

Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

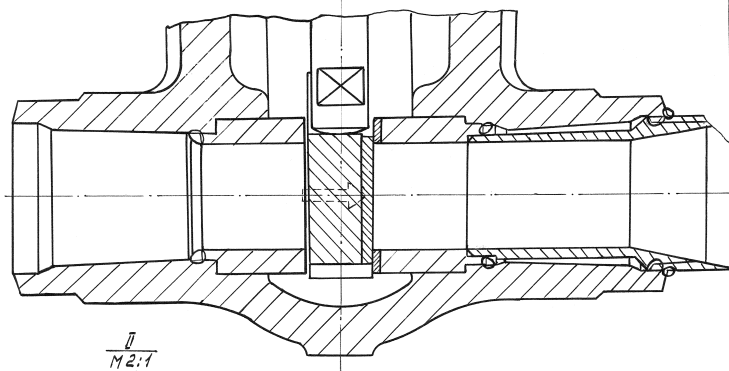
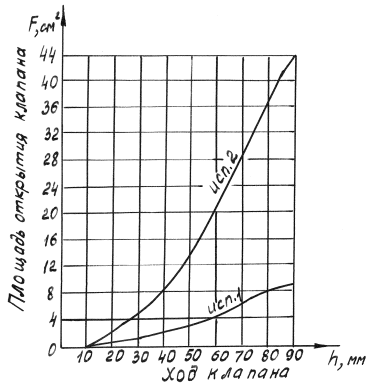
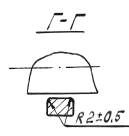
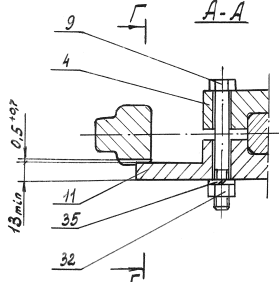
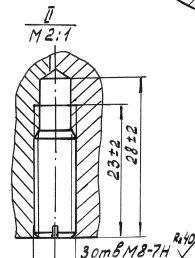
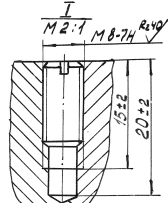


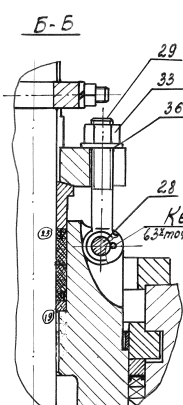
Рис 1



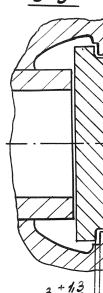
### Техническая характеристика

1. Рабочие параметры - см. табл.
2. Зависимость "ход-площадь" - см. табл.
3. Теоретическое изменение расхода воды через клапан определяется по формуле:  
$$Q = 5,04 \cdot M \cdot F \cdot \sqrt{\Delta P}$$

где  
 $Q$ , т/час - расход воды;  
 $M = 0,8$  - коэффициент расхода;  
 $F$ , см<sup>2</sup> - площадь открытия клапана;  
 $\Delta P$ , кгс/см<sup>2</sup> - перепад давлений на клапане;  
 $\rho$ , г/см<sup>3</sup> - плотность воды при рабочих параметрах.
4. Время, необходимое для полного открытия (закрытия) клапана - см. табл.
5. Рабочий диапазон изменения перепада давлений на клапане от 5 до 20 кгс/см<sup>2</sup>. Допускается увеличение перепада давлений на клапане в режиме пуска до 70 кгс/см<sup>2</sup>.
6. Кривошипный момент на шпинделе при перепаде давлений на клапане 70 кгс/см<sup>2</sup> равен 21 кгм.



B-B



5-2, 2

## Технические требования

1. Изделие устанавливается на трубопроводе камерной группы 4 по № ~~62-03-94~~<sup>62-03-94</sup> ПБ 08-45-94.
2. \* Размеры для справок.  
②3. Набивку элементов производить согласно ТИ ВЛЗ-247-75, обеспечив размер  $D_1$ , приведенный при соответствующем наплывности.
4. Части разъемного кольца поз. 22 с параллельными сторонами установить против стоек бузеля.
5. Все резьбовые соединения, кроме трапецидальной резьбы перед сборкой смазать смазкой ЛММолТУ 38.301-48-54-95.
6. На бузель набить шкалу согласно данного чертежа шрифтом 5 ГОСТ 2930-62.
7. Внутреннюю полость втулки цилиндра поз. 4 и поршневую камеру заделать смазкой ~~№ 1~~<sup>№ 1</sup> ~~ГОСТ 2930-62~~<sup>ГОСТ 2930-62</sup>.
8. Провести гидравлические испытания: на прочность корпуса и крышки  $P_{гид} = 37 \text{ МПа}$  ( $370 \text{ кгс/см}^2$ ), на плотность изделия в сборе  $P_{пл} = 25 \text{ МПа}$  ( $250 \text{ кгс/см}^2$ ).
9. Рубашку защитную (поз. 2) вставить в корпус и приварить после гидравлических испытаний клапана. Приварку производить электродом УОНИИЗ/35.
10. Маркировать согласно техническим условиям шрифтом 7 по ГОСТ 28008-85.
11. Консервировать согласно ТИ 06.247-90.
12. Покрытие по ТИ 06.27-79:

14. Размер  $D$  проверить при гидроиспытании на плотность.

| Обозначение               | Рис. | Рабочие<br>элементы |           | График | Размеры,<br>мм          |                | Время<br>отделки<br>элементов,<br>мин | Масса<br>кг |
|---------------------------|------|---------------------|-----------|--------|-------------------------|----------------|---------------------------------------|-------------|
|                           |      | Р, мм<br>(3/4 шт)   | С, К<br>с |        | L, мм<br>L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> |                                       |             |
| 976-100-3 <sup>а</sup>    | 1    | 235(240)            | 250       | исп.1  | 864                     | 435            | 44                                    | 168<br>262  |
| -01                       | 2    | 963-98(964-102)     |           | исп.2  | 884                     | 435            | 22                                    | 269         |
| 976-100-3 <sup>а</sup> ТЗ | 1    | 235(240)            | 250       | исп.1  | 864                     | 435            | 44                                    | 267         |
| -01                       | 2    | 963-98(944-100)     |           | исп.2  | 884                     | 435            | 22                                    | 268         |
| 976-100-3 <sup>а</sup> УЗ | 1    | 235(240)            | 250       | исп.1  | 864                     | 435            | 44                                    | 168<br>262  |
| -01                       | 2    | 963-98(964-100)     |           | исп.2  | 884                     | 435            | 22                                    | 269         |

[illegible]