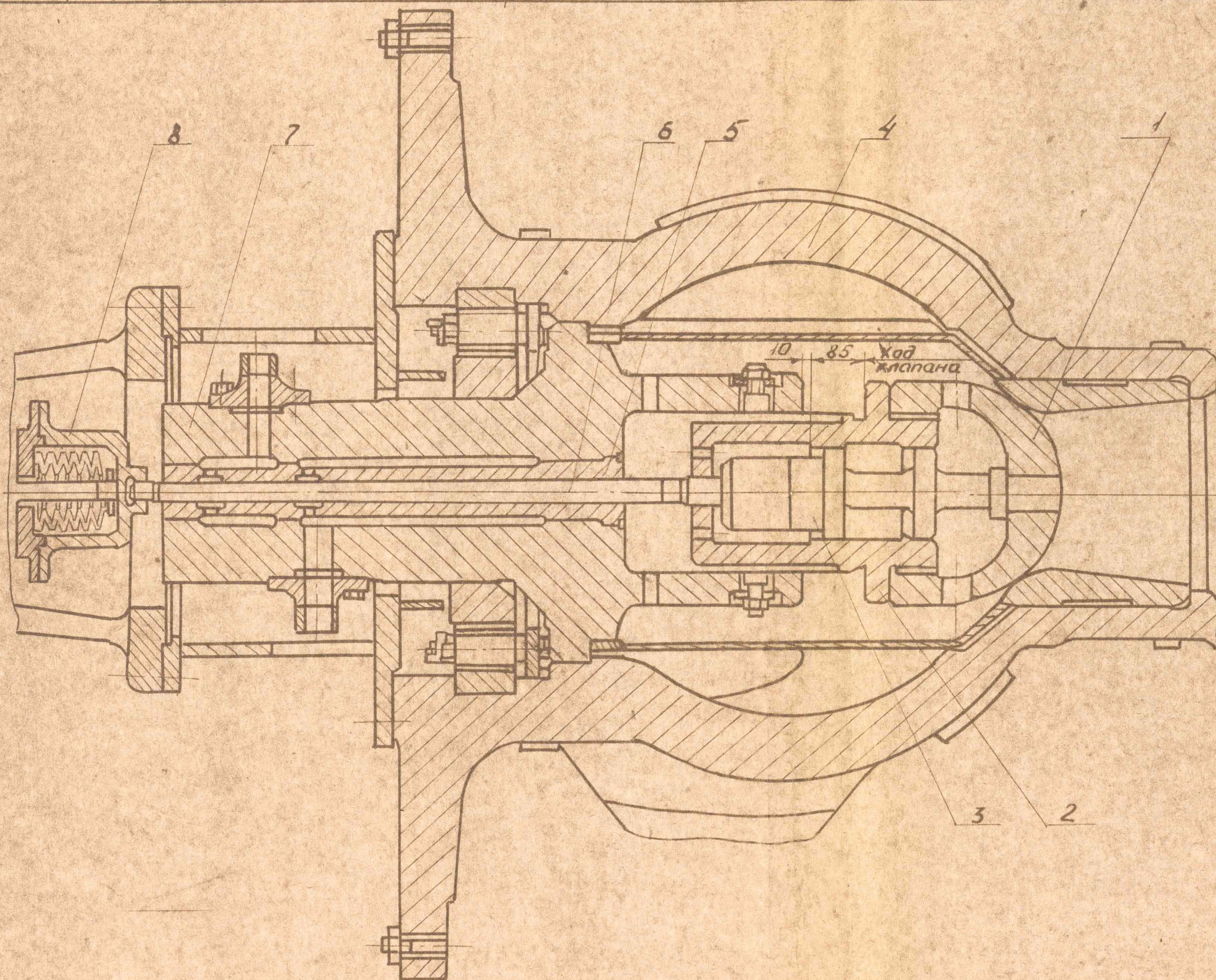
разраб. Старицын
пробер. Крохин

ЦКБ
Союзэнергосремонти Турбина ГТ-80-130 ЛМЗ

381400-466.00102.00000

Н. контр.

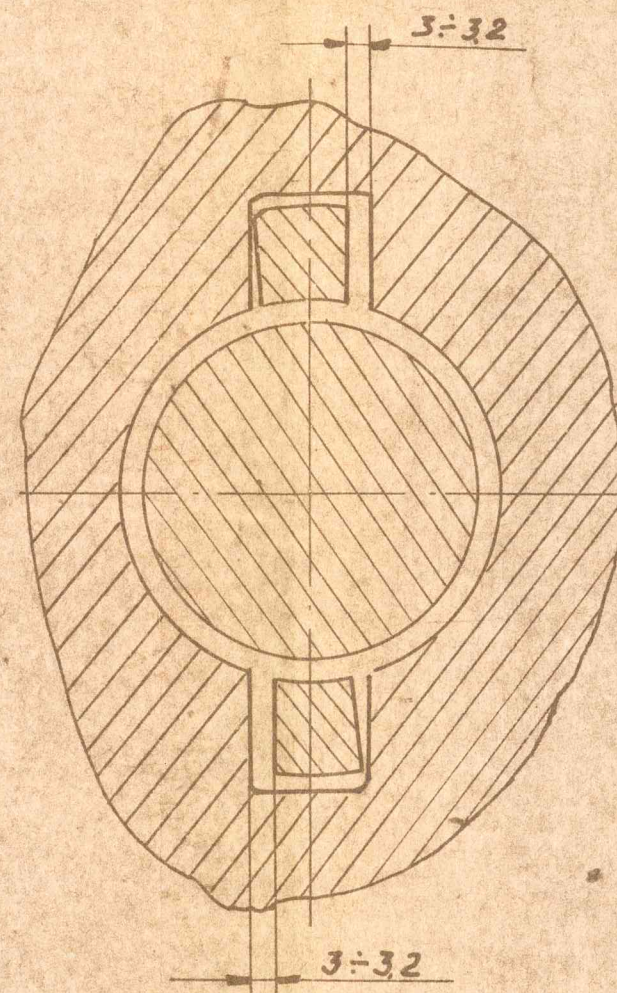
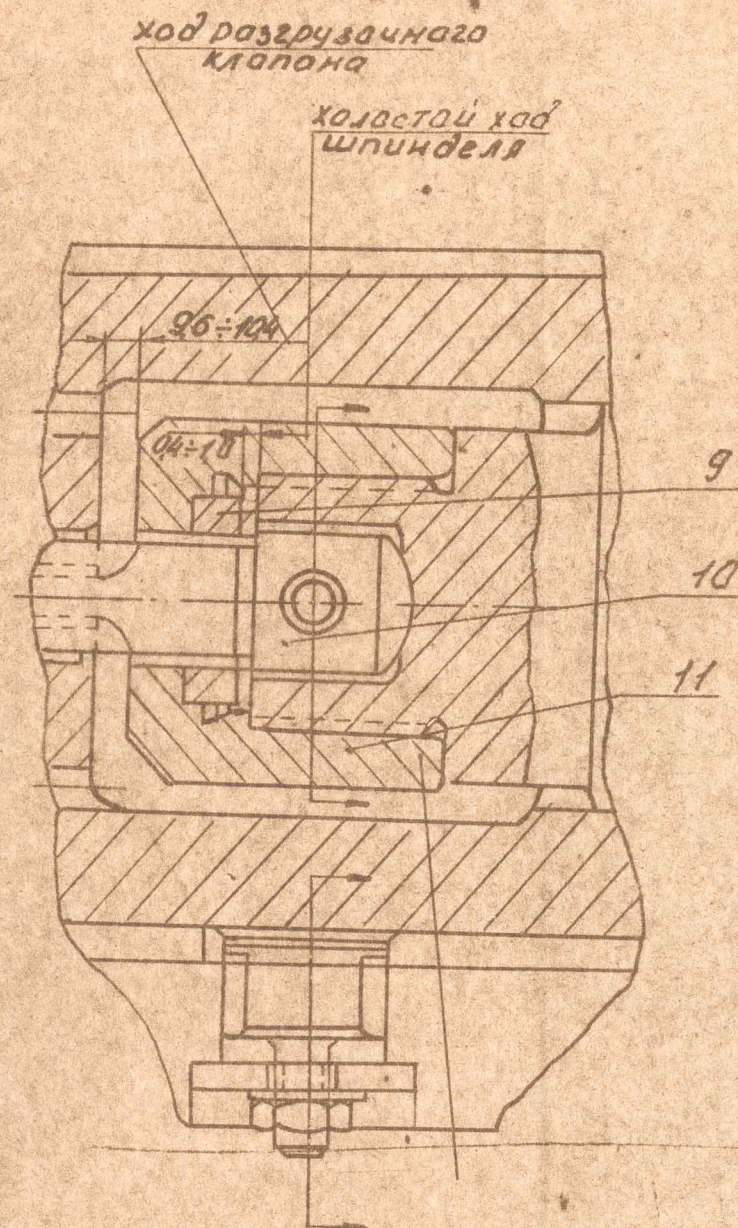
Парораспределение



Запор 0,1-0,16

МОСКОВСКИЙ ЦЕНТР
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И КОНСТРУКЦИИ
20 109 90

Дубл.
Взм.
Подл.



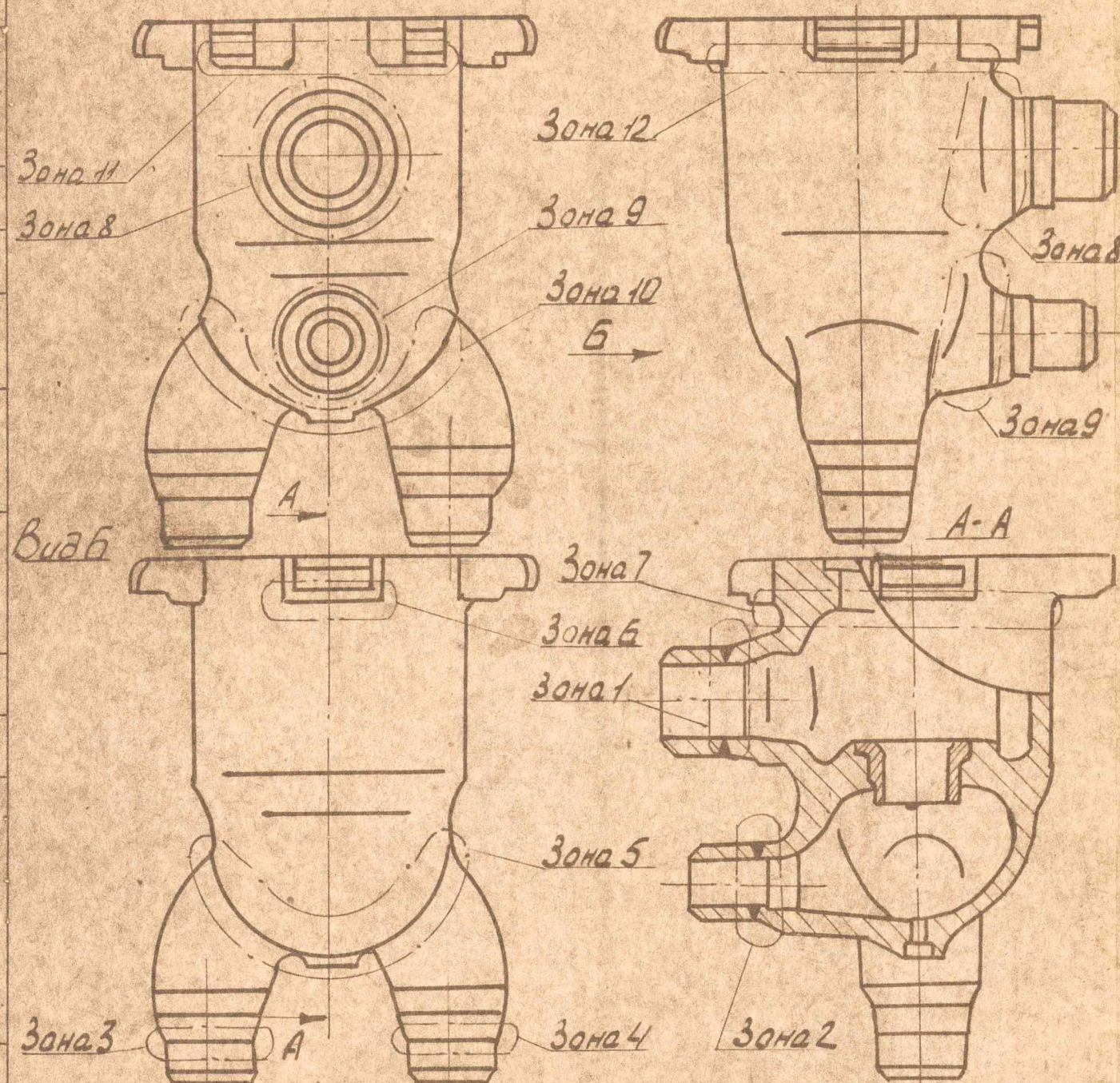
1. Клапан $\phi 280$; 2. корпус клапана; 3. клапан разгрузочный; 4. коробка клапана; 5. буксо; 6. Шток; 7. буксо; 8. амортизатор; 9. Шайба; 10. Заклепка $\phi 16$; 11. гайка разгрузочного клапана.



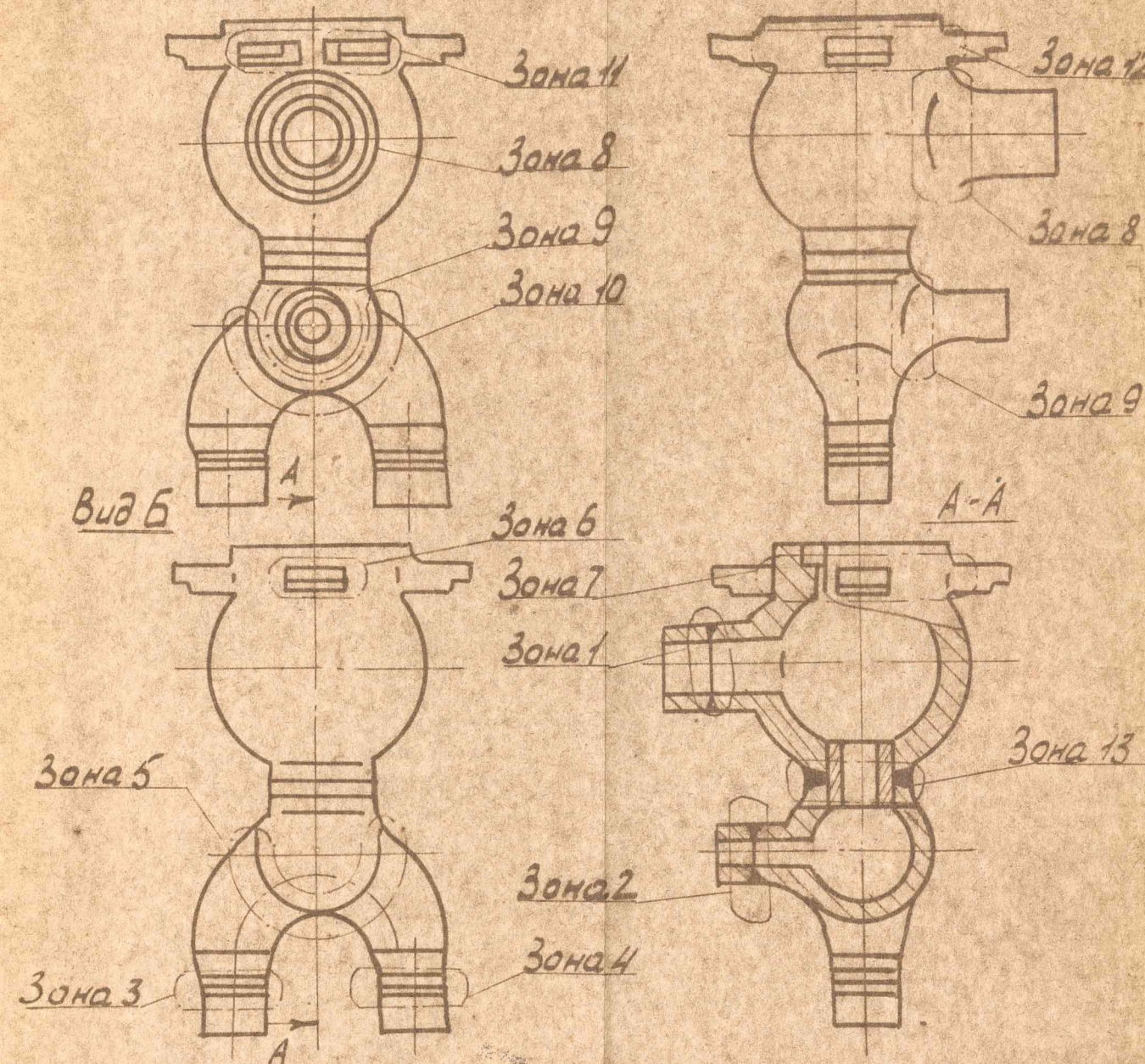
Разраб. Старичин С.В.
Пробер. Крохин
Н.Контр.

ЦКБ
Совхозэнерго ремонт Турбина ПТ-80-130/МЗ
Парораспределение

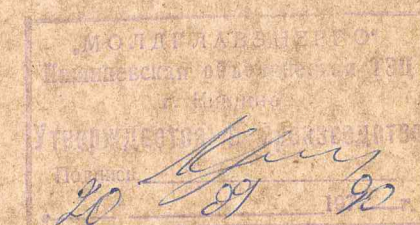
381400.466.20102.00001



1. В зонах 6, 7, 11, 12 контролировать радиусные переходы на ширине не менее 100 мм травлением. В зонах 5, 8, 9, 10 контролировать радиусные переходы на ширине не менее 50 мм травлением.
2. Контролировать внутреннюю поверхность визуальным осмотром.
3. В зонах 1, 2, 3, 4 контролировать сварные швы визуальным осмотром и УЗД.
4. При визуальном осмотре в сомнительных случаях контролировать травлением.



1. В зонах 6, 7, 11, 12 контролировать радиусные переходы на ширине не менее 100 мм травлением. В зонах 5, 8, 9, 10 контролировать радиусные переходы на ширине не менее 50 мм травлением.
2. Контролировать внутреннюю поверхность визуальным осмотром.
3. В зонах 1, 2, 3, 4, 13 контролировать сварные швы визуальным осмотром и УЗД.
4. При визуальном осмотре в сомнительных случаях контролировать травлением.



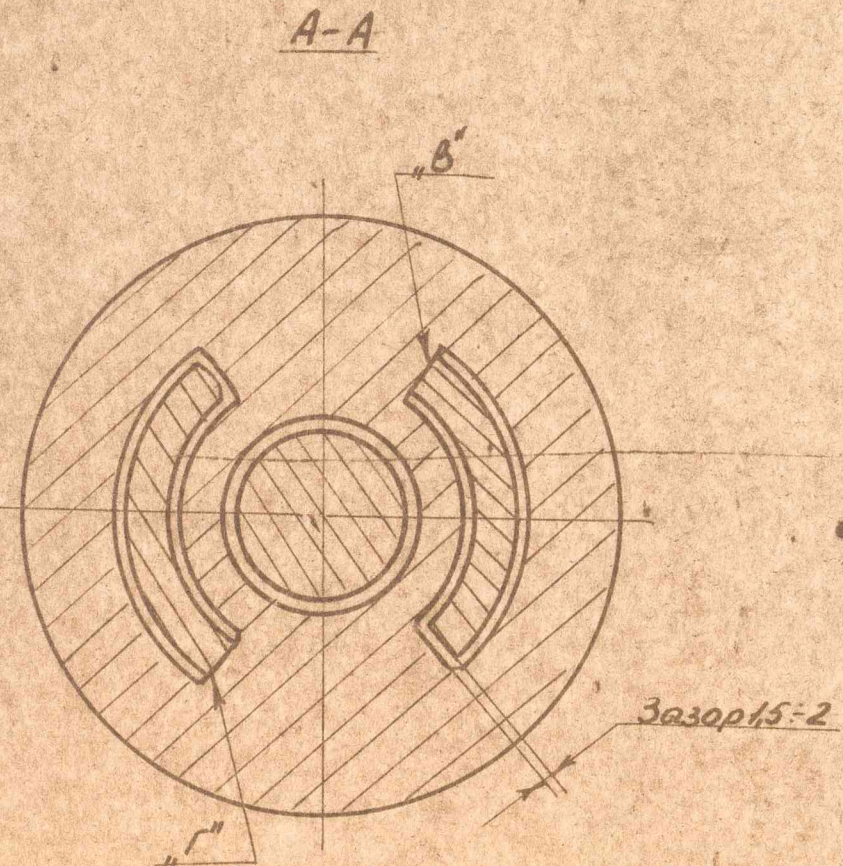
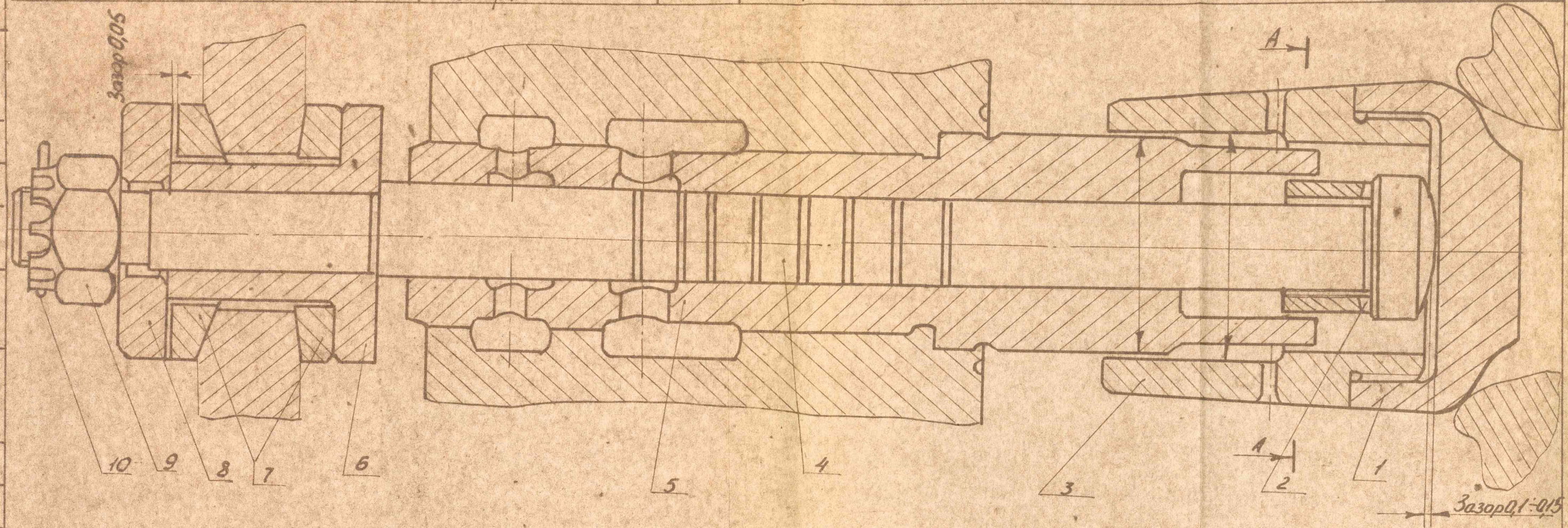
Разраб. Старицын
 Провер. Крохин
 Н. контр.

ЦКБ
 Госэнергоремонт

Турбина ПТ-80-130МЗ

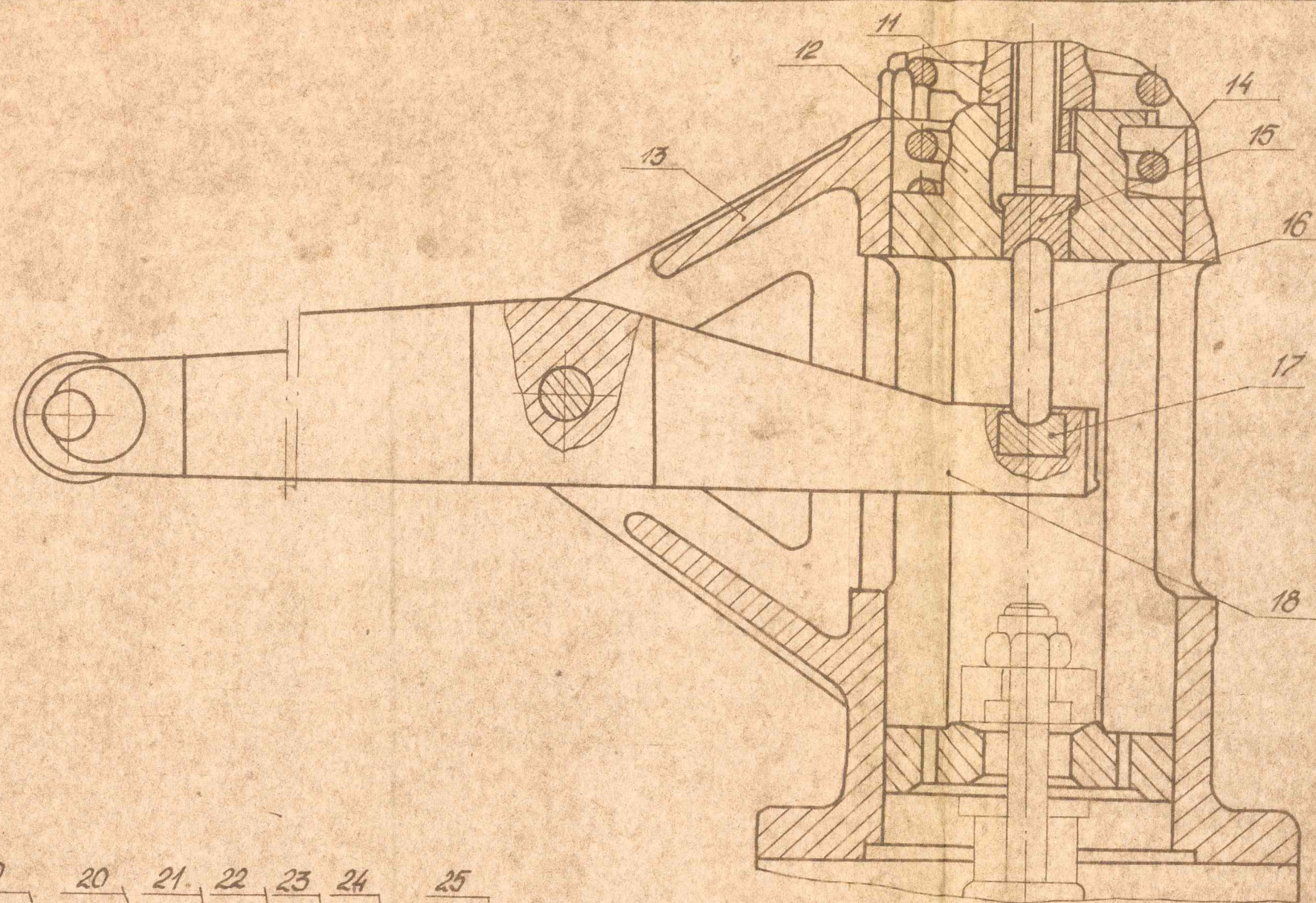
381400.466.20102.00008

Парораспределение

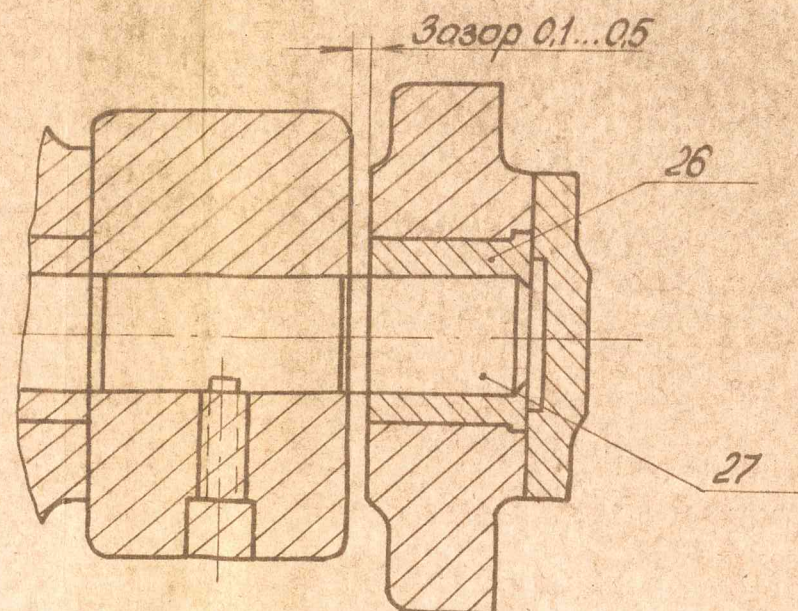
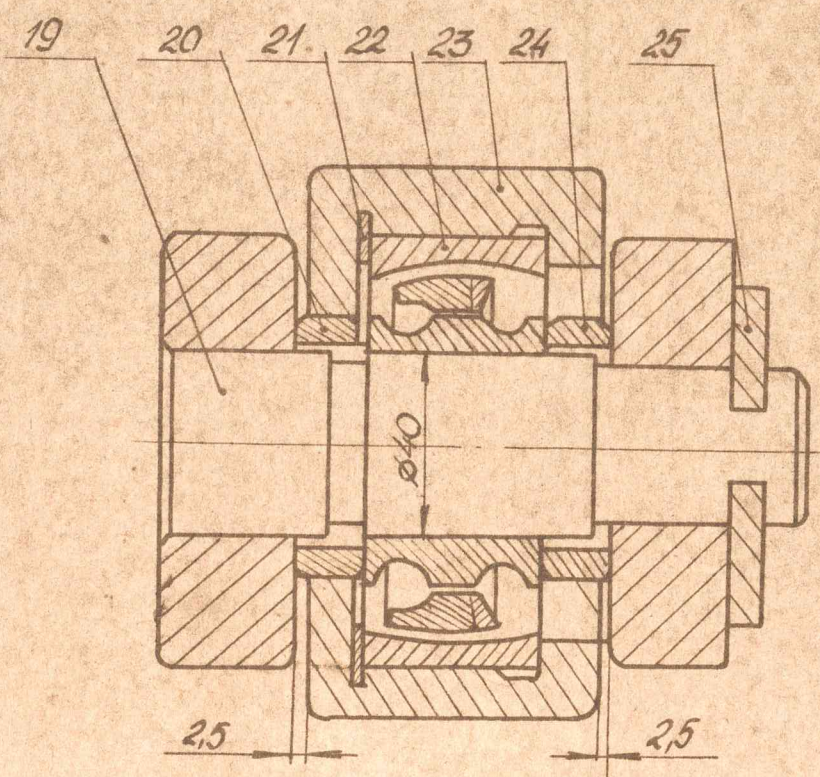


МОЛДГЛАВЭНЕРГО
 Кишиневская объединенная ТЭЦ
 г. Кишинев
 Утверждается в производстве
 Подпись: [Signature]
 10. 109 1980 г.

ЦОБ
 Взам.
 Подл.



1. тарелка клапана; 2. кольцо опорное; 3. корпус клапана; 4. шток; 5. бусса; 6. втулка; 7. кольцо прижимное; 8. шайба специальная; 9. гайка М33х2; 10. шплинт; 11. втулка; 12. рамка; 13. корпус колонки; 14. пружина $\varnothing 210$; 15. подушка опорная (верхняя); 16. окалка; 17. подушка опорная (нижняя); 18. рычаг; 19. палец; 20. втулка; 21. кольцо стопорное; 22. роликоподшипник; 23. ролик; 24. втулка; 25. планка стопорная; 26. втулка; 27. палец;



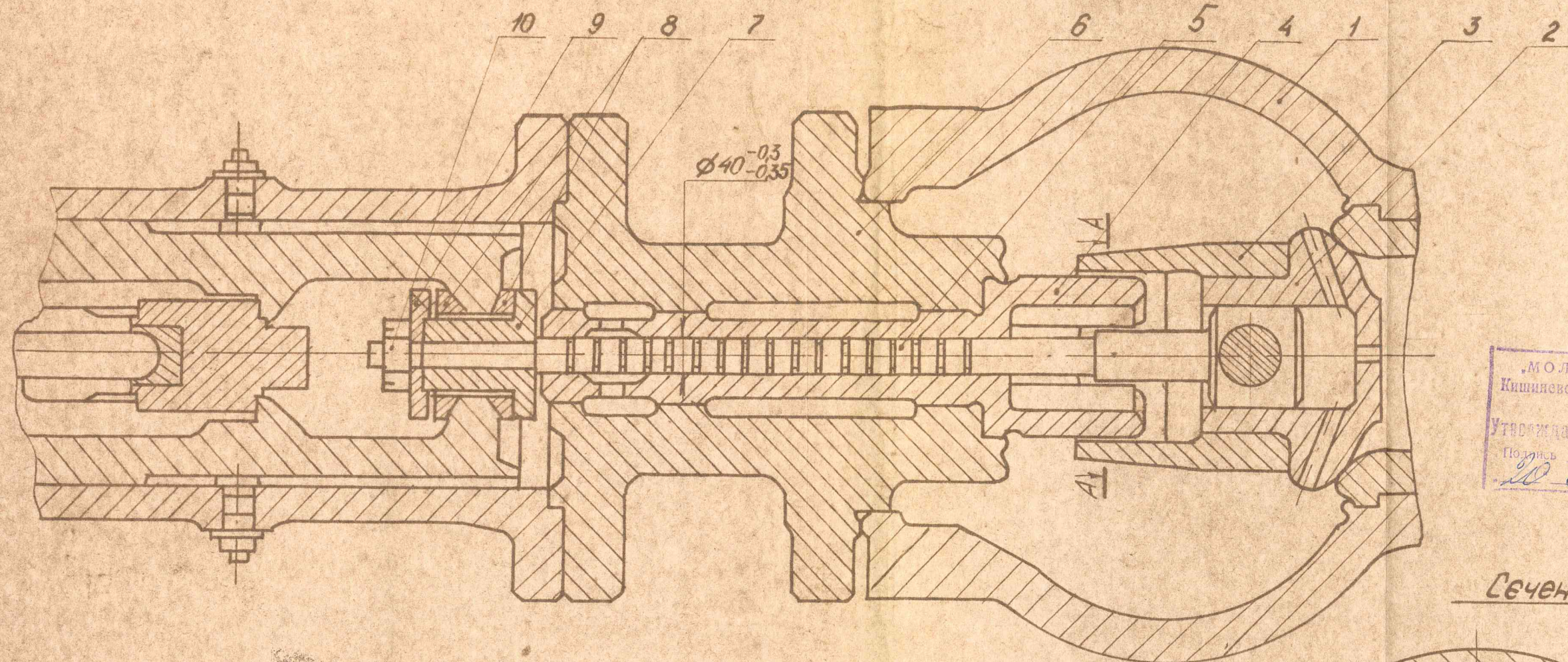
Разраб.
Пробер.Старицын
КрохинВ.А.Иванов
К.И.КривинЦКБ
Союзэнергоремонт

Турбина ПТ-80-130 1М3

381400.466.20102.00009

Н.Контр.

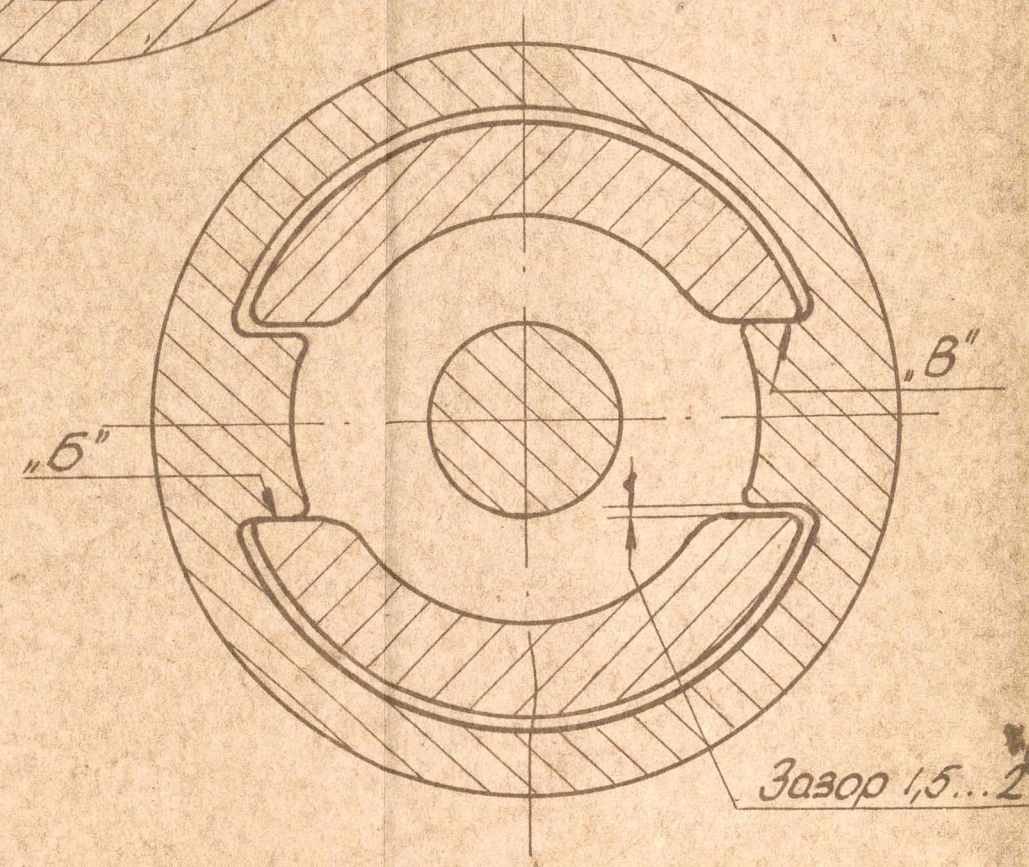
Парораспределение

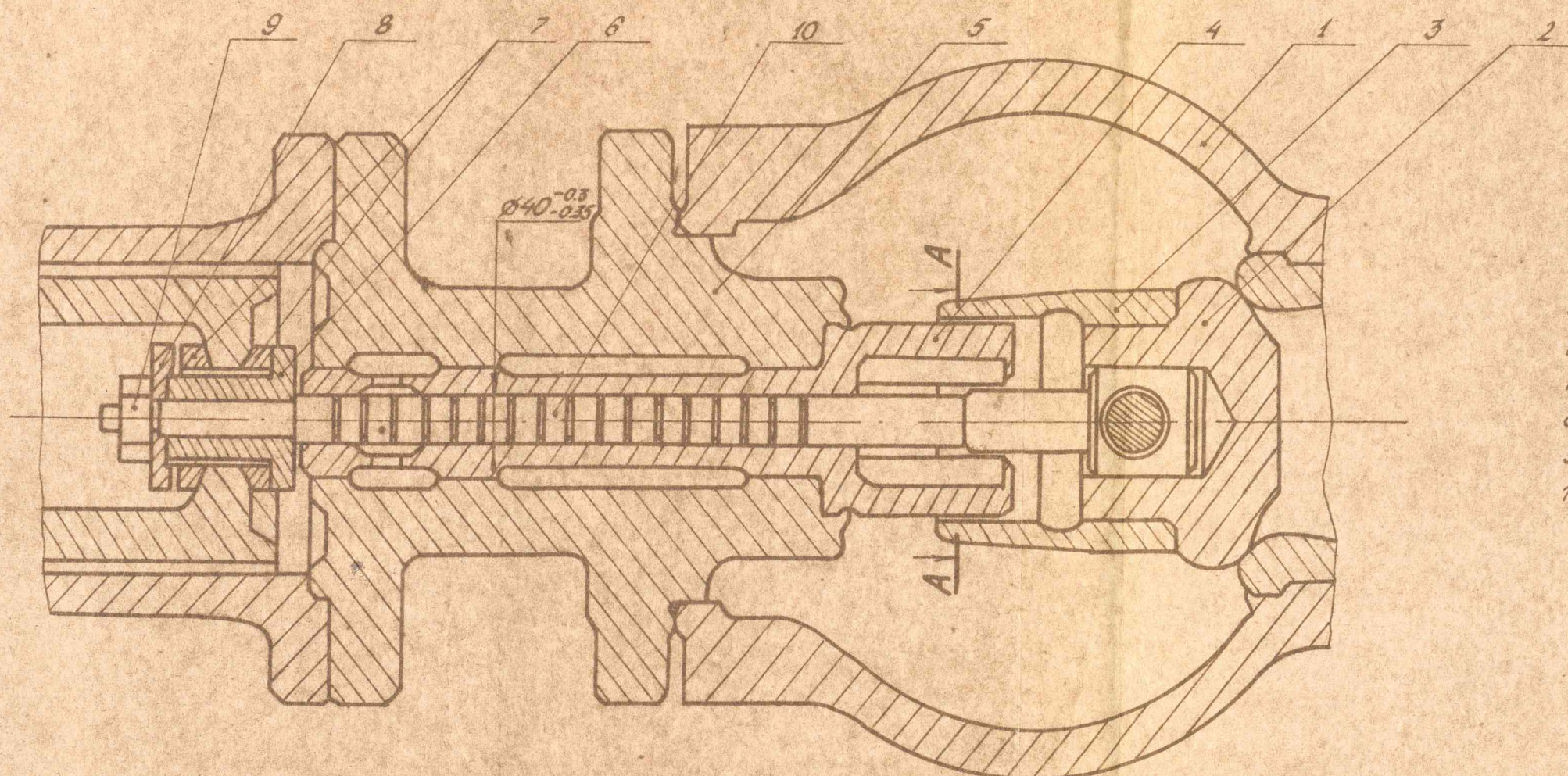


Сечение по А-А

1. Корпус паровой коробки.
2. Тарелка клапана.
3. Гильза.
4. Букса.
5. Шток.
6. Крышка паровой коробки.
7. Втулка.
8. Кольцо прижимное.
9. Шайба специальная.
10. Гайка 2М33.

1. Посадку тарелки клапана в седло по $\phi 225$ проверить по краске.
2. Касание поверхностей "Б" и "В" на буксе и гильзе должно быть одновременным и полным. Пригонку отверстия производить за счет буксы.

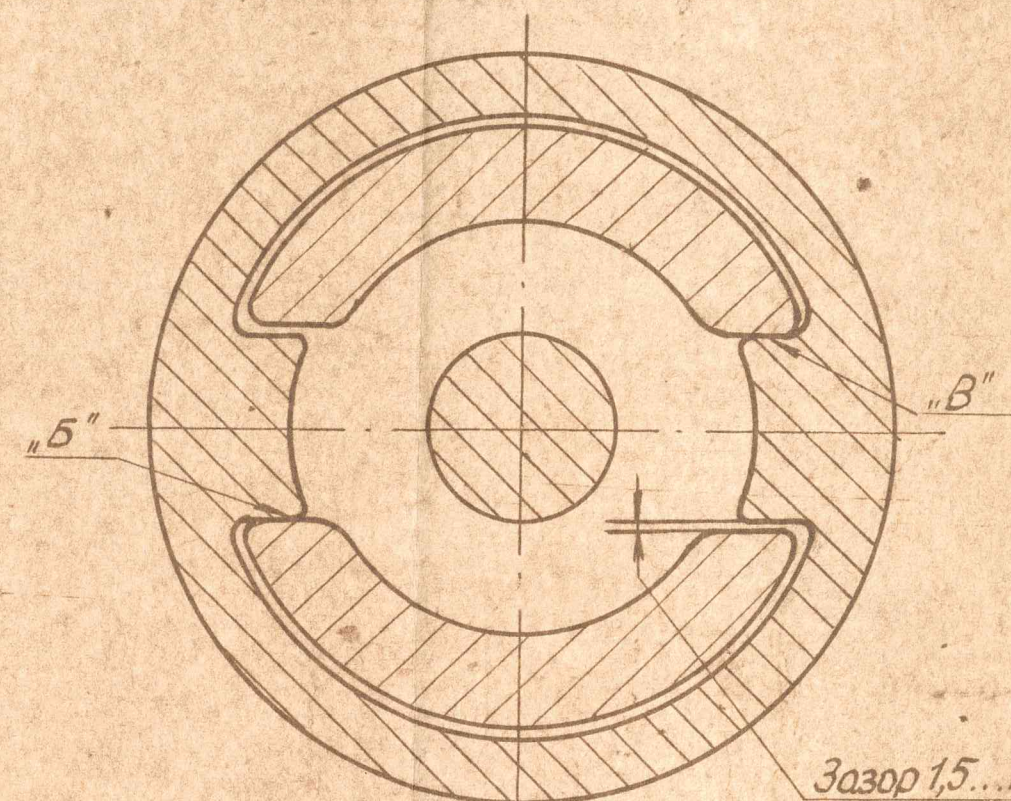




1. Корпус паровой коробки.
2. Тарелка клапана.
3. Гильза.
4. Букса.
5. Крышка паровой коробки.
6. Втулка.
7. Кольцо прижимное.
8. Шайба специальная.
9. Гайка 2М35.
10. Шток.



Сечение по А-А



Примечания:

1. Посадку тарелки клапана в седло по $\phi 225$ обработать по краске.
2. Касание поверхностей "Б" и "В" на буксе и гильзе должно быть одновременным и полным. Пригонку производить за счет буквы.
3. Зазор 0,05 мм между прижимным кольцом и специальной шайбой выдержать путем пригонки последней.

Зазор 1,5...2