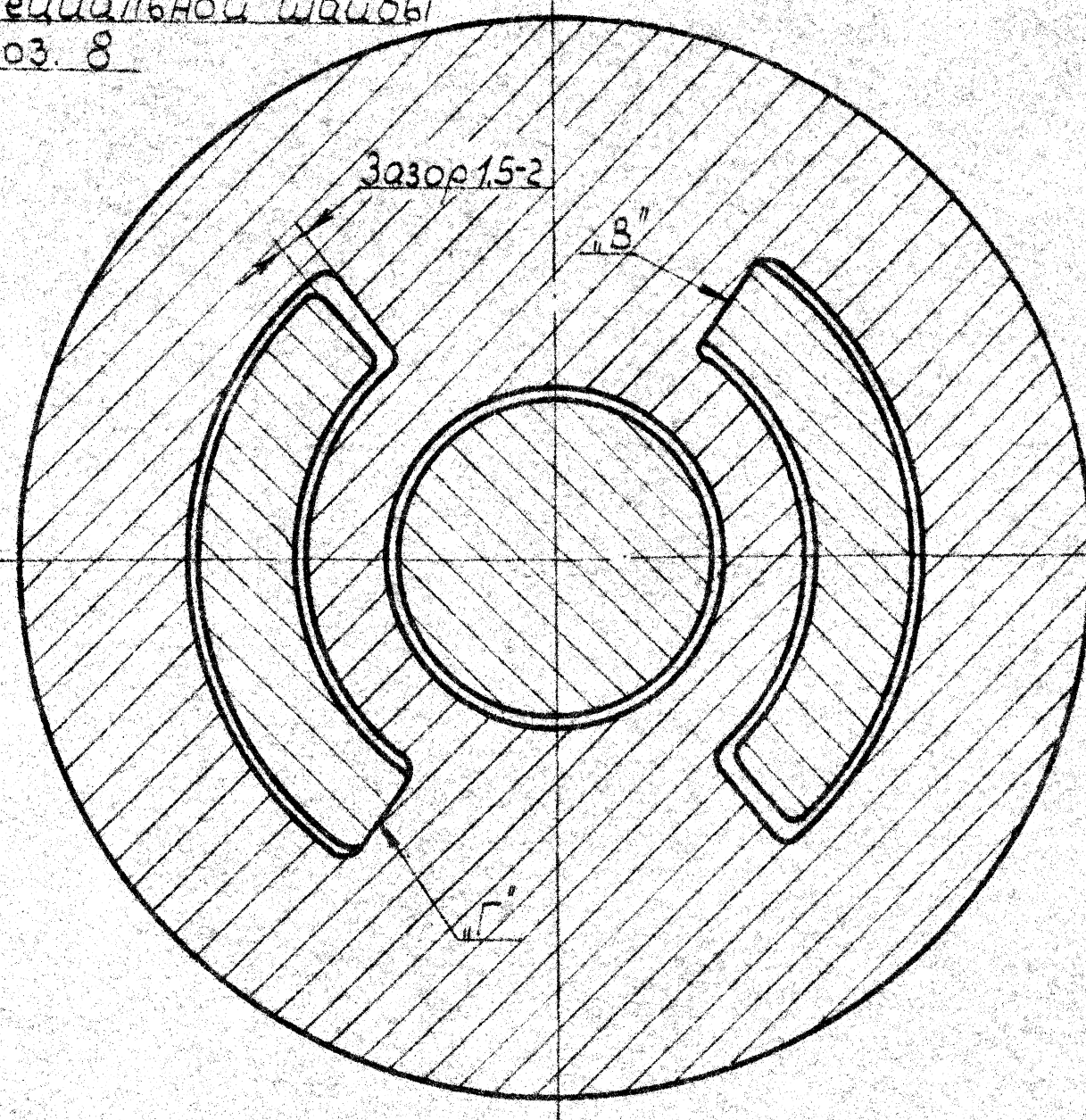


Зазор выдерживать
путем пригонки
специальной шайбы
поз. 8

 $M 1:1$ 

1. Посадку тарелки клапана на седло по $\phi 450$ проверить по краске.
2. Тарелку клапана заstopорить приваркой ее к корпусу клапана в 4-х диаметрально-противоположных местах длиной 25 мм. Шов зачистить заподлицо с корпусом клапана.
3. Касание поверхности "В" и "Г" на буксе и корпусе клапана должна быть одновременным и полным. Пригонку производить за счет буксы.

Зачеканить в 4^х местах и/та 31
Длина каждого участка 30мм

Выпущен в свет чертежа В-1165286
согласно разрешению №2487, действителен с 1.1.67г.
1967г.

Нишиновская ТЭЦ
Утверждается и производится
Директор _____
" " 197
09 АПР 1980

[illegible]

B-1206503

Литера	Вес	Машин
	67,34	1-2
Лист 1	Листов 1	
	00457	

Переименовано с подлинника верно № 31/м-78 Нач. отдела: *Савин* 1.8.78

Испол.	Подпись	Дата	Подпись	Взаим. №	Взаим. №	Взаим. №	Взаим. №
--------	---------	------	---------	----------	----------	----------	----------

сталь "К"

См. дем.

дозор 01-0,15 см.п.

275 4

См. примеы 1