Восстановленный подлинник №1

884-250-ЭСБ

Керить в 2-х местах

Б-Б

Отв. М8-7Н-22$^{+2}_{x}$×28±2
1,5×45°

120°

120°

Б

Б

33
31
28
27
25
18
4
19
26

Т. 60×8 LH*

В

36
43
40
44
39
13

21
23
46
10
22
34
15
3
2

ф60*

Ход 230*

Г

1656*

1258*

247*

ф345h12*

ф245H12*

ф175*

10-4

А

п.10

п.16

К

К

37

М8-7Н-22$^{+2}_{x}$×28±2
1,5×45°

29

35
24
41
20 (16) (18)
45

В-В
М1:1,2,5

38
42
11 (24)
32

14, 50

12

Керить металл крышки в 4-х местах с 2-х сторон

п.14

Ку

Д

Г-Г

II

I

п.10

15°+2°*

900±3*

1

ГОСТ 5264-80 Δ4-ω R_z80

17
16
30

Г

I
М1:1

5
7, 9
8
6

Керить металл тарелки в 4-х местах

II
М1:1

ф12^{+2}

Развальцевать в 3-х местах

Вид Д
М1:10

Восстановлен с подлинника верно: 25.11.96.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм. 2

?. Стрелка на корпусе показывает направление потока среды. Сверленую тарелку установить со стороны входа среды.

8.* Размеры для справок.

9. Провести гидравлические испытания:
на прочность корпуса и крышки: $P_{пр}$ = 65,0 МПа (650 кгс/см²)
на плотность изделия в сборе: $P_{пл}$ = 35,0 МПа (350 кгс/см²).

10. Тарелку без специального штифта маркировать „О" шрифтом 10 ГОСТ 26.008-85. Разборку затвора производить поворотам этой тарелки на 90°.

11. Допуск соосности тарелки относительно вертикальной плоскости симметрии седла в собранном изделии не более 2 мм.

~~12. Размер „Б" контролировать после гидравлического испытания.~~ (21)

13. Консервацию производить по ТИ 06.247-90.

14. Маркировать в соответствии с техническими условиями на изготовление шрифт 8 ГОСТ 26.008-85.

15. Прабку заварить согласно РД 3415.027-93 при монтаже.

16. Маркировать манипуляционный знак №9 Н=60 по ГОСТ 14192-77 (место строповки).

17. Покрытие: окраска по ТИ 06.27-79.

(21) (23) ~~18. Сборку уплотнения шпинделя производить по монтажным в соответствии с 884-100-ЭЗ.ПД.~~ (19) 884-100-ЭЗ.ПД.

(20) 19. Для экспортной поставки к обозначению задвижки добавлять климатическое исполнение и категорию размещения: Т3 - в страны с тропическим климатом,
У3 - в страны с умеренным климатом.

(23) 20. Сборку сальника „шпиндель-крышка" и уплотнения „корпус-крышка" производить по ТИ 06.267-94.

Техническая характеристика.

1. Параметры рабочей среды: P = 28,4 МПа (290 кгс/см²)
t = 510 °С.

2. Коэффициент гидравлического сопротивления задвижки ξ = 1,0.

3. Номинальный крутящий момент на втулке шпинделя задвижки при закрытии Мкр. = 1250 Н·м (125 кгс·м).

4. Время закрытия (открытия) задвижки электроприводом - 1 мин. 24 с.

Технические требования.

1. Изделие устанавливается на трубопроводе I категории 2 группы по (23) ~~РД-03-94 ПБ 03-75-94~~ ПБ 10-573-03.

(23) 2. ~~Сборку сальникового узла „корпус-крышка" производить в соответствии с инструкцией ТИ 06.267-94.~~

3. Резьбу шпинделя, втулки резьбовой, резьбу кольца упорного, крепеж соединения бугеля с корпусом и бесфланцевого узла смазать перед сборкой пастой ЭЛИПОЛ ТУ 38.301-48-54-95. Подшипники смазать смазкой ~~ЭЛИПОЛ-1 ТУ 38 УССР 201150-78.~~ (22) „Политерм-термостойкая" ТУ 0254-001-40139881-99.

4. Размер „А" (перекрыша) обеспечить установкой регулирующих прокладок необходимой толщины.

5. Втулку резьбовую перед установкой винтов завернуть во втулку шпинделя до упора.

6. Части кольца разъемного с параллельными сторонами устанавливать в корпусе в местах крепления лап бугеля.

20	-	5131/198	Ерд	10.11.98	
19	1	551-04/380	Ерд	27.04.98	
18	-	537-01/340	Ерд	22.01.98	
17	3	531-07/50	Ерд	2.10.02	
16	-	551-01/163	Ерд	01.08.98	
15	1	551-01/141	(подп)	25.07.96	

Изм. 2 — Лист — № докум. — Подп. — Дата

Разраб.	Тарапова	(подп)	11.11.88
Пров.	Максимов	(подп)	24.11.88
Т. контр.	Гуцев	(подп)	28.11.88
Н. контр.	Касимовский	(подп)	28.11.88
Н. контр.	Бритько	(подп)	01.12.88
Утв.	Раков	(подп)	02.12.88

884-250-ЭСБ

Задвижка Ау 250

Литер	Масса	Масшт.
А	1400	1:2

Лист | Листов 1

АО „ЗЭМ"

25-5131/4 Ерд 26.01.05

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата