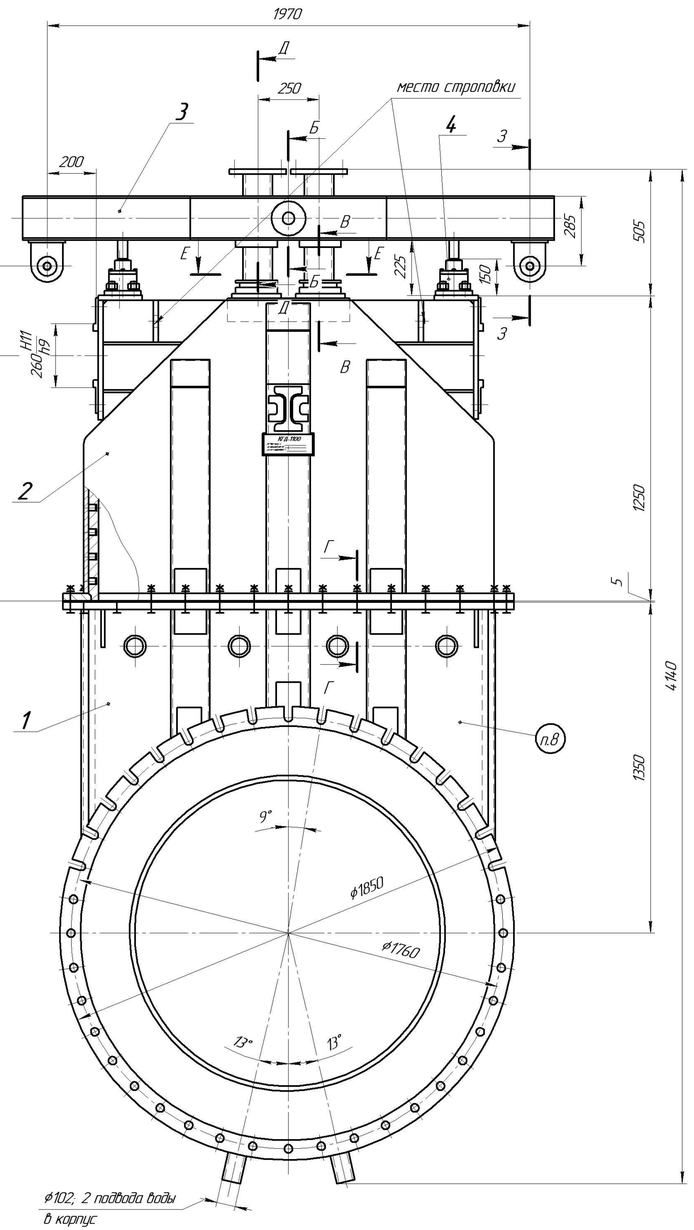
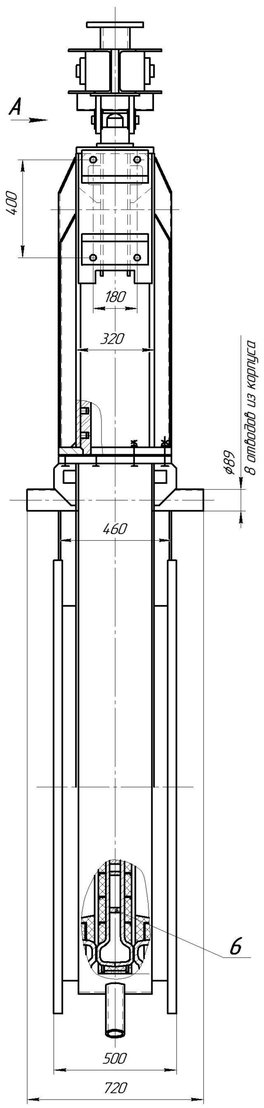
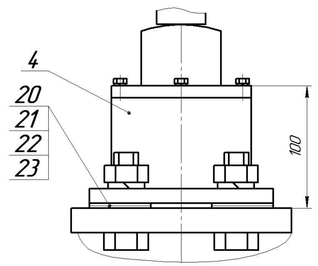
5896.00.000-38 СБ

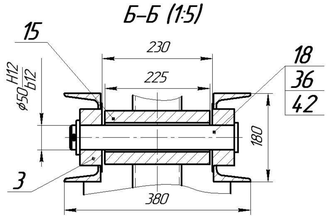




А (1:2)

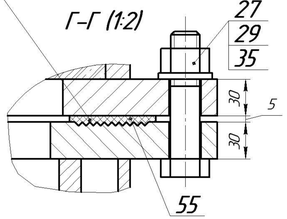


Б–Б (1:5)

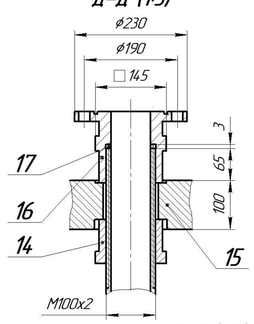


Теплоизоляционный уплотнительный шнур из муллитокремнеземистого волокна IZOPACK-120 16х16 мм ТУ У 26.8-25301932-003:2005

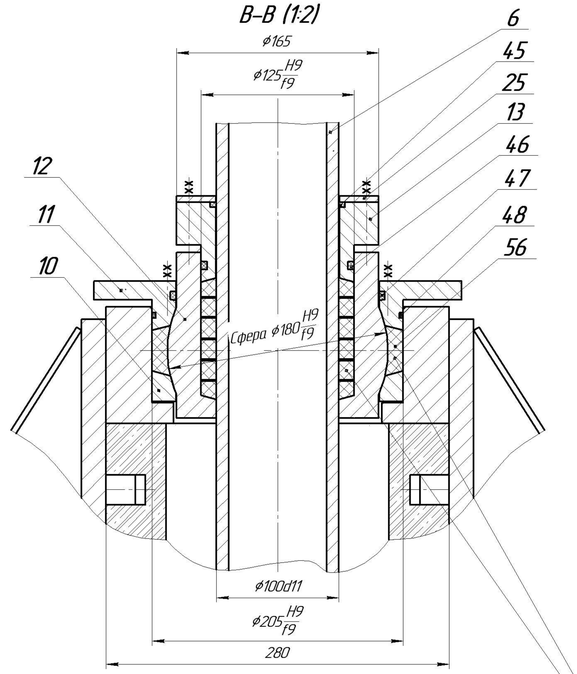
Г–Г (1:2)



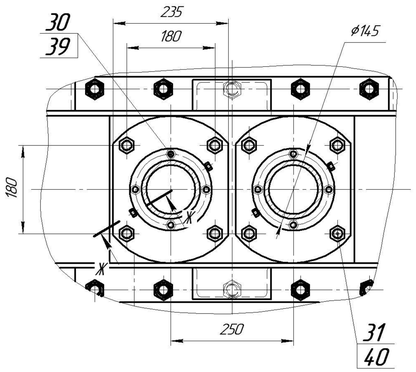
Д–Д (1:5)



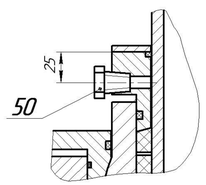
В–В (1:2)



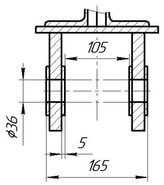
Е–Е (1:5)



Ж–Ж (1:2)



З–З (1:2,5)



Техническая характеристика

1. Условный проход клапана,мм	1100
2. Ход диска клапана, мм	1550
3. Температура горячего дутья, °С	1400
4. Давление горячего дутья, МПа	0,5
5. Охлаждение диска клапана	водяное
6. Крышка клапана	футерованная
7. Скорость перемещения диска, м/с	0,15
8. Время закрытия (открытия), с	10,3
9. Давление в системе охлаждения клапана не более, МПа	0,55
10. Привод перемещения диска клапана	– электромеханический

Технические требования

1. Размеры для справок.

2. После окончательной сборки клапан испытать на открытие и закрытие, произведя не менее трех двойных ходов, контролируя ход диска 1550±5 при помощи мостового крана. Перемещение диска должно осуществляться плавно без рывков и перекосов.

3. Плотность прилегания диска поз.6 к корпусу поз.1 проверяется щупом толщиной 0,03мм, который не должен проходить по периметру одной из сторон диска и корпуса. лучшее положение фиксировать меткой "РС" на корпусе и диске эмалью ПФ-115 красной ГОСТ6465-76-VI-91.

Площадь поверхности покрытия-0,01м^2.

4. Допускается при проверке на плотность наложение груза на диск поз.6 весом до 800кг.

5. Поверхности оси поз.18, резьбы гайки поз.14 и фланца поз.16 консервировать смазкой пушечной ГОСТ 19537-83.

Площадь поверхности покрытия ≈ 0,1 м^2.

6. Покрытие неокрашенных поверхностей: грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-82 один слой, эмаль ПФ-115 голубая 451 ГОСТ 6465-76-VI-91 два слоя.

Площадь поверхности покрытия ≈ 0,3 м^2.

7. Сборочная единица сопровождается технологическим паспортом по СТП 00.352-2003.

8. Маркировать обозначение чертежа.

9. Изготовление производить по СТП 01.079-2003, поставку по СОУ МПП 77.180-164.2007.

10. При монтаже изделия необходимо строго соблюдать маркировку произведенную заводом-изготовителем (рабочая сторона, подвод и отвод воды в направляющие).

Сальниковая набивка из терморасширенного графита IZOLOCK С-220.
ТУ У 26.8-25301932-002.2005

Согласовано: ПАО "ДМКД", г. Днепродзержинск

должность	фамилия	подпись	дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5896.00.000-38 СБ		
Разраб.		Недобойма		06.16	Клапан горячего дутья КГД-1100 Техническое предложение	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						П	54.27	1:10
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Рукод.		Щербина		06.16		КОМО		
Н.контр.								
Утв.								

Копировал Формат