

[illegible]

子

381400.466.50102.00001

А	Цех	Уч	РМ	Спер	Код	Наименование операции										Наименование документа					
						Код	Наименование	Оборудования	СМ	Проф	Р	УТ	КР	Комд	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з	Т.шт		
Б						Наименование детали, сборки или материала										Наименование код					
КМ																					
Т 01	Строп 6 6,5; Ключи 13х17; 19х21; 24х27; 30х32; Молоток 0,4 кг; Отвертка В=9;																				
02																					
А 03	-	-	-	025	слесарная	КЗ 381400,466,20122,00001;															
Б 04	-						-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	0,5				
О 05	Вывернуть болты и снять маслоуловители. Контроль мастера.																				
Т 06	Ключи 19х21; 24х27; Молоток 0,4 кг;																				
07																					
08																					
09																					
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
16																					
17																					

22

Дубл.																				
Взам.																				
подп.																				
										381400.466.01102.00037					1	2				
Разраб.	Старицын	В.В.Виницкий	ЦКБ		Турбина															
Провер.	Крохин	И.И.	Союзэнергоремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ										381400.466.50102.00002					
Н.Контр.	Подписники и уплотнения вала генератора																			
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование	операции					Обозначение документа									
В	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	Конт.	ЕН	ОП	Кип	Тп.-3	Тшт.				
К/М	Наименование детали, со. единицы члм. материала					Обозначение, код					ОП	ЕВ	ЕН	КН	Нр.сх.					
01	-	-	-	005	слесарная															
02	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	-	0,5					
03	Замерить зазоры по маслоуловителям, разъем зазоров записать в формуляр. Вывернуть болты, снять																			
04	полукольца маслоуловителей, протереть, очистить разъемы и уложить на ремонтной площадке. Контроль																			
05	мастера.																			
06	Рым-болт М12; Строп 6 6,5; Ключи 17х19, 20х27; Молоток 0,4 кг; Набор щупов №2;																			
07																				
08	-	-	-	010	слесарная															
09	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	1						
10	Вывернуть болты горизонтального разъема крышки подшипника, удалить конические штифты. Застропить и																			
11	снять крышку подшипника и установить на ремонтной площадке. Скомплектовать крепеж. Контроль мастера.																			
12	Рым-болт М24; Строп 6 6,5; Ключ 32х36; Молоток 0,4 кг;																			
13																				
14	-	-	-	015	слесарная					КЭ 381400.466.20102.00002;										
15	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	0,5						
16	Очистить плоскость горизонтального разъема. Протереть сферические поверхности крышки и вкладыша.																			
МК/КТП	Разборка подшипника.																			

Д48л.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00037

2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00002

А	Цех	Уч	РН	Опер.	Код	наименование операции	Обозначение документа										
В	код, наименование оборудования						СН	Проф	Р	УТ	КР	КОД	ЕН	ОП	КШ	Т.з	Т.шт.
КМ	наименов. детали, сборники или материала						Обозначение, код						ОП	ЕВ	ЕН	КЛ	Н.расх
01	Замерить зазоры между крышкой и вкладышем методом свинцовых оттисков. Результаты замеров записать																
02	в карту измерений № 6. Контроль мастера.																
Т03	Микрометр МК-25-1; Набор щупов № 2 кл.1;																
04																	
А 05	-	-	-	020	слесарная												
Б06	-	-	-	-	-	сл.	5.3	-	Г	Г	-	-	-	-	-	-	Г
007	Вывернуть крепеж горизонтального разъема вкладыша подшипника, выбить конические штифты, снять																
08	в/д вкладыша. Очистить плоскости разъема вкладышей. Замерить масляные зазоры в подшипнике. Резуль-																
09	таты замеров записать в карту измерений № 6. Контроль мастера.																
Т10	Рым-болт М20; Строн ø 8,5; Ключ 41х46; Молоток 0,4 кг; Микрометр МК-25-1; Набор щупов №2;																
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	

НК/КТЛ

Разборка подшипника.

24

										381400.466.01102.00037		1	2			
Разраб. Провер.	Старицын Крохин	В. В. В. В. В.	ЦКБ Ооюзэнерго-ремонт			Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ			381400.466.50102.00003							
Н. контр.			Подшипники уплотнения и вала генератора													
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кит	Тлз	Тшт
К/М	Наименование детали, со. единицы, материала					Обозначение, код					ОП	ЕВ	ЕН	КН	Нрасх.	
А01	-	-	-	005	слесарная											
Б02						сл. 5,4,2 - I, I, I I										
003	Отсоединить термометр сопротивления от н/п вкладышей подшипника. Застропить и выгнуть н/п вкладыша.															
04	Установить на ремонтной площадке. Вывернуть болты и отсоединить участки напорного и сливного масло-															
05	проводов подшипника. Скомплектовать крепеж, изолирующие шайбы и втулки. Операция выполняется после															
06	оживления ротора генератора персоналом электроцеха. Контроль мастера.															
Т07	Рым-болт М12; Строп ϕ 8,5; Ключи 17x19; 22x24; Молоток 0,4 кг;															
08																
А09	-	-	-	010	слесарная											
Б10						сл. 5 - I I										
011	Подготовить контрольные места замеров для фиксации положения корпуса подшипника относительно фунда-															
12	ментальной плиты в четырех точках по периметру корпуса. Изготовить специальные шаблоны, определя-															
13	ющие положение корпуса подшипника относительно фундамента, замаркировать и передать в инструменталь-															
14	ную кладовую. Результаты замеров записать в журнал ремонта. Контроль мастера.															
Т15	Зубило 20x60 ⁰ ; Клейма букв. и цифр. $h=5$; Машинка лиф. ЗПМ-1,5-150; Молоток 0,4 кг; Т-498 шабесто-															
16	держатель; Т-519 пластины для шабера; Тангенциркуль Ш-1-320-010;															
МК/КТП	Снятие корпуса подшипника.															

						Обозначение документа											
А	Цех	уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	см	Проф.	Р	УТ	КР	КОМД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
Б	Код, наименование оборудования					Обозначение код							ОП	ЕВ	ЕН	КМ	Нраск.
КМ	Наименование детали, со. единицы или материала																

А 01	-	-	-	015	слесарная										
02							сл. 5,4,2	-	I,I,I	I					
03	Вывернуть болты крепления корпуса подшипника к фундаментальной плите. Застрапить и вывести корпус														
04	подшипника, установить на ремонтной площадке. Скомплектовать крепеж, изолирующие пайбы и втулки.														
05	Скомплектовать прокладки из-под корпуса подшипника, сдать на хранение в инструментальную кладовую.														
06	Контроль мастера.														
Т 07	Строп ϕ 30; Ключ накидной $S=105$; Кувалда 6 кг;														
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															

Разраб.	Старицын	Провер.	Крохин	ЦКБ Союзэнерго-ремонт	Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ	381400.466.01102.00037	1	5
						381400.466.50102.00004		

Н. контр. _____ Подшипники и уплотнения вала генератора

К/М	Код, наименование операции					Обозначение документа									
	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум	Тпз
	Наименование детали, об. единицы, материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Нрасс.
А 01	-	-	-	005	слесарная	КЭ	381400.466.20102.00002								
Б 02	-	-	-	-	-	сл.	4,3	-	1,1	1	-	-	-	-	0,5
О 03	Очистить и осмотреть разъем, расточки, посадочные поверхности, маслопроводящие и маслосливные каналы														
04	вкладыша подшипника, удалить задиры, забоины на посадочных поверхностях. Вывинтить винты и снять														
05	с вкладыша подшипника маслозащитные кольца, проверить маркировку, при необходимости, замаркировать.														
06	Скомплектовать крепеж. Очистить, промыть вкладыш и маслозащитные кольца подшипника, протереть.														
07	Контроль мастера.														
Т 08	Ключ 17х19; Молоток 0,4 кг; Оправка медная; 6-498-наберодержатель; Т-519 пластины; Шкурка шлиф.;														
09															
А 10	-	-	-	010	слесарная										
Б 11	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1
О 12	Смочить обильно керосином вкладыш, обтереть. Нанести тонкий слой мелового раствора на торцы и разъем														
13	вкладыша, дать просохнуть, проверить плотность соединения баббита с вкладышем нажатием на поверхность														
14	баббита. При нажатии на отслоившийся баббит на меловой поверхности появляются желтые пятна. Контроль														
15	мастера.														
Т 16	Ванная; Кисть малярная;														
МК	Ремонт вкладыша и маслозащитных колец подшипника.														

381400.466.50102.00004

28

А46л.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Аудит.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																</
--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

5

381400.466.50102.00004

31

										381400.466.01102.00037		1	2		
Разраб.	Старицын		Провер.		Крохин		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ		381400.466.50102.00005				
Н. контр.															
Подшипники и уплотнения вала генератора															
А.	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум.	Тнз	Тшт
К/М	Наименование детали, сб. единицы, материала				Обозначение, код				ОП	ЕВ	ЕН	КН	Нраск.		
А 01	-	-	-	005	слесарная										
Б 02					сл. 4,2				-	1,1	1	0,5			
0 03	Очистить и осмотреть плоскость разъема, посадочные поверхности крышки и корпуса подшипника, удалить														
04	задиры и забоины. Контроль мастера.														
Т 05	Брусok шлиф. БКр, БП; Напильники, набор; Т-519 пластины; Т-498 лабер; шкурка шлиф.;														
06															
А 07	-	-	-	010	слесарная										
Б 08					сл. 4,2				-	1,1	1	0,5			
0 09	Очистить, промыть керосином и продуть внутренние полости, маслоподводящие и маслосливные каналы кор-														
10	пуса подшипника. Контроль мастера;														
Т 11	Ветошь обтирочная; щетка металл.;														
12															
А 13	-	-	-	015	слесарная										
Б 14					сл. 4,2				-	1,1	1	1			
0 15	Очистить и осмотреть резьбу крепежа корпуса и крышки подшипника, пригнанные поверхности конических														
16	штифтов и отверстия под них. Удалить задиры и забоины, заменить дефектный крепеж. Контроль мастера.														
МК/КТП		Ремонт корпуса и крышки подшипника.													

Дубл.
Взам.
Подл.

581400.466.01102.00037

2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

581400.466.50102.00005

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код	наименование операции	Обозначение документа									
							СМ	Проф	Р	Уг	КР	Конд	ЕН	ОП	Кит	ТЛЗ
Б	Код наименования оборудования						Обозначение, код									
К/М	Наименование детали с единицы или материала						ОП	ЕН	КМ	ТЛЗ	ТЧМ	Н/расх				
Т 01	Надфили, набор; Лурка шлиф.; Шетка металл.;															
02																
А 03	-	-	-	020	слесарная											
Б 04							-	сл. 4,2	-	1,1	1	-	-	-	-	1
0 05	Установить крышку на корпусе подшипника, установить конические штифты, проверить совпадение торцов															
06	расточек корпуса и крышки. Обтянуть крепеж подшипника, проверить прилегание по разьему. Шуп 0,03 мм															
07	идти не должен. Вывернуть крепеж, снять крышку подшипника и уложить на ремонтной площадке. Контроль															
08	мастера.															
Т 09	Строп 8,5; Ключи 17х19, 22х24; Т-498 лабер; Т-519 пластины; Набор шупов № 2;															
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

МК/КТП

Ремонт корпуса и крышки подшипника.

33

										381400.466.01102.00037		1	2		
Разраб.	Старицын		С.В.Иванов		ЦКБ		Турбина				381400.466.50102.00006				
Пробвер.	Крохин		Ген		Союзэнерго-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ								
Н.контр.	Подшипники и уплотнения вала генератора														
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования				ОМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кит	Тгз	Тшт.
К/М	Наименование детали, сб. единицы, материала				Обозначение, код				ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н расх.		
А 01	-	-	-	005	слесарная										
Б 02	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	50	
0 03	(Для генератора ТВФ-120) Очистить поверхность упорных дисков вала генератора. Проверить плоскость														
04	рабочей поверхности на отсутствие кольцевых рисок, конусности, биения и уменьшения толщины диска.														
05	Щуп 0,03 мм между линейкой и плоскостью диска идти не должен. Биение рабочей поверхности диска не														
06	должно превышать 0,03 мм. При наличии на рабочей поверхности диска глубоких кольцевых рисок (более														
07	0,5 мм), задиров металла, трещин и биения, превышающего 0,02 мм - проточить резцом. Шероховатость														
08	рабочей поверхности упорного диска не более 0,63 мкм. При необходимости, призабрить диск чугуном														
09	притиром с применением шлифпорошков или призабрить по контрольной скобе на краску. Качество обработ-														
10	ки рабочей поверхности упорного диска - количество пятен на площади размером 25x25 мм - не менее 16.														
11	Контроль мастера.														
Т 12	Шлиф. круг из электрокорунда; Малина шлиф. ЗНМ-1,5-150; Притир чугунный; Т-519 пластины; Т-498 шабер.;														
13	индикатор ИЧ05; Линейка ЛД-1-320; Набор щупов № 2														
14															
А 15	-	Ремонт	-	010	ремонт реек ротора										
Б 16	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	10	
МК/КТП	Ремонт упорного диска, полумуфты и диск														

										381400.466.01102.00037										1		2			
Разраб.		Отгоричкин		С.В.Воробьев		ЦКБ		Турбина												381400.466.50102.00007					
Провер.		Крохин		Т.В.		Союзэчерео-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ																	
Н. Контр.										Подшипники и уплотнения вала генератора															
А		Цех		Уч.		РМ		Упер.		Код наименования операции		Обозначение документа													
Б		Код наименования оборудования		СМ		Проф		Р		УТ		КР		КОМД		ЕН		ОП		Кум		ТЛЗ		Тшт.	
К/М		Наименование детали, со. единицы, материала.		Обозначение, код		ОПГ		ЕВ		ЕН		КН		Нрасх.											
А 01		-		-		-		005		проверка вкладышей		КЭ 381400.466.20102.00001; ТИ;													
Б 02		-		-		-		-		сл. 5,3		-		I, I		I		-		-		-		2	
0 03		Очистить вкладыши, проверить состояние баббитовой поверхности. Проверить плотность соединения баббита																							
04		с корпусом вкладыша, методом керосиновой пробы: закрыть деревянными пробками отверстия во вкладыше,																							
05		(в местах соединения баббита с корпусом) покрыть меловым раствором и просушить его. Залить керосин																							
06		в масляные каналы вкладыша; Места отслаивания баббита определить по темным пятнам на поверхности																							
07		мелового покрытия. При отслаивании баббита вкладыш перезалить. Контроль мастера.																							
Т 08		Кисть малярная; Молоток 0,4 кг; Пробки деревянные, по месту;																							
09																									
А 10		-		-		-		010		слесарная															
Б 11		-		-		-		-		сл. 5,3		-		I, I		I		-		-		-		20	
0 12		Уложить обе половины вкладыша на контрольную плиту, проверить по краске сопряжение горизонтального																							
13		разъема. Качество обработки рабочей поверхности баббита вкладыша, по краске - на рабочей поверхности																							
14		упорного диска, количество пятен на площади размером 25x25 мм - не менее 16. При необходимости, при-																							
15		лабрить плоскости разъема до получения требуемого качества. Установить обе половины вкладыша баббито-																							
16		вой поверхностью на контрольную плиту, установить штифты, обтянуть крепеж. Проверить баббитовую																							
МК/КТП		Ремонт вкладышей уплотнения вала.																							

[illegible]

2

381400.466.50102.00007

A	Цех	Уч	РН	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	Уг.	КР	КОИД	ЕН	ОН	Кшт	Тп.з.	Тшт
Ким	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код										
						ОНП	ЕВ	ЕН	КИ							Н. раск.
OI	поверхность по контрольной плите, при необходимости пришабрить.															
T O2	Ключ I7xI9; T-5I9 пластины; T-498 шабер.; Плита I-I-I000x630; Набор щупов № 2, кл. I;															
O3																
A O4	-	-	-	OI5	слесарная											
Б O5	- - сл. 5,3 - I,I I - - - - 2															
O O6	Проверить совпадение канавок для уплотнительных колец на стыках половин вкладыша. При необходимости,															
O7	канавки проточить до совмещения. Проверить на боковых поверхностях канавок отсутствие забоин, вмятин															
O8	и выступающих рисок, при необходимости, дефектные места зачистить. Контроль мастера.															
T O9	Надфили, набор;															
I0																
I1																
I2																
I3																
I4																
I5																
I6																
I7																

37

										381400.466.01102.00031										1		2							
Разраб. провер.		Старицын Крохин		В. Стафилев		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ										381400.466.50102.00008											
Н. Контр.																													
А		Подписники и уплотнения вала генератора																											
Б		Обозначение документа																											
К/М		Наименование детали, сб. единицы, материала										Обозначение, код								ОПП		ЕВ		ЕН		КН		Нрассх.	
А 01		слесарная																											
Б 02		сл. 5,3 - I, I I - - - - - 2																											
0 03		Очистить корпус. Уложить обе половины корпуса на контрольную плиту. Проверить по краске сопряжение																											
04		горизонтального разъема, при необходимости, прилабить до получения 15...17 пятен на площади размером																											
05		25x25 мм. Контроль мастера.																											
Т 06		Т-519 пластины; Т-498 шабер.; Плита контр. 1-1-1000x630; Набор щупов № 2, кл. I;																											
07																													
А 08		слесарная																											
Б 09		сл. 5,3 - I, I I - - - - - 5																											
0 10		Затянуть болтами крепления обе половины корпуса. Проверить отсутствие забоин, ступенчатости на внутрен-																											
11		ней расточке корпуса. Проверить плоскость вертикального разъема. При затянутых болтах щуп 0,03 идти																											
12		не должен (на глубину более 5 мм). Проверить эллипсность расточки корпуса, которая не должна превышать																											
13		2,5 % диаметра уплотняющего шнура. При необходимости внутреннюю поверхность корпуса проточить и прилаб-																											
14		рить. Измерения проводить по вертикальному диаметру и по двум диаметрам вблизи разъема.																											
Т 15		Ключи 22x24, 27x30; Шабер трехгр.; Нутромер НИ-1-600-0,1; Набор щупов № 2, кл. I;																											
16																													
МК/КТП		РЕМОНТ корпусов уплотнений вала.																											
		38																											

Дубл.
взам.
Повд.

381400.466.01102.00037 2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00008

А	Цех	Уч.	РН	Опер.	Код	наименование операции	Обозначение документа							
							СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОМД	ЕН	ОП
Б	Код, наименование оборудования						Обозначение кода							
К/М	Наименование детали, соединения или материала						ОП	ЕН	ОП	ЕН	Кит	Тп.з.	Тит.	Н. расх.
А 01	-	-	-	015		слесарная								
Б 02	-	-	-			-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	0,5
О 03	Выборать диаметр уплотняющего шнура под размер канавок. Площадь сечения канавки должна быть равна													
О 04	1,1...1,5 площади сечения шнура, высота канавки меньше высоты шнура на 1,0...1,5 мм. Контроль мастера.													
Т 05	Тангенциркуль Ш-1-250-0,10;													
О 06														
А 07	-	-	-	020		слесарная								
Б 08	-	-	-			-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	1
О 09	Проверить поверхности призонных болтов и отверстия под них, удалить задиры. Проверить плотность посад-													
О 10	ки болтов в соответствующих отверстиях. Проверить смещение половин корпуса относительно друг друга.													
О 11	при необходимости, поправить разверткой отверстия под призонные болты и изготовить новые болты РММ.													
О 12	Контроль мастера.													
Т 13	Надфили, набор;													
О 14														
О 15														
О 16														
О 17														

МК

Ремонт корпусов уплотнений вала.

										381400.466.01102.00037										1	3
Разраб. провер.		Старицын Крохин		В.Варшавский Тен		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ		381400.466.50102.00009											
Н.контр.		Подшипники и уплотнения вала генератора																			
А		Цех	уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа											
Б		Код, наименование оборудования				СМ	проф	Р	УТ	КР	КПД	ЕН	ОП	Кум	Тлз	Тшт					
К/М		Наименование детали, об. единицы, материала				Обозначение, код				ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх							
А 01		-	-	-	005	слесарная															
Б 02		-	-	-	-	сл. 5,3				-	1,1	1	-	-	-	-	1				
0 03		Очистить и осмотреть маслоуловитель, удалить задиры и забоины, выправить погнутые уплотнительные гребни.																			
0 04		Проверить по краске прилегание разъемов в/п и н/п маслоуловителя. На любой площадке 25x25 мм должно																			
0 05		быть не менее 5 пятен. Шабрить при необходимости.																			
Т 06		Молоток 0,4 кг; Оправка медн.; Плоскогубцы ПК-200; Т-519 Пластины; Т-498 шабер; Щетка;																			
0 07																					
А 08		-	-	-	010	ремонт гребней															
Б 09		-	-	-	-	сл. 5,3				-	1,1	1	-	-	-	-	3				
0 10		Заменить, при необходимости, гребни в маслоуловителе: уплотнительные гребни вырезать или удалить																			
11		вручную. Очистить пазы под гребни. Собрать и зачеканить новые уплотнительные гребни. Опидить выступаю-																			
12		щие концы гребней заподлицо с разъемом. Контроль мастера.																			
Т 13		ИМ-553 станок ток.; Резец отрезн.; Крейцмейсель в=2; Машинка шлиф. 3ПМ-1;5-150; Молоток 0,4 кг;																			
14		Напильник плоск. 250-2; Оправка для удаления гребней; Плоскогубцы ПК-200; Чеканка слесарная РТ-160-156;																			
15																					
А 16		-	-	-	015	слесарная															
МК/КТП		Ремонт маслоуловителей.																40			

Аудит.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00037 2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ 381400.466.50102.00009

А	Цех	уч.	РН	Опер	Код	наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования						см	проф.	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт
КМ	Наименование детали, сб. единицы или материала						Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх.
Б 01	-	-	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2
О 02	Проверить щупом и по краске прилегание в/п и н/п маслоуловителей по разъему. Щуп 0,03 мм в стыках																
03	разъема идти не должен. Лабрить при необходимости. Контроль мастера.																
Т 04	Круг шлиф. ϕ 60; Машина шлиф. 3ПМ-1,5-150; Т-519 пластины; Т-498 шабер; Набор щупов № 2;																
05																	
А 06	-	-	-	020		слесарная											
Б 07	-	-	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1
О 08	Собрать маслоуловитель для проточки гребней. Передать в РМЦ. Контроль мастера.																
Т 09	Строп ϕ 6,5;																
10																	
А 11	-	-	-	025		токарная											
Б 12	-	-	-	-	-	-	-	сл.	4	-	1	1	-	-	-	-	3
								ток.	3	-	1	1	-	-	-	-	
О 13	Выставить маслоуловитель на токарном станке по окружности и торцу с точностью 0,05 мм. Проточить греб-																
14	ни маслоуловителя до требуемого диаметра, снять с гребней фаску. Транспортировать маслоуловитель из																
15	РМЦ в маизал. Контроль мастера.																
16	ИМ-553 станок ток.; Резец прох.; Индикатор ИЧ10; Тангенцикуль ИЧ-1-250-0,10																
17																	

Аудл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

381400.466.01102.00037

1

2

Разраб. Провер.	Старуцын Крохин	С. В. Вильямс Ген	ЦКБ Союзэнерго- ремонт	Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ	381400.466.50102.00010
--------------------	--------------------	----------------------	------------------------------	--------------------------	------------------------

Подписники и уплотнения вала генератора

Н. контр.		Обозначение документа															
А	Цех	Уч.	РМ	Упер.	Код, наименование операции	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Куш	Тиз	Тшт	
Б	Код, наименование оборудования										Обозначение, код						
К/М	Наименование детали, об. единицы, материала																
А 01	-	-	-	005	слесарная	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	5	
Б 02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
0 03	Замерить диаметр вкладыша и расточки корпуса в соответствующих местах. Определить зазор (эллипсность)																
04	между поверхностью вкладыша и расточкой в корпусе. При отклонении формы расточки корпуса от цилиндрической																
05	должна быть обеспечена симметричность радиального зазора, относительно оси уплотнений с точностью																
06	0,1 мм. Контроль мастера																
Т 07	Нутромер НМ-1-600-0,10; Микрометр МК-25-1;																
08																	
А 09	-	-	-	010	слесарная	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1	
Б 10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
0 11	Установить вкладыш с уплотнительными шнурами в корпус, предварительно смазав маслом расточку корпуса.																
12	Проверить в корпусе перемещение вкладыша вдоль корпуса усилием одного человека. Вкладыш расположенный																
13	в корпусе без перекоса должен перемещаться вдоль корпуса. Шуп 0,05 мм не проходит между уплотнитель-																
14	ными шнурами и расточкой. Контроль мастера.																
Т 15	Набор шупов № 2, кл. 1;																
16																	

43

МК/КТП

Контрольная сборка уплотнений вала.

43

Д48л.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00037

2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00010

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код	наименование операции	Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования						см	проф.	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Кшт.	Т.п.з.
К/М	Наименование детали, сборки или материала						Обозначение, код						ОП	ЕВ	ЕН	КН
А 01	-	-	-	015	слесарная											
Б 02	-						сл.	5,3	-	Г.Г	Г	-	-	-	-	2
0 03	Проверить чистоту вкладыша, собрать его на валу генератора, установить штифты. Проверить по краске															
04	прилегание баббитовой поверхности вкладыша к рабочей поверхности шейки и гребня. Шабрить баббитовую															
05	поверхность вкладыша при необходимости. Продуть вкладыш, установить уплотнительные шнуры, обернуть															
06	его бумагой. Контроль мастера.															
Т 07	Строп 6 8,5; Ключ 19x22; Молоток 0,4 кг; Т-519 пластины; Т-498 шабер;															
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

МК

Контрольная сборка уплотнений вала.

44

										381400.466.01102.00037										1	2
Разраб. Пробер.		Старуцын Крохин		С.И.Иванов		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ		381400.466.50102.00041											
Н.Контр.						Подшипники и уплотнения вала генератора															
А	Цех	Уч.	РМ	Двер.	Код, наименование операции		Обозначение документа														
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум	Тнз	Тшт					
К/М	Наименование детали, об. единицы, материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Нрасх.						
А 01	-	-	-	005	слесарная																
Б 02	-	-	-	-	сл.	5,3,2	-	1,1,1	1	-	-	-	-	-	-	1					
0 03	При заведенном роторе генератора в статор. Очистить окончательно, протереть ацетоном и сушить фунда-																				
04	ментные плиты и основание корпуса подшипника № 6. Установить изоляционную прокладку, застропить и																				
05	завести на место корпус подшипника, установить на прокладку. Выставить корпус относительно фунда-																				
06	ментной плиты по шаблонам. Установить фундаментные болты, изолирующие втулки и шайбы, затянуть крепеж.																				
07	проверить сопротивление изоляции корпуса. Контроль мастера.																				
Т 08	Строп 6.29; Ключ S=105; Кувалда 5 кг; Т-519 пластины; Т-498 шабер; Щетка металл.; Омметр;																				
09																					
А 10	-	-	-	010	слесарная																
Б 11	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1,1	1	-	-	-	-	-	-	0,5					
0 12	Очистить окончательно, протереть ацетоном и сушить расточку под маслоуловитель в корпусе подшипника.																				
13	Одеть на ротор генератора изолирующую прокладку маслоуловителя, прикрепить временно и/п маслоуловителя																				
14	к корпусу подшипника. Контроль мастера.																				
Т 15	Ключ 17x19; Шкурка шлиф.;																				
16																					
МК/КТП		Установка корпуса подшипника.														45					

381400.466.01102.00037

1

1

Разраб.
Пробер.Старицын
КрохинЦКБ
Союзэнерго-
ремонтТурбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00012

Н. контр.

Подшипники и уплотнения вала генератора

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Куш	Тпз
К/М	Наименование детали, сб. единицы, материала					Обозначение, код					ОП	ЕН	ЕВ	ЕН	КН
А 01	-	-	-	005	слесарная										
Б 02						-	сл.	5,3	-	I, I	I	-	-	-	0,5
0 03	Смазать вертикальный разъем, установить на место прокладку и н/п маслоуловителя, выставить по ротору														
04	с требуемыми зазорами и записать их величины в журнал ремонтов. Затянуть крепеж вертикального разъема,														
05	при необходимости, развернуть отверстие под контрольные штифты, установить контрольные штифты. Контроль														
06	мастера.														
Т 07	Строп 6 I5; Ключ 24x27; Молоток 0,5 кг; Развертка (по месту); Набор щупов #2, кл. I;														
08															
А 09	-	-	-	010	слесарная										
Б 10						-	сл.	5,3	-	I, I	I	-	-	-	0,5
0 11	Смазать горизонтальный разъем и вертикальную плоскость присоединения маслоуловителя, установить в/п														
12	маслоуловителя на место. Затянуть крепеж. Контроль мастера.														
Т 13	Строп 6 6,5; Ключ 24x27; Молоток 0,4 кг;														
14															
15															
16															

МК/КТП

Установка маслоуловителя.

47

										381400.466.01102.00037		1	1			
Разраб.	Старицын		В.В.Видицкий		ЦКБ		Турбина									
Провер.	Крохин		У.В.И.		Союзэнерго-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ				381400.466.50102.00013.					
Н.Контр.					Подписники и уплотнения вала генератора											
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Клм	Тпз	Тшт.
К/м	Наименование детали, сб. единицы, материала					Обозначение, код					ОП	ЕВ	ЕН	КН	Нрощ.	
А 01	-	-	-	005	слесарная											
Б 02						-	сл.	5,3	-	Г,Г	Г	-	-	-	-	Г
О 03	Установить на вал половины вкладыша, соединить их болтами. Установить термометры сопротивления. Уста-															
04	новить н/п корпуса уплотнения и прихватить ее к шиту болтами. Установить в/п корпуса уплотнения, уста-															
05	новить резину в разъем корпуса уплотнения и соединить в/п с н/п и со шитом болтами. Сборку производить															
06	после окончательной центровки валопроводов турбины. Контроль мастера.															
Т 07	Ключи 19x21, 24x27; Молоток 0,4 кг; Отвертка В-9;															
08																
А 09	-	-	-	010	слесарная											
Б 10						-	сл.	5,3	-	Г,Г	Г	-	-	-	-	Г
О 11	Установить изолирующие и уплотнительные лайсы и шнуры. Ввернуть болты в/п и н/п корпусов. Присоединить															
12	провода термоконтроля. Контроль мастера.															
Т 13	Ключи 13x17, 24x27, 30x32; Молоток 0,4 кг; Отвертка в-9;															
14																
15																
16																
МК/КТП		Сборка уплотнений вала генератора.														
48																

										381400.466.04102.00037		1	1		
Разраб.	Старицын	С.А.Авдеев	ЦКБ		Турбина										
Провер.	Крохин	УСК	Союзэнерго-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ								381400.466.50102.00014.		
Н. Контр.			Подшипники и уплотнения вала генератора												
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции		Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Тшт.
К/М	Наименование детали, об. единицы, материала				Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Нрасх.	
А 01	-	-	-	005	слесарная										
Б 02	-	-	-	-	-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1	
О 03	Продуть и протереть в/п вкладыша подшипника, застропить и установить на н/п. Обтянуть и застопорить														
04	крепёж разъёма вкладыша, контролируя совпадение обеих половин вкладыша. Проверить прилегание по разъёму.														
05	Шуп 0,03 идти не должен. Подсоединить маслопроводы. Контроль мастера.														
Т 06	Рым-болт М16 ; Строп ϕ 8,5; Ключи: 22x24, 32x36, 41x46; Молоток 0,4 кг; Набор шупов № 2;														
07															
А 08	-	-	-	010	слесарная										
Б 09	-	-	-	-	-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1	
О 10	Застропить и установить крышку подшипника. Обтянуть крепёж. Контроль мастера.														
Т 11	Строп ϕ 6,3; Рым-болт М12; Ключи 19x22; 24x27; 32x36; Молоток 0,4 кг;														
12															
13															
14															
15															
16															
МК/КТП		Закрытие подшипника.												49	

Разраб.
Провер.Старицын
Крохин

С. В. В. В.

ЦКБ
Союзэнерго-
ремонтТурбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.20102.00001

Н. контр.

Подшипники и уплотнения вала генератора.

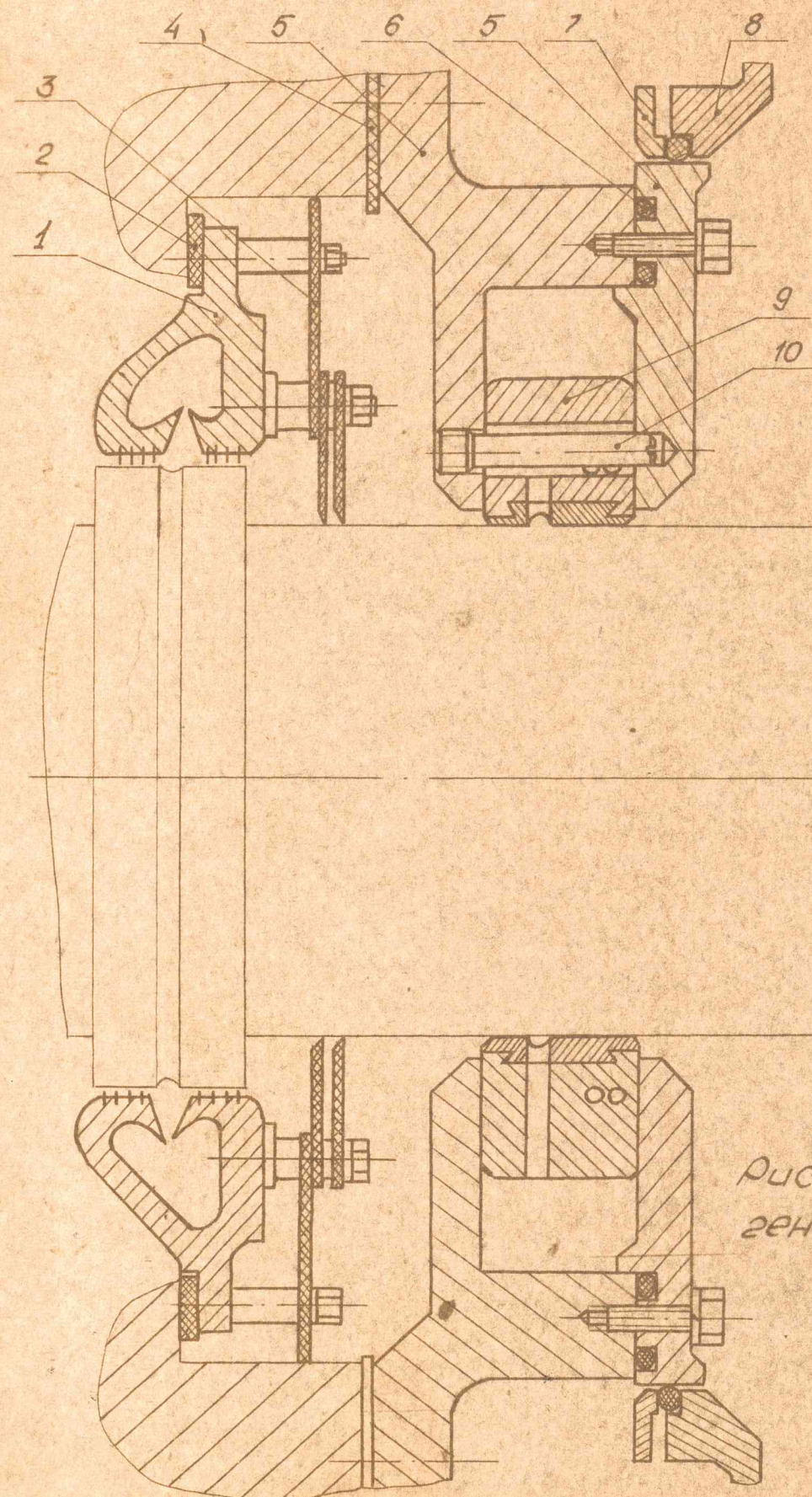


Рис. 1. Уплотнение вала генератора ТВФ 110.

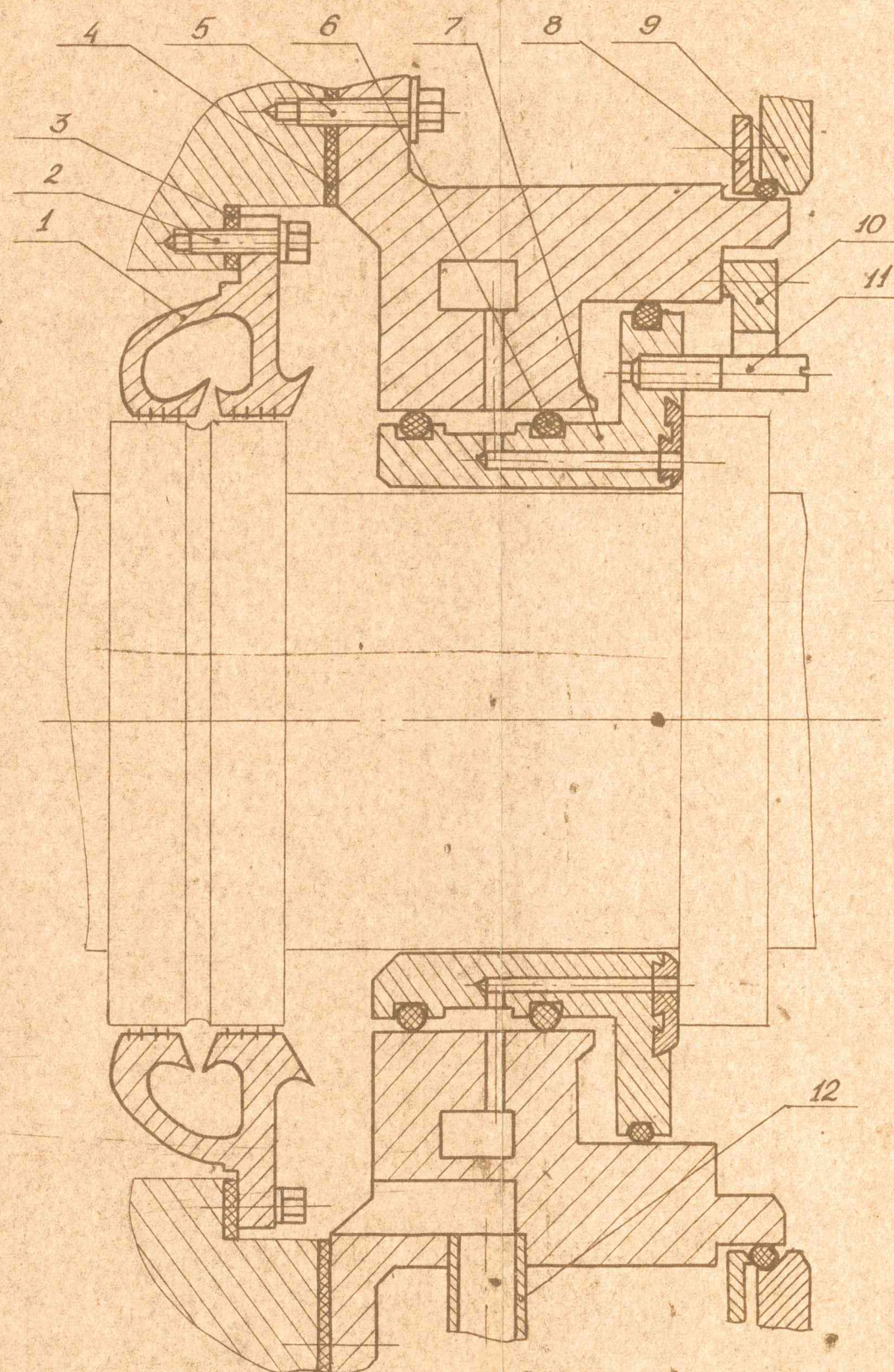


Рис. 2. Уплотнение вала генератора ТВФ-120.

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

38400.468.20102.00001

Рис. 1. Уплотнение вала генератора
ТВФ-110.

1. Маслоуловитель;
2. Прокладка изолирующая;
3. Полукольцо;
4. Прокладка;
5. Корпус уплотнения;
6. Шнур уплотняющий;
7. Кольцо;
8. Кольцо уплотнительное;
9. Кольцо уплотнительное;
10. Стопор;

Рис. 2. Уплотнение вала генератора
ТВФ-120;

1. Маслоуловитель;
2. Болт М 12;
3. Шайба изолирующая;
4. Шайба изолирующая;
5. Болт М 20;
6. Шнур уплотняющий;
7. Вкладыш;
8. Кольцо уплотняющее;
10. Планка;
11. Винт;
12. Патрубок;

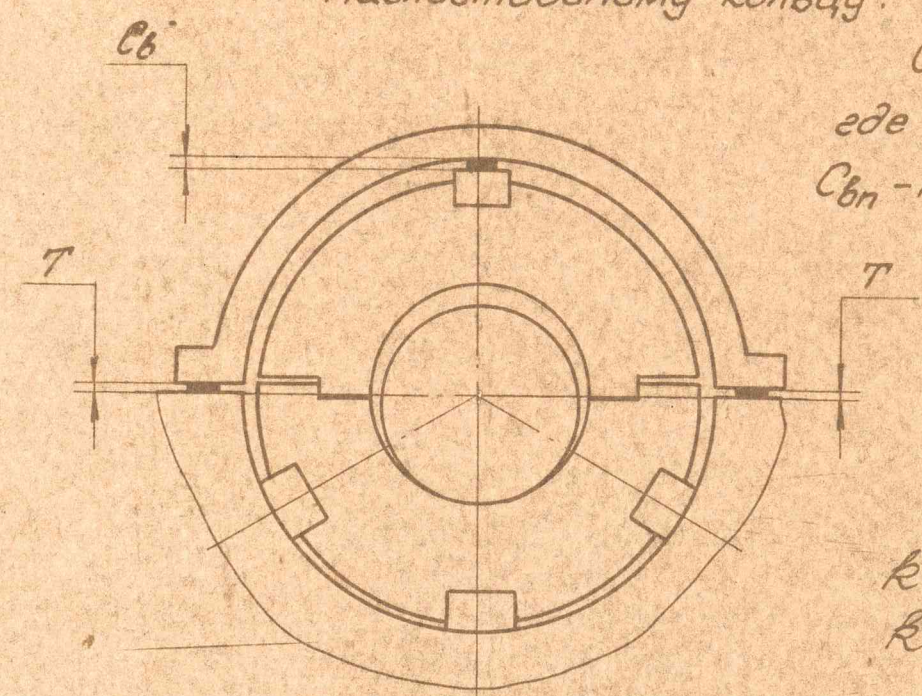
Разраб.	Старицын	Д.В.Крохин
Провер.	Крохин	
Н. контр.		

ЦКБ Союзэнерго-ремонт	Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ
Подшипник и уплотнения вала генератора.	

Схема замеров зазоров в подшипниках методом свинцовых оттисков.

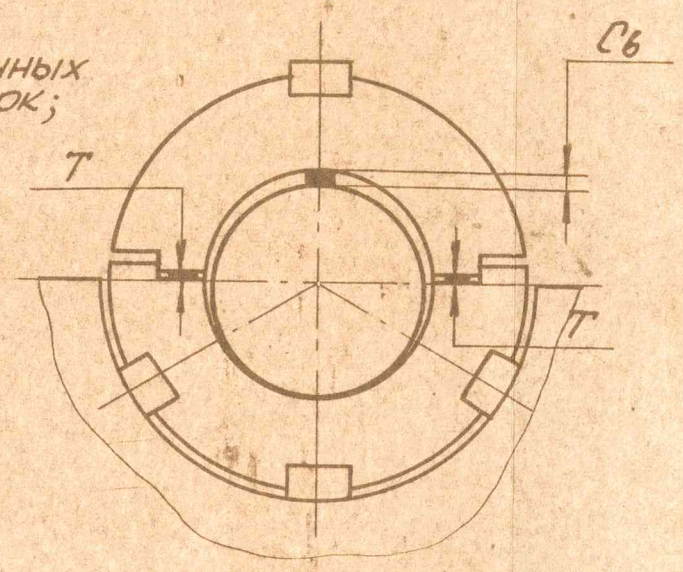
а) Замер натяга крышки и зазора по маслоотбойному кольцу:

б) Замер верхних зазоров в подшипнике:



$$C_n = C_{бn} - T$$

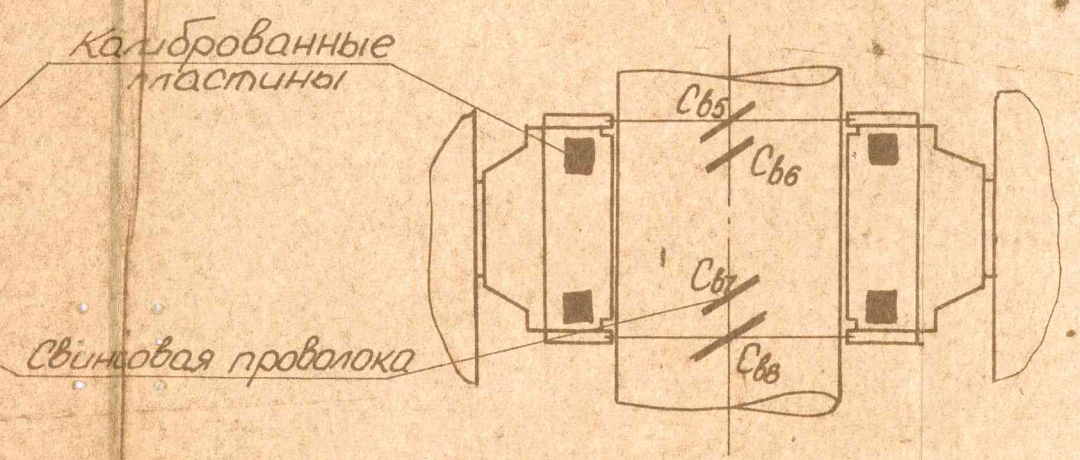
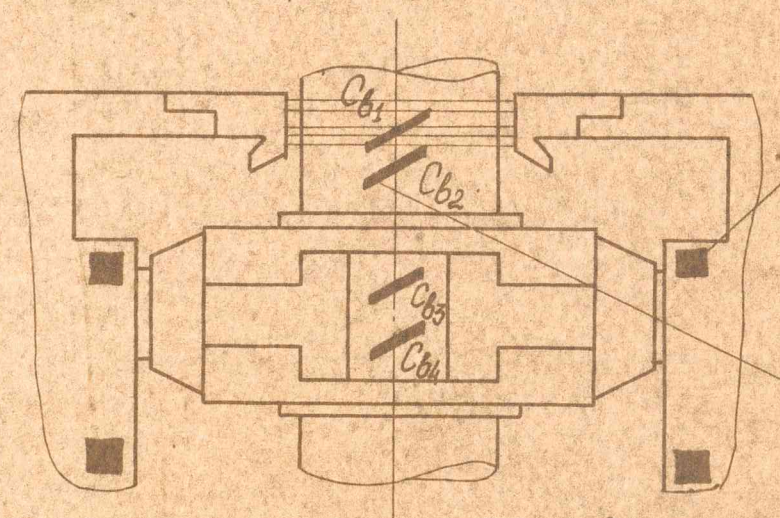
где $n = 1, 2, \dots, 8$;
 $C_{бn}$ - толщина раздавленных свинцовых проволок;



Натяг:

$$K = T - C_{б3};$$

$$K = T - C_{б4};$$



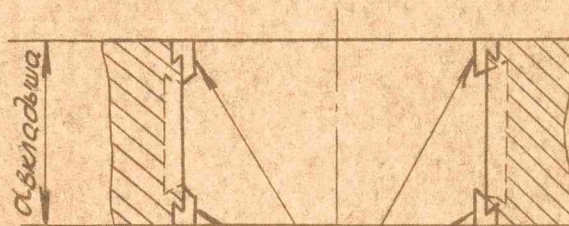
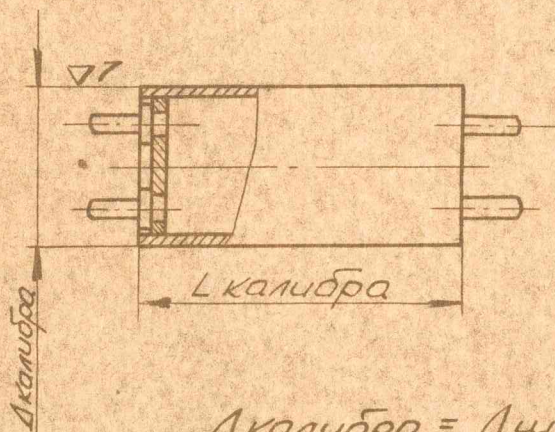
Примечание:

1. Для замеров использовать отрезки свинцовой проволоки длиной 15...20 мм, диаметром 1,5...2 мм и калиброванные пластины толщиной 0,5...0,8 мм.
2. Боковые масляные зазоры мерить на глубине 0,05Д шейки. Величина зазоров на этой глубине меньше чертежной на 10%.

Доп.
Взам.
Подп.

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.
20102.00002.

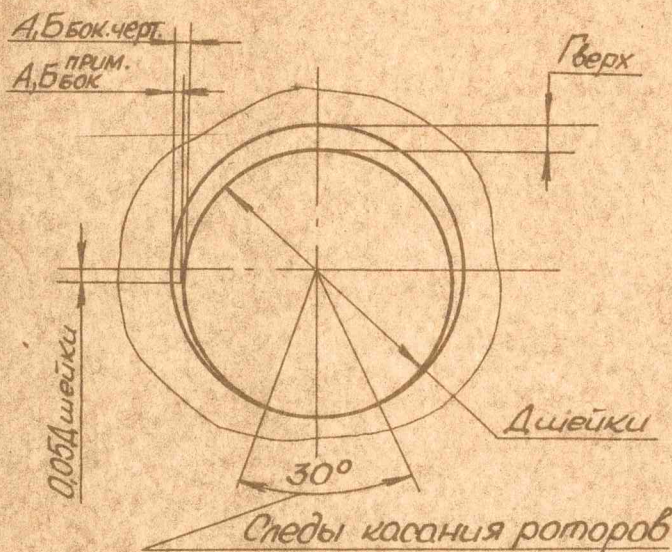


Место замера боковых
масляных зазоров.

$\Delta \text{калибра} = \Delta \text{шейки} + \text{бок. черт} \times 2$;

$\alpha \text{ калибра} = 1,2 \dots 1,3 \text{ к вкладыша}$;

Калибр для проверки расточки вкладыша :



Масляные зазоры в
опорном подшипнике :

Следы касания роторов
нижней половины вкладыша
должны располагаться по
всей длине вкладыша на
дуге $\approx 30^\circ$.

A, Б ^{ПРИМ} БОК - см. примечание 2.

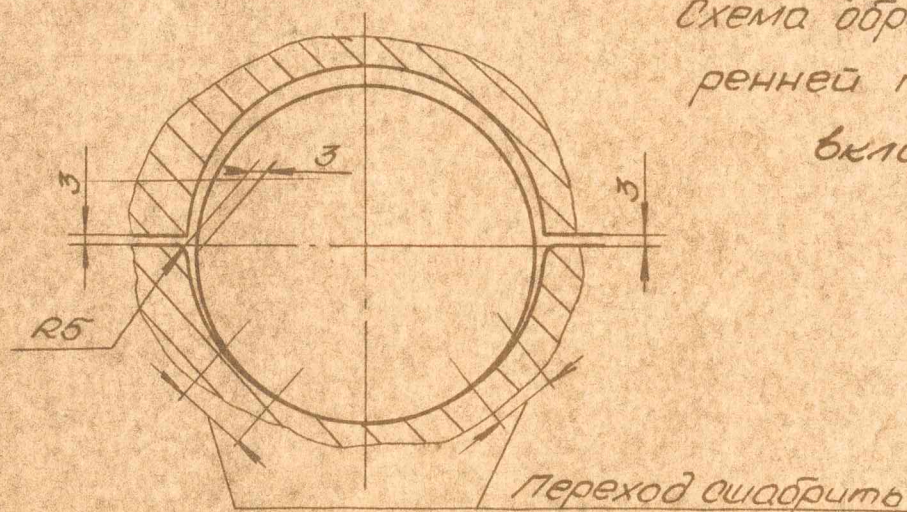


Схема обработки внут-
ренней поверхности
вкладыша.