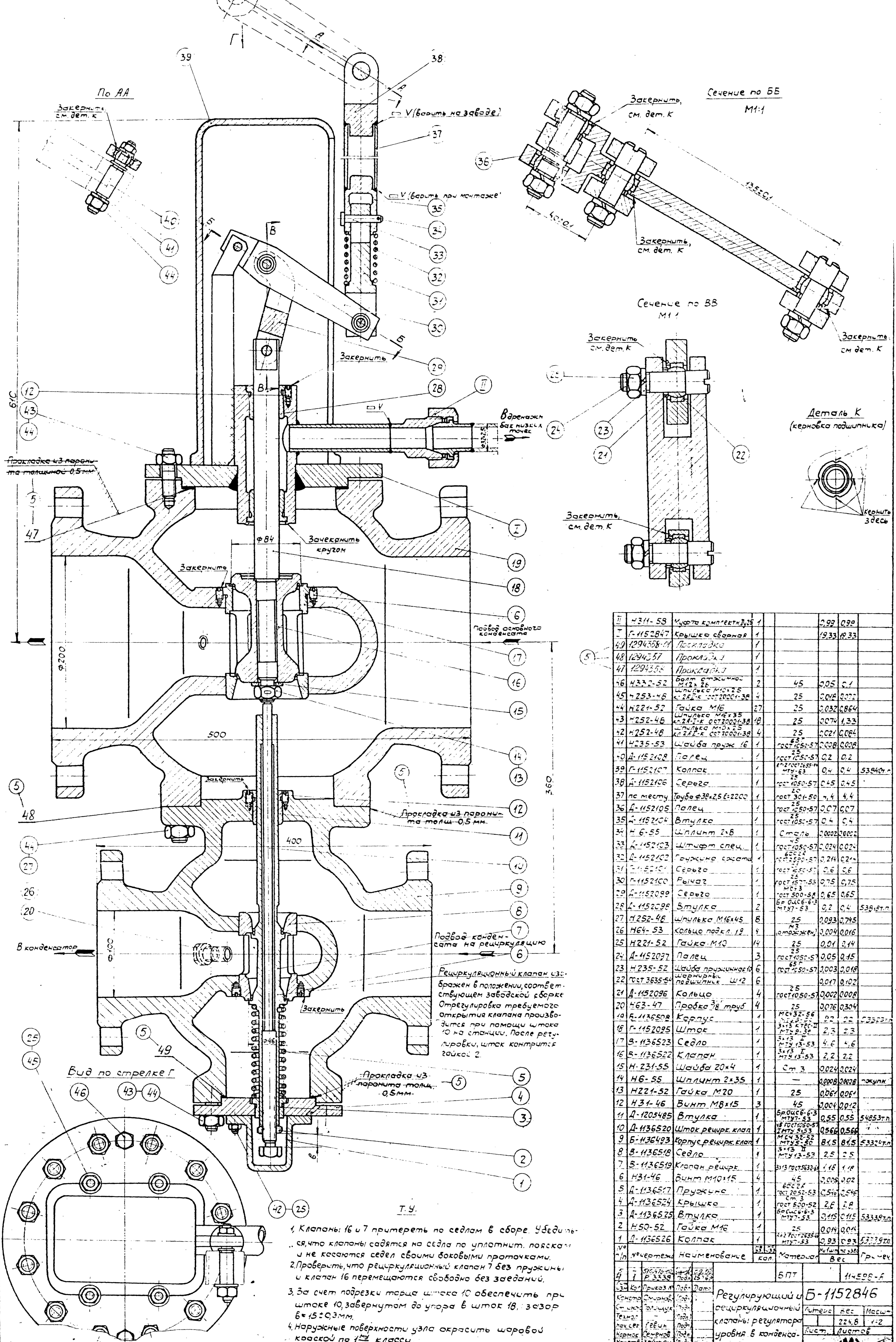


942011-9

Восстановительный подальник №2



| № | Обозначение | Материал | Кол-во | Вес | Гр. - ч. |
|----|-------------|----------|--------|-------|----------|
| 1 | Корпус | Ст 3 | 1 | 0,024 | 0,024 |
| 2 | Седло | Ст 3 | 1 | 0,014 | 0,014 |
| 3 | Втулка | Ст 3 | 1 | 0,015 | 0,015 |
| 4 | Крышка | Ст 3 | 1 | 0,028 | 0,028 |
| 5 | Прокладка | Паронит | 1 | 0,005 | 0,005 |
| 6 | Пружина | Ст 3 | 1 | 0,008 | 0,008 |
| 7 | Клапан | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 8 | Седло | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 9 | Корпус | Ст 3 | 1 | 0,024 | 0,024 |
| 10 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 11 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 12 | Палец | Ст 3 | 1 | 0,008 | 0,008 |
| 13 | Кольцо | Ст 3 | 1 | 0,008 | 0,008 |
| 14 | Гайка | Ст 3 | 1 | 0,008 | 0,008 |
| 15 | Гайка | Ст 3 | 1 | 0,008 | 0,008 |
| 16 | Клапан | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 17 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 18 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 19 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 20 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 21 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 22 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 23 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 24 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 25 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 26 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 27 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 28 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 29 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 30 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 31 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 32 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 33 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 34 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 35 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 36 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 37 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 38 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 39 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 40 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 41 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 42 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 43 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 44 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 45 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 46 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 47 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 48 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |
| 49 | Шток | Ст 3 | 1 | 0,012 | 0,012 |

1. Клапаны 16 и 7 притереть по седлам в сборе. Убедиться, что клапаны садятся на седла по уплотнит. пояском и не касаются седла своими боковыми проточками.
 2. Проверить, что рециркуляционный клапан 7 без пружины и клапан 16 перемещаются свободно без заеданий.
 3. За счет подрезки торца штока 10 обеспечить при штоке 10, завернутом до упора в шток 18, зазор в = 15±0,3мм.
 4. Наружные поверхности узла окрасить шаровой краской по 1-му классу.

Зерка: 20.9.77 (П. Сидельников) 20.9.77 (С. Сидельников) 20.9.77 (С. Сидельников)

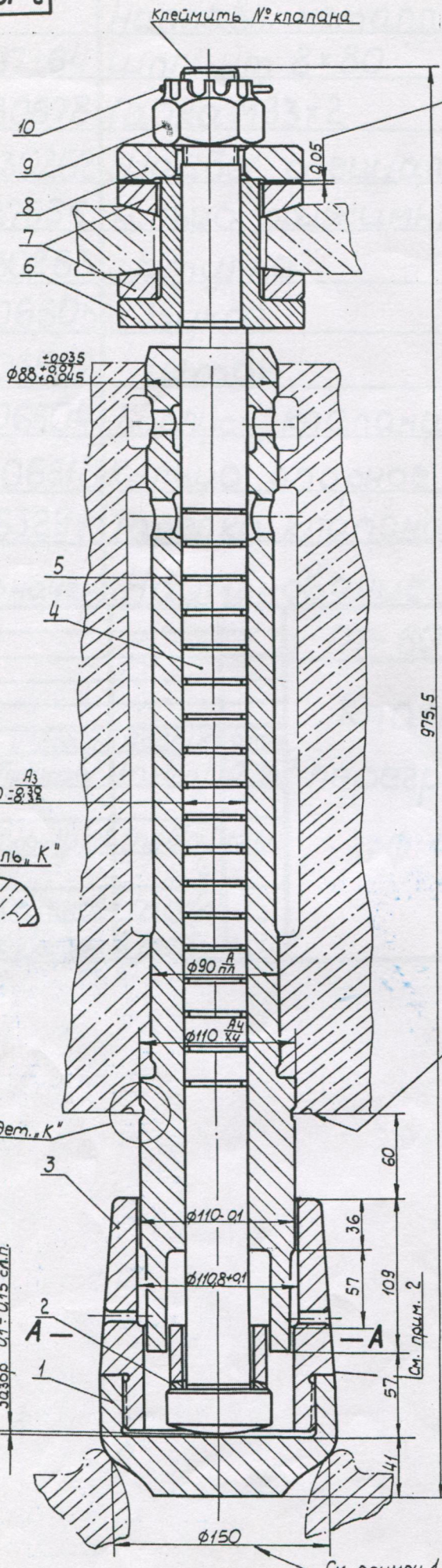
| | | | | | |
|---|-------------|---------|----------|-------|----------|
| № | Исполнитель | Дата | Материал | Вес | Гр. - ч. |
| 1 | Сидельников | 20.9.77 | Ст 3 | 0,012 | 0,012 |

Регулирующий и рециркуляционный клапаны регулятора уровня в конденсаторе
Б-1152846
 Колеровал Сидельников

B-1206503

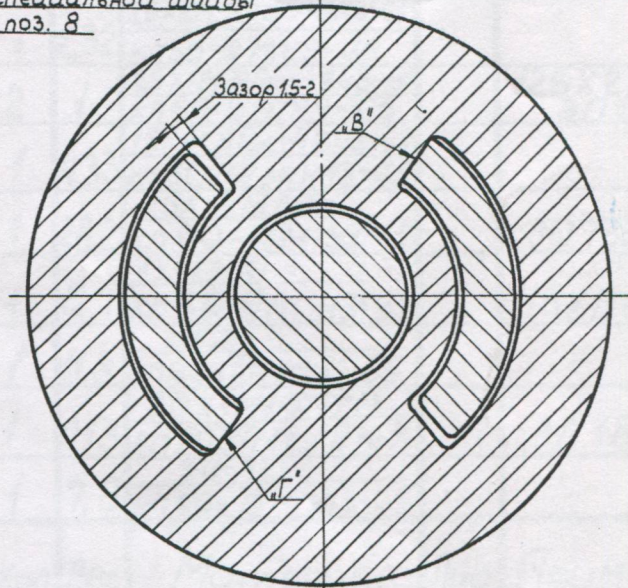
Восстановленный
подлинник №1

A-A



Зазор выдержать
путем пригонки
специальной шайбы
поз. 8

M1:1

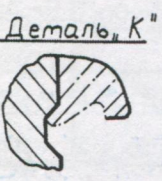


Примечания:

1. Посадку тарелки клапана на седло по φ150 проверить по краске.
2. Тарелку клапана застопорить приваркой её 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.
4. Карта замеров № 5053 тип IV
Зачеканить в 4^х местах
Длина каждого участка 30 мм

Выпуцен взятен чертёж В-1165286
согласно разрешению №2487, действителен со дня выд.
1967г.

Переконтровано с подлинника. Верно код 31/17-78 Нач. отдела: Спирин 1.8.78
Им. № подлин. Подпись и дата. Взам. ин. № 159. № 2 дубл. Подпись



См. дет. К

Зазор 0.1 ± 0.15 сл.д.

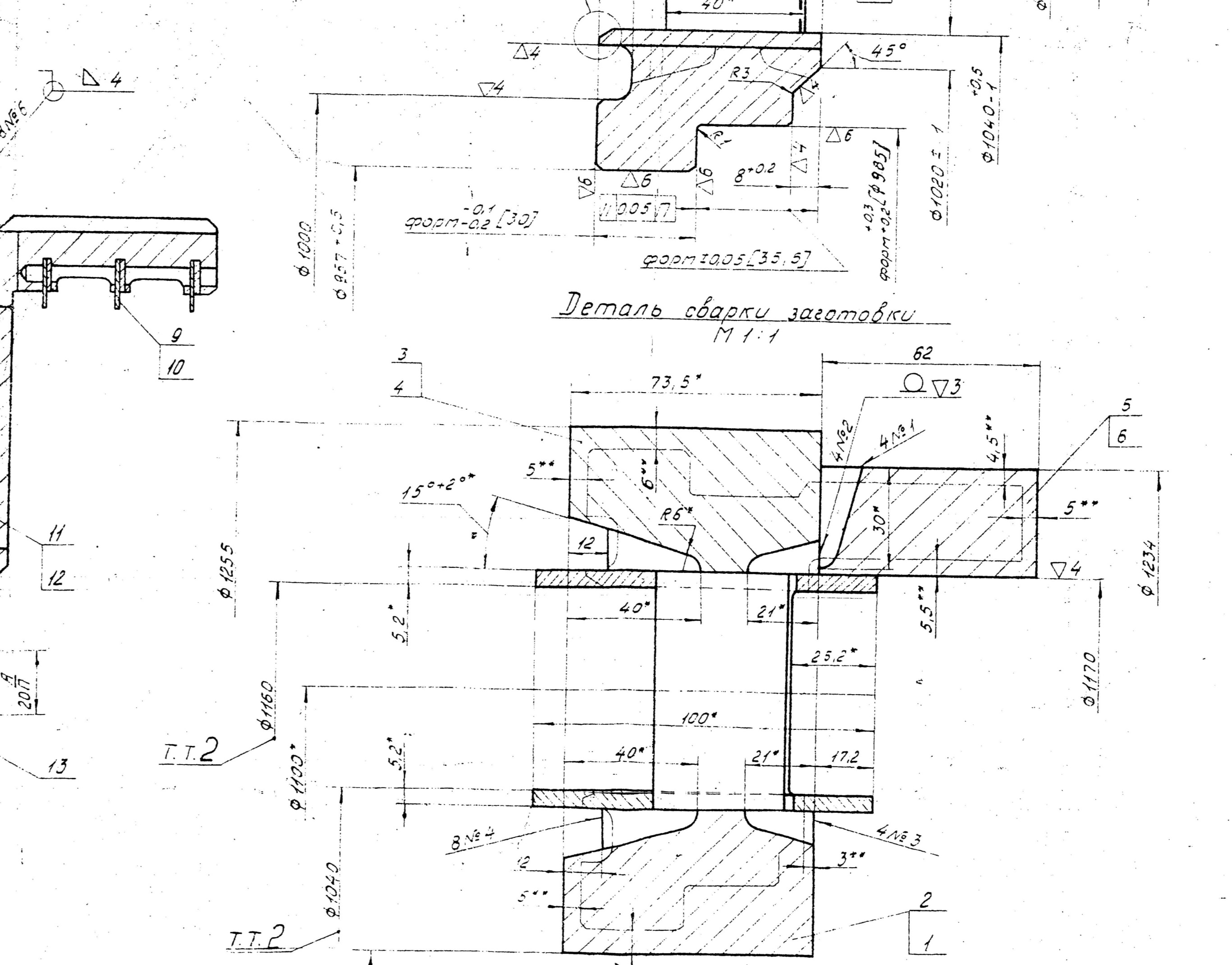
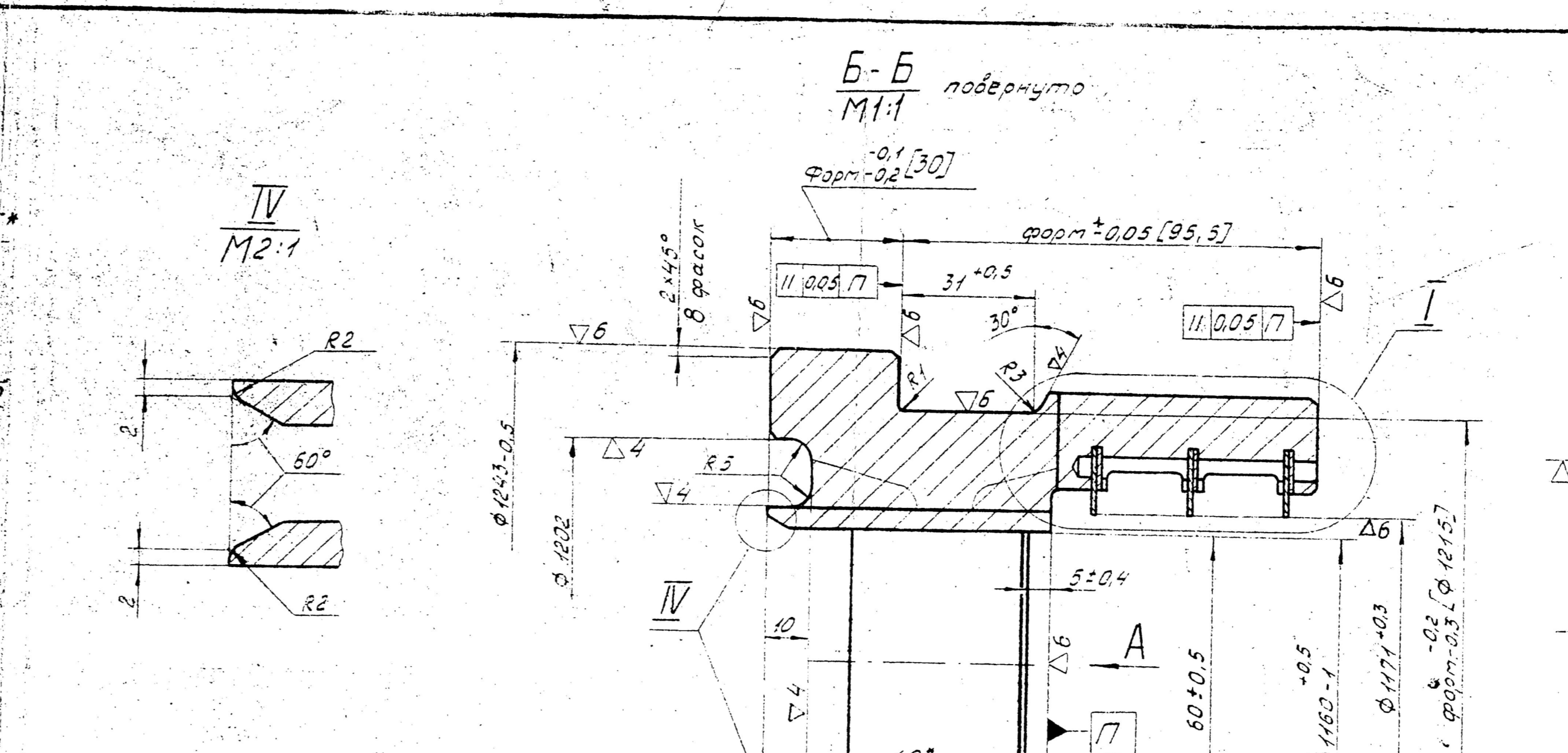
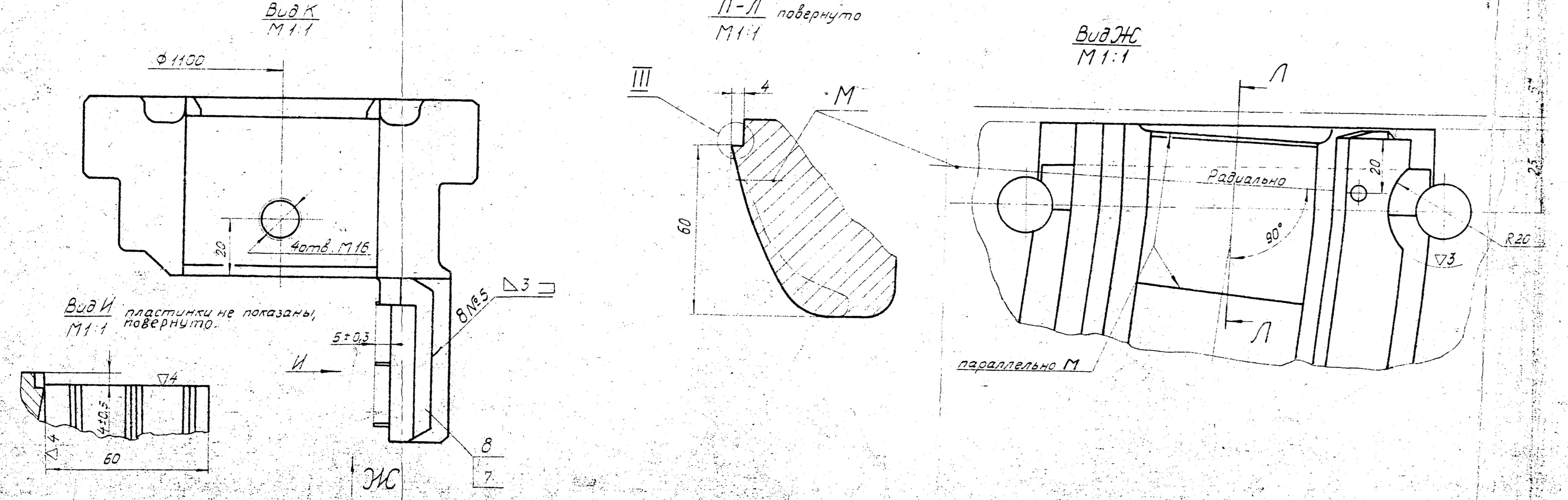
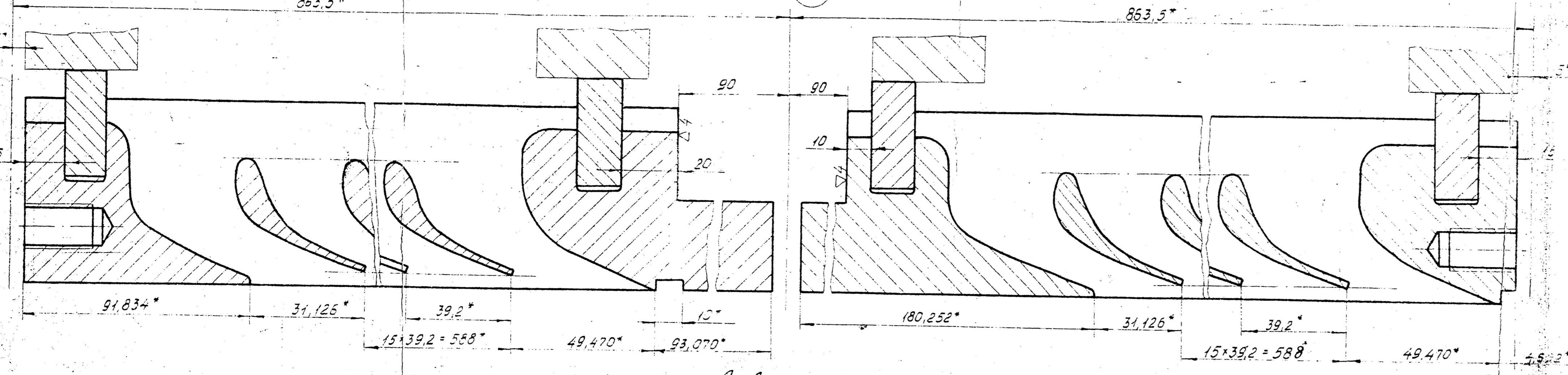
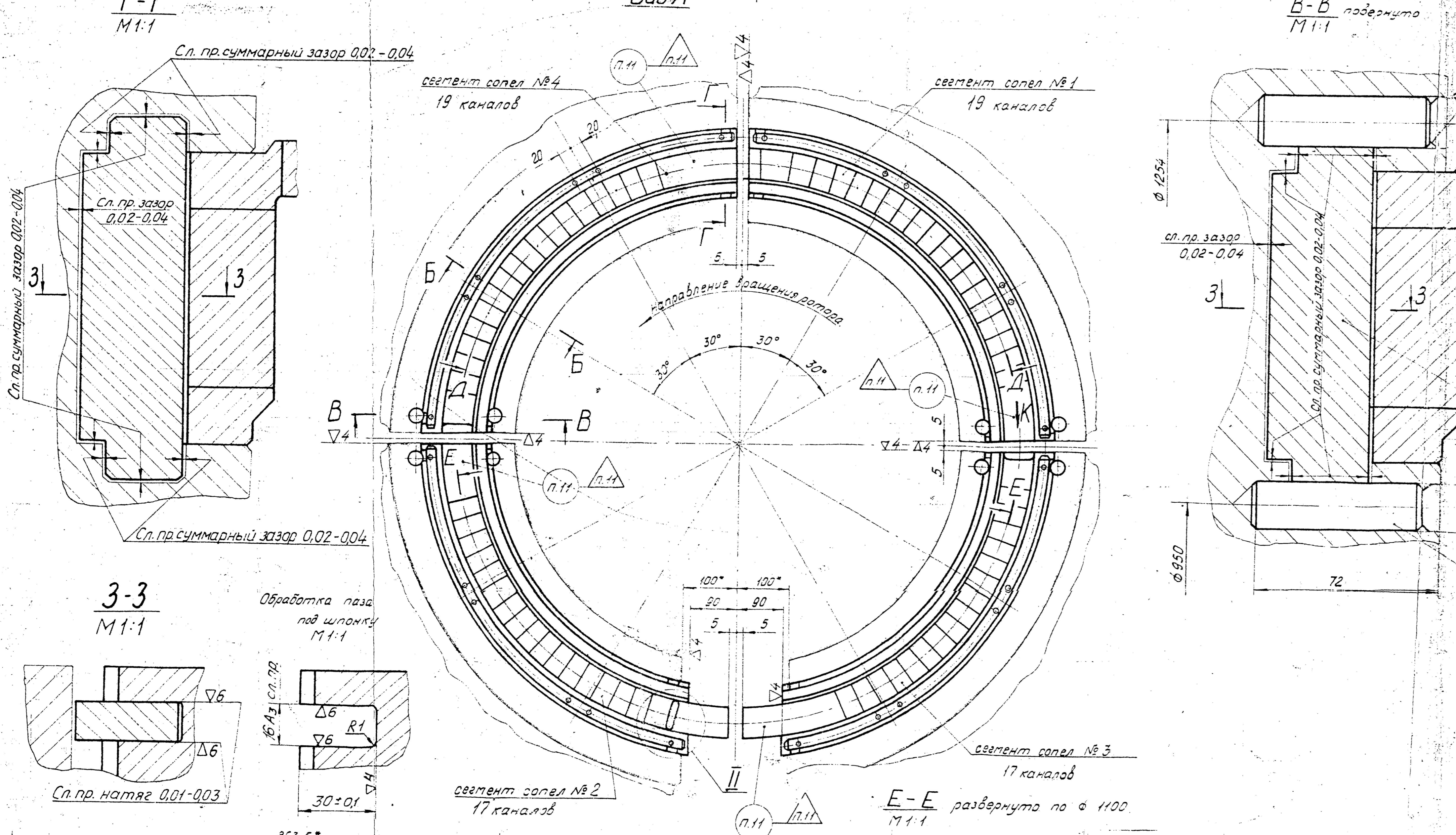
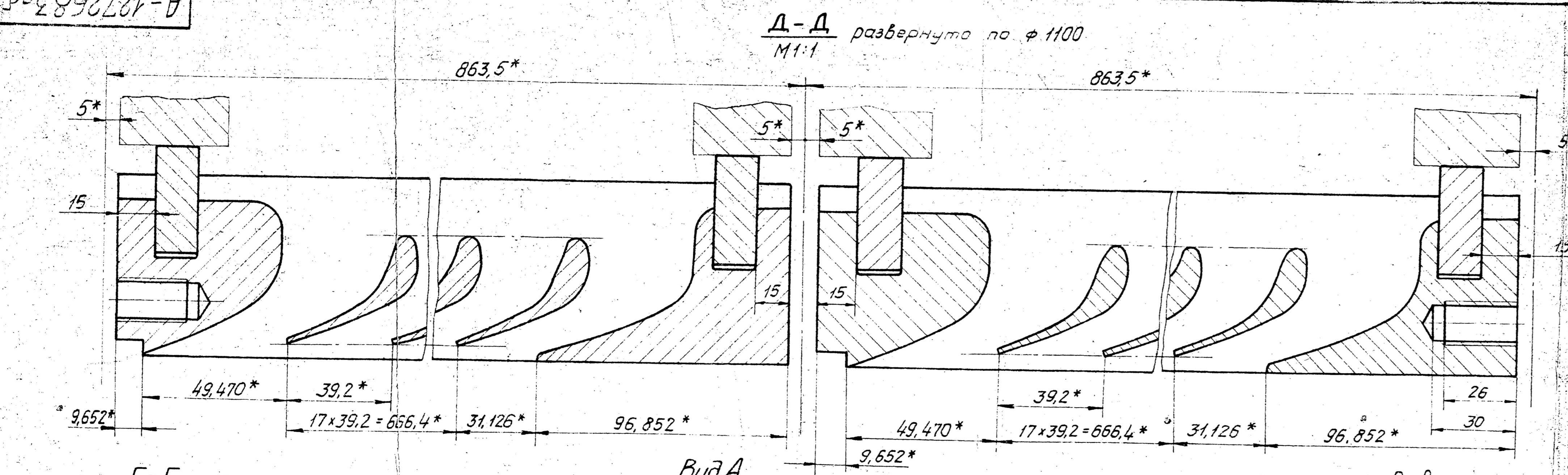
975.5

См. примеч. 2

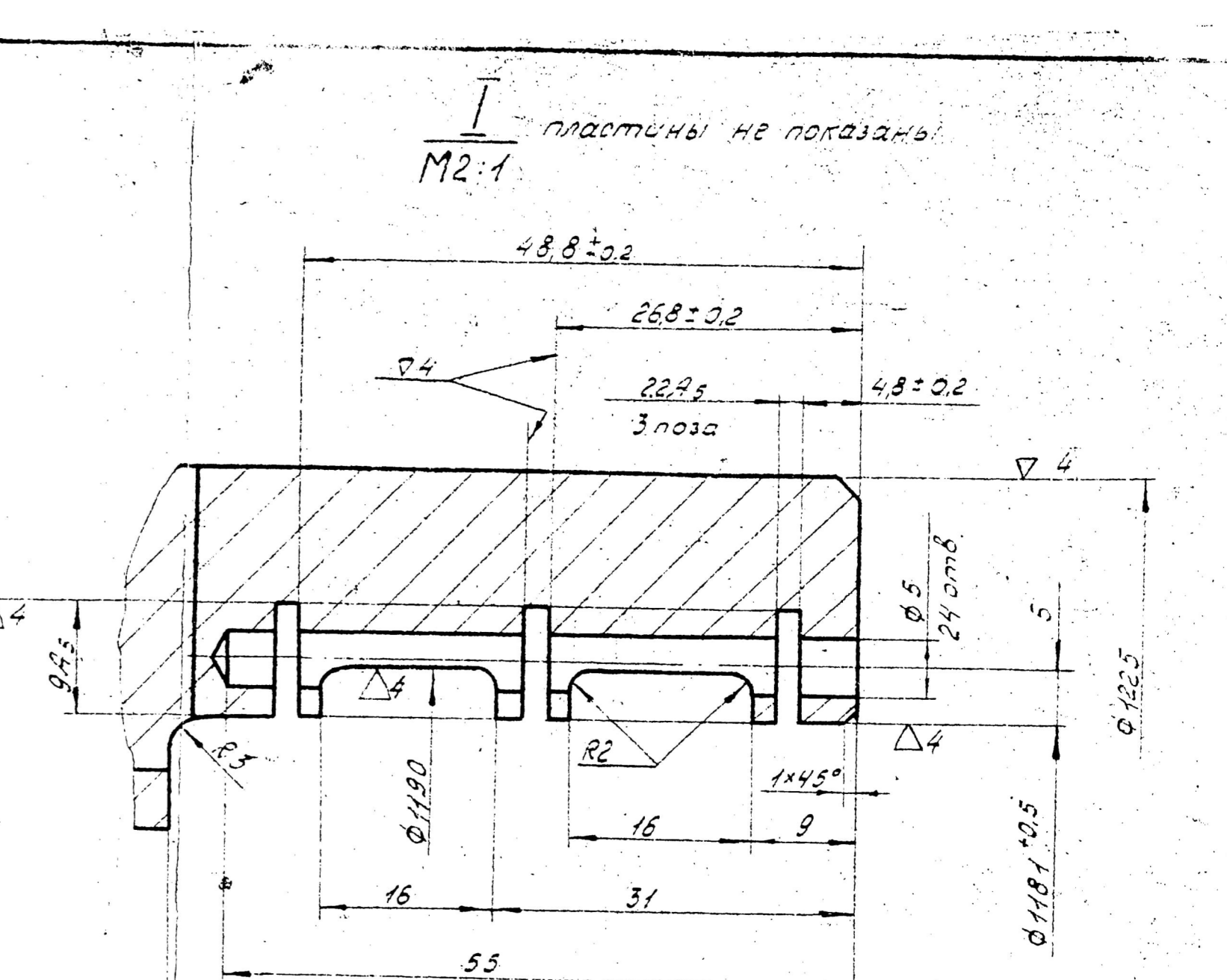
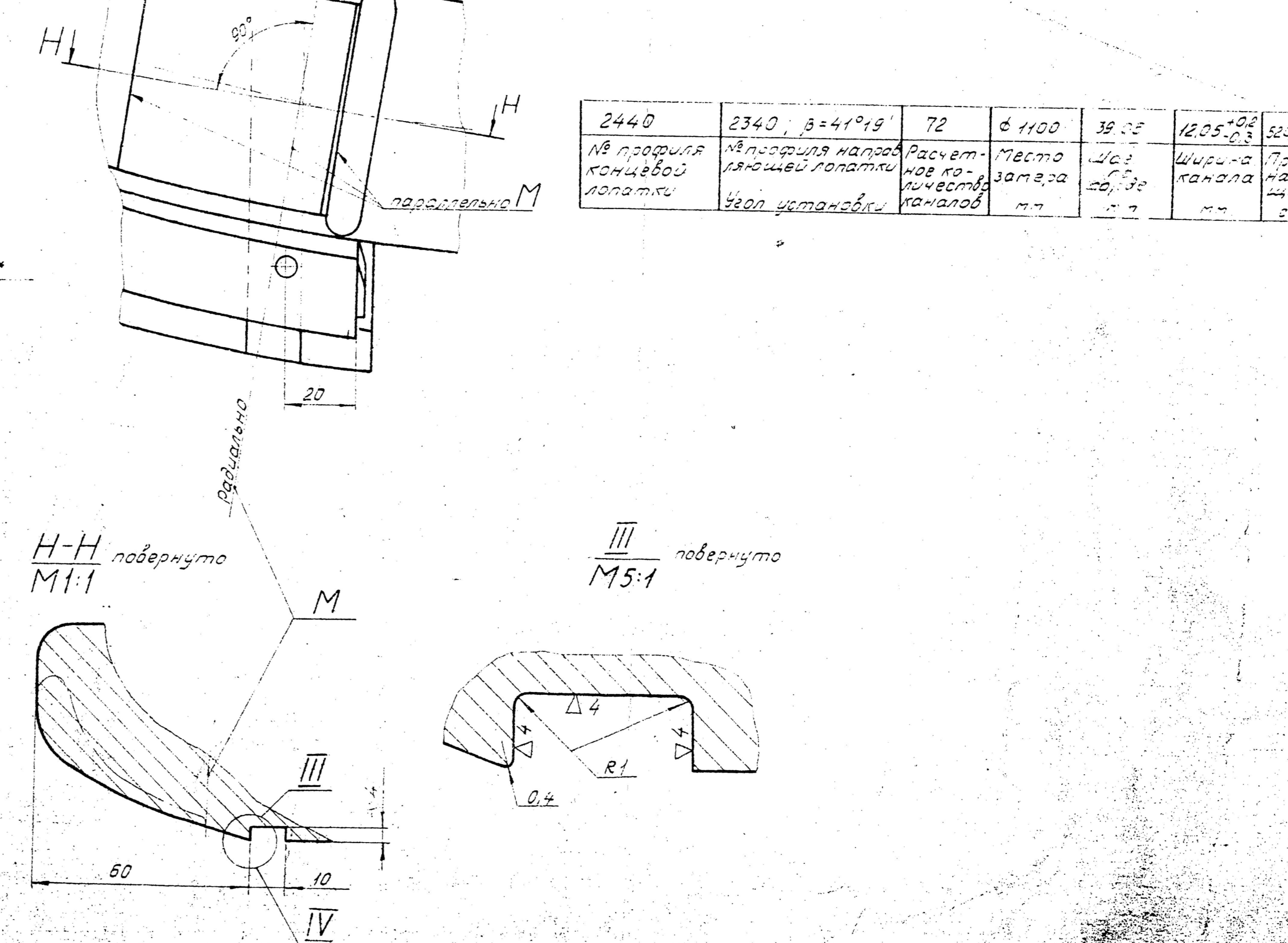
См. примеч. 1

| № | Обозначен | Наименование | Кол | Вес | Материал | Лист | Примечан. |
|------|------------|-----------------|-----|----------|----------------------------|----------|-----------------|
| | | Наплавл. металл | 001 | ЭП-395/9 | | | |
| 10 | Бст 397-64 | Шплицт 8x80 | 1 | 003 | Ст 3 | | |
| 9 | Д-1230578 | Гайка М33x2 | 1 | 036 | 25X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | (25x2МФр, ЭП10) |
| 8 | Д-1130262 | Шайба специал | 1 | 232 | 25X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | (25x2МФр, ЭП10) |
| 7 | Д-1127555 | Кольцо прижимн. | 2 | 1 | 25X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | (25x2МФр, ЭП10) |
| 6 | Д-1130263 | Втулка | 1 | 433 | 25X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | (25x2МФр, ЭП10) |
| 5 | В-1206505 | Букса | 1 | 282 | Кл 60-ШМТ59-65 | | (ЭП1723) |
| 4 | В-1206506 | Шток | 1 | 127 | 11X11МФр Кл 55-ШМТ43-65 | | (15X11МФр) |
| 3 | В-1206504 | Корпус клапана | 1 | 118 | 20X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | |
| 2 | Д-1206518 | Кольцо опорное | 1 | 013 | 20X11МФр Кл 50-ШМТ49-65 | | (ЭП182) |
| 1 | В-1163291 | Тарелка клапана | 1 | 7.5 | Кл 60-ШМТ43-65 | | |
| №/лп | Обозначен | Наименование | Кол | Вес | Материал | Лист | Примечан. |
| | | | | | ПТ-60-130/13 | | 114417 |
| | | | | | Клапан | | B-1206503 |
| | | | | | перегрузочный | | |
| | | | | | φ 150 | | |
| | | | | | Литера | Вес | Масшт |
| | | | | | | 67.34 | 1:2 |
| | | | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| | | | | | ОП и ГТ | | |

Изм. Кол. Исполн. Подпись Дата
Разраб. Гудков (лев) 17.367
Провер. Бороженин (лев) 17.367
Руковод. Бороженин (лев) 17.367
Т. контр. Семенов (лев)
Н. контр. Семенов (лев)
Утверд. Бороженин (лев) 17.367



| Вид сварки | Удельная выработка на лодке | Удельная выработка |
|-----------------------------------|-----------------------------|--------------------|
| Тип электрода или марки проволоки | № 1-530 | № 5-376 |
| Удельная выработка шва | 3,71 | 3,77 |
| Площадь наплавленного металла | 7,55 | 4,87 |
| | 3,78 | 11,00 |
| | 0,03 | 0,05 |
| | 27,1 | 0,03 |
| | | 0,05 |



После сварки сегмент подвергнуть термобработке
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров должны обеспечивать выполнение требований по предельным отклонениям в готовом сегменте
 3. Контроль качества сварных швов по ГОСТ 24021.04
 4. Выходные крошки лопаток должны летать в одной плоскости. Допускается осевая погрешность между выходными крошками, а осевая лопаток не более -0,5; б) наиболее выступающей и наиболее утопленной не более -2; концевые уплотнения выходных пробок направляющих и концевых лопаток, выступающие в канал более 0,3, опилить. Размер 5±0,4 выдержать от наиболее выступающей лопатки
 5. Прокну уплотняющих шпонак (поп. 11,12) произвести по месту
 6. От φ 20φ сверлить и развернуть после пригонки уплотняющих шпонак совместно с готовыми крошками
 7. Концевые пластины (поп. 7,8) прикрепить и прибить после установки и окончательной проточки уплотняющих пластинок (поп. 9,10)
 8. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров - по А, Б, остальных по С17,
 9. Размеры для сборки
 10. Площадь консервации - 2,5 м²
 11. Маркировка и клеймить по Р777 0776 0111
 12. Номер чертежа А-1272683;
 13. Номер сегментов № 1, № 2, № 3, № 4
 Согласовано О.Г.С. [Signature]

| № | Вид | Материал | Масса | Объем | Площадь |
|----|----------------------|----------|--------|-------|---------|
| 1 | Сегмент сопла № 1 | Ст 3 | 15,876 | 0,002 | 0,002 |
| 2 | Сегмент сопла № 2 | Ст 3 | 16,721 | 0,002 | 0,002 |
| 3 | Сегмент сопла № 3 | Ст 3 | 15,328 | 0,002 | 0,002 |
| 4 | Сегмент сопла № 4 | Ст 3 | 15,328 | 0,002 | 0,002 |
| 5 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 6 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 7 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 8 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 9 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 10 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 11 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 12 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 13 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 14 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 15 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 16 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 17 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 18 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 19 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |
| 20 | Пластина уплотняющая | Ст 3 | 23,000 | 0,002 | 0,002 |

X-200-13U-3

Серия документа

A-1152681

Справочный №

132549

Подпись и дата

Взам. инв. №, Инв. № дубл.

Подпись и дата

Изм. № подл.

| Фурн. | Зона | Пол. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-------|------|------|-------------|---|------|------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| 12 | | | 1232521 СБ | Амортизатор | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| 12 | A2 | 1 | 1232524 | корпус | 1 | |
| 11 | A2 | 2 | 1152672 | Гайка специальн. | 1 | |
| 11 | A2 | 3 | 1232522 | серьга | 1 | |
| 11 | A2 | 4 | 1232523 | Крышка | 1 | |
| | | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | A2 | 5 | 10.7977.017 | Шайба 17 ГОСТ 3693-52 | 6 | |
| | A2 | 6 | 10.7801.443 | Болт М16.69x40. ГОСТ 7798-70 | 6 | |
| | A2 | 7 | 10.7606.020 | Пружина тарельчат. I-2-2 140x36x7x3 ГОСТ 3057-54 79 | 12 | |

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
 7 - 510.1533.84 *Суба* 15.2.87

1232521

Разработал *Ефремова*
 Проверил *Гребеня* 27.10.75
 Н. контр. *Иванов* 26.11.75
 Утвердил *Фрагин* 24.11.75

Амортизатор

| | | |
|--------|------|--------|
| Литера | Лист | Листов |
| | 1 | 1 |

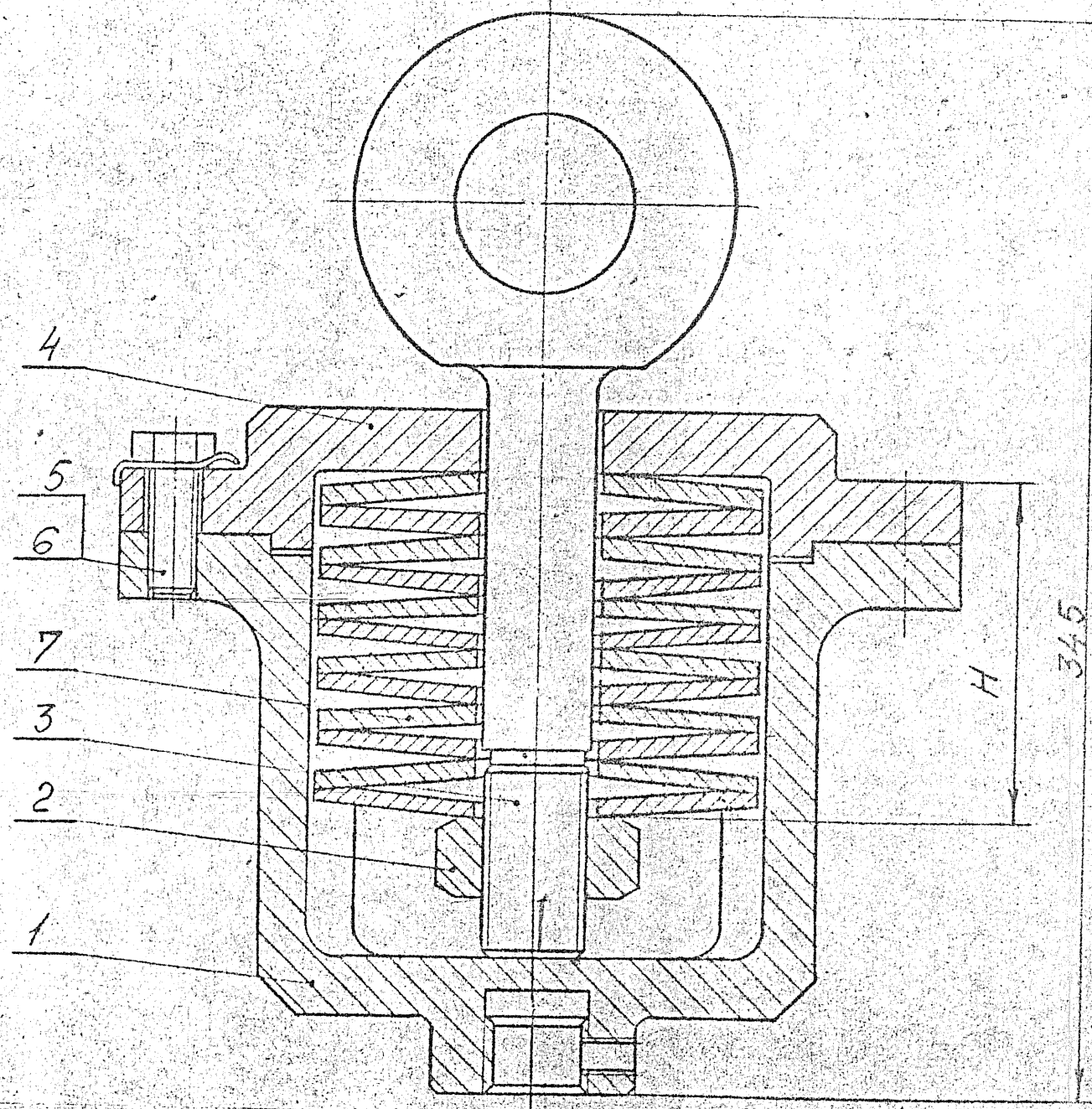
Копт

K-200-130

Использовать с двух сторон. Чертить карандашом, «Светокопия», и «Лисмограф», твердость 2 Н, М, СТ, ТМ.

Взам. инв. № 132549
 Подпись и дата
 Инв. № подл.
 Подпись и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата
 Справочный №
 1
 Первая принадлежность
 1152681

Г-1232521СБ



1. Комплект пружин амортизатора при удаленном корпусе подвергнуть полному сжатию при силе около 7000 кгс до соприкосновения опорных плоскостей в течение 30 мин. После разгрузки комплект пружин не должен иметь остаточную деформацию более 0,5 мм. Пружины не должны иметь трещин и надрывов.
2. Определить размер H для следующих нагрузок: H₁ при P₁ = 2000 кгс; H₂ при P₂ = 4000 кгс
3. Определить жесткость амортизатора по формуле.

$$K = \frac{P_2 - P_1}{H_2 - H_1} = 177,5 \pm 40 \text{ кгс/мм.}$$

Г-1232521СБ

| | | | | |
|------------|----------|----------|---------|----------|
| Изм. | Лист | Докум. № | Подпись | Дата |
| 1 | - | 436-5509 | Иванов | 26.11.75 |
| Разработал | Ефремова | | | |
| Проверил | Гребенюк | | | |
| Т. контр. | Малоб | | | |
| Н. контр. | Иванов | | | |
| Утвердил | Фрацун | | | |

Амортизатор

| | | |
|--------|--------|---------|
| Литера | Масса | Масштаб |
| | 39,100 | 1:2 |
| Лист | Листов | |
| 1 | 1 | |

ИМЗ КОПИТ