Операция 005
Компоновочная
Операция 010
Контрольная

Операция 015
Сборочная
Установ А
Переход 1
Установить втулку (поз. 3) на шток (поз. 1);
Установить шток (поз. 1) со втулкой (поз. 3) во фланец (поз. 2);
Установить шайбу (поз. 4) на шток (поз. 1);
Установить и навернуть гайку (поз. 5) на шток (поз. 1).

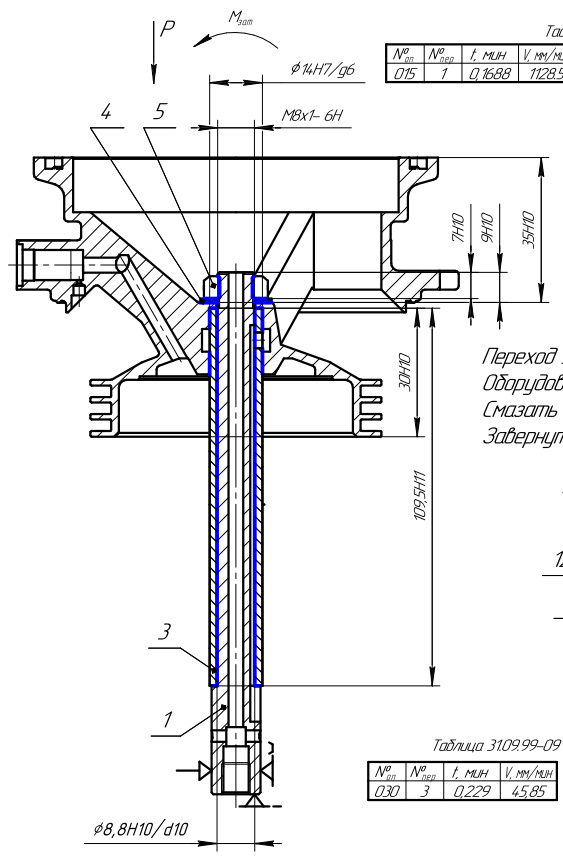


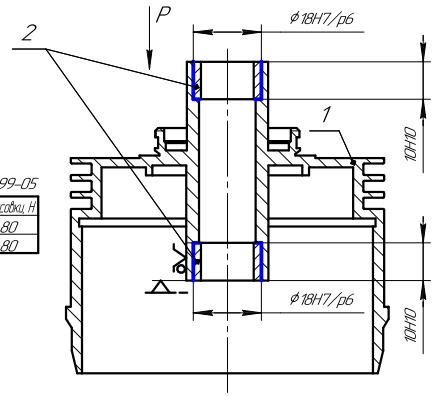
Таблица 310999-04

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин	Момент затяжки Нм
015	1	0,1688	1128,5	19,4±1,2

Таблица 310999-05

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин	Сила запрессовки Н
020	1	0,063	158,7	3681±80
	2	0,063	158,7	3681±80

Операция 025
Сборочно-прессовая
Установ А
Переход 1
Оборудование: Гидравлический пресс ручной AE&T T61204M
Запрессовать втулки (поз. 2) в отверстие обтекателя (поз. 1).



Операция 025
Сборочно-прессовая
Установ А
Переход 1
Оборудование: Гидравлический пресс ручной AE&T T61204M
Запрессовать втулку (поз. 2) в отверстие обтекателя (поз. 1).

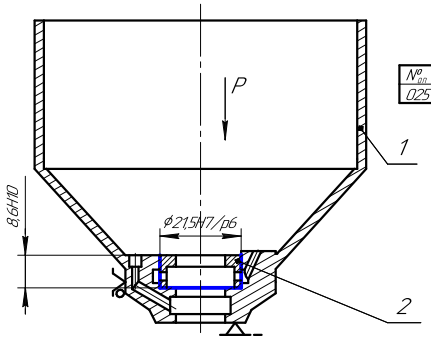


Таблица 310999-06

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин	Сила запрессовки Н
025	1	0,063	136,5	7780±150

Операция 030
Сборочная
Установ А
Переход 1
Оборудование: приспособление для закладки шарика
Установить шарик (поз. 17) в отверстие штока (поз. 1).

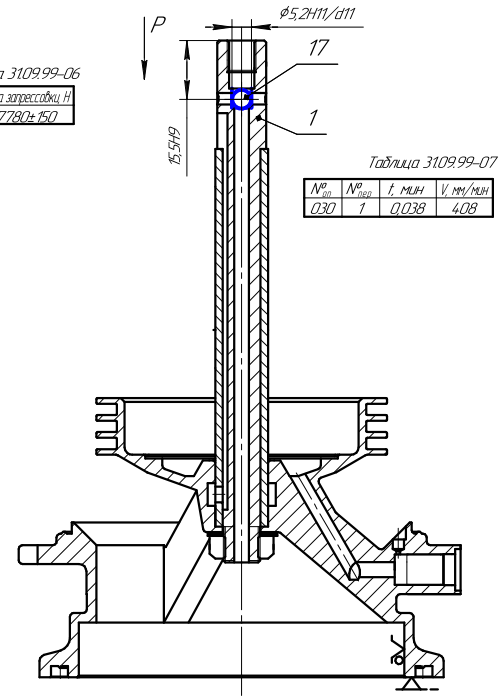


Таблица 310999-07

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин
030	1	0,038	4,08

Переход 2
Установить втулку (поз. 11) в шток (поз. 1), обеспечить контакт с шариком.

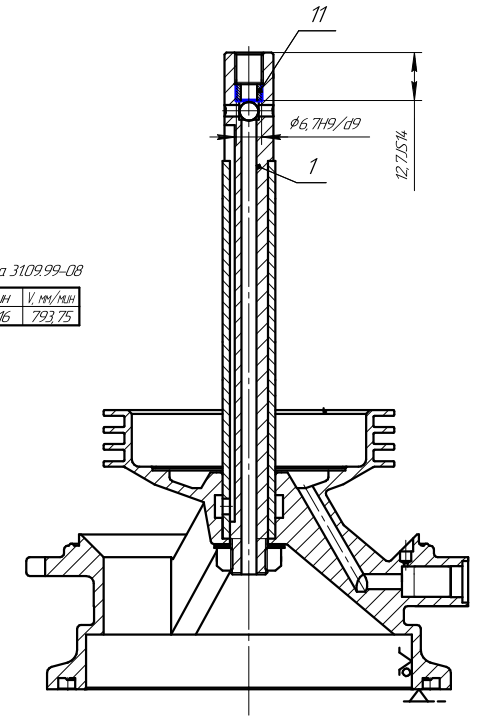
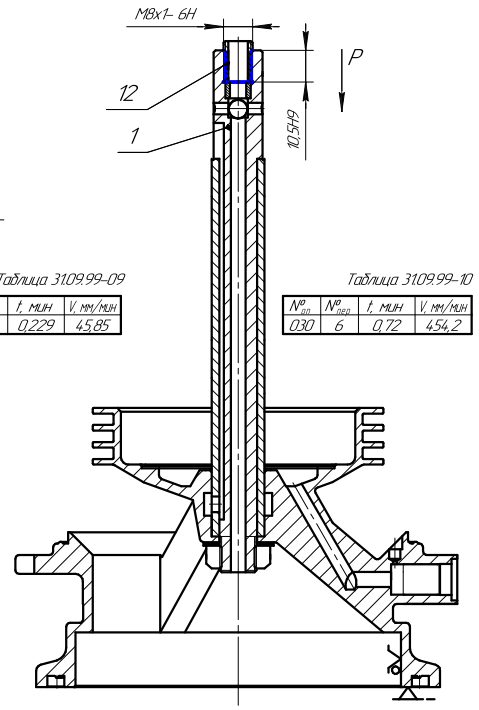


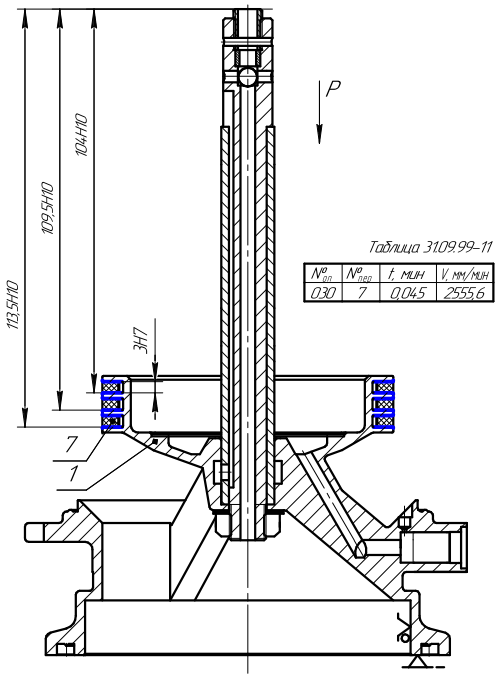
Таблица 310999-08

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин
030	2	0,016	793,75

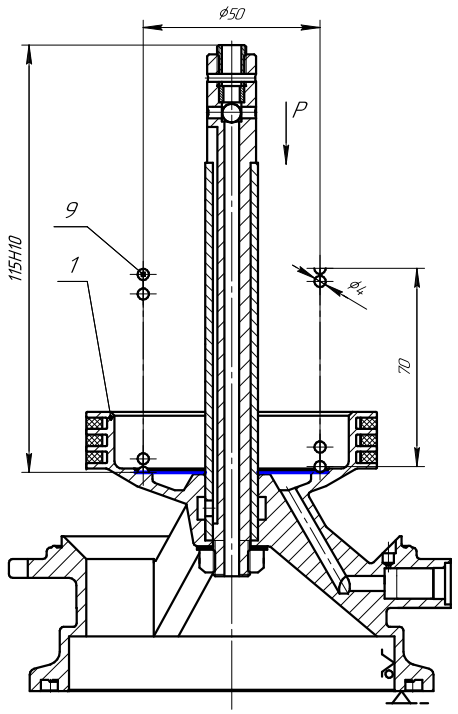
Переход 3
Оборудование: резьбовая паста Huskey 2000 anti-seize
Смазать внутреннюю резьбовую полость штока (поз. 1);
Завернуть резьбовую втулку (поз. 12) в шток (поз. 1).



Переход 6
Установить кольцо (поз. 7) в канавки фланца (поз. 1).
Повторить 3 раза последовательно.



Переход 7
Установить пружину (поз. 9) на шток (поз 1), уперев в торец фланца (поз. 1).



Переход 8
Установить поршень (поз. 2) на фланец (поз. 1).

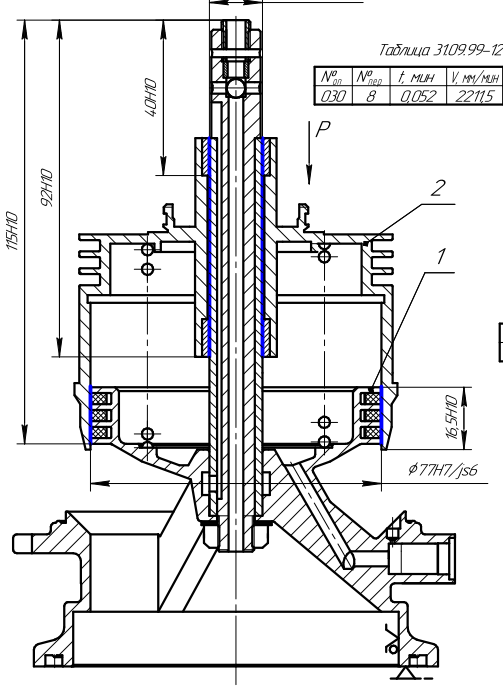


Таблица 310999-12

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин
030	8	0,052	221,15

Переход 13
Установить клапан (поз. 10) шток (поз. 2), поджав пружину.

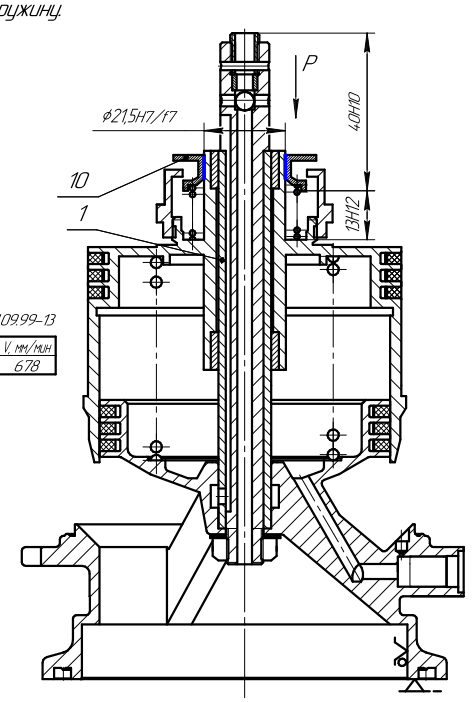


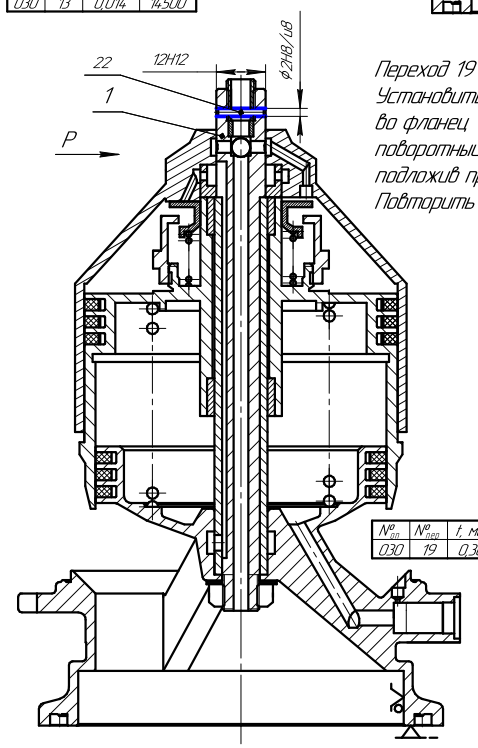
Таблица 310999-13

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин
030	13	0,059	6,78

Переход 15
Установить штифт (поз. 22) в отверстие штока (поз. 1)

Таблица 310999-13

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин
030	13	0,014	14,500



Переход 19
Установить болт штуцера (поз. 16) во фланец через штуцер поворотный (поз. 15 или 21), подложив прокладки (поз. 18).
Повторить 2 раза последовательно.

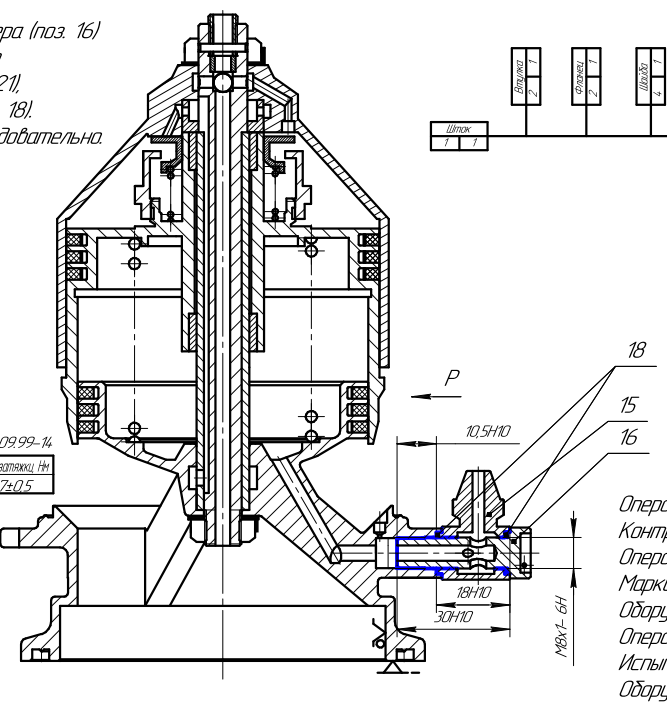
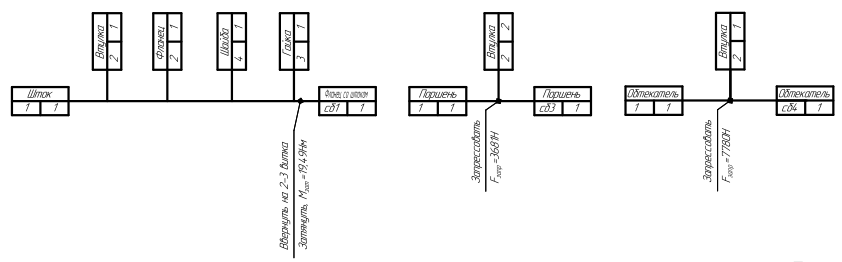
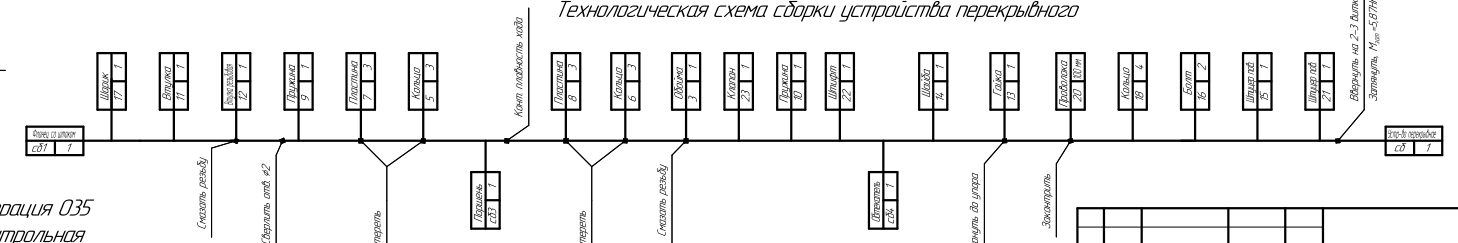


Таблица 310999-14

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин	Момент затяжки Нм
030	19	0,366	110,6	5,87±0,5



Технологическая схема сборки устройства перекрывного



Операция 035
Контрольная
Операция 035
Маркировочная
Оборудование: электрограф EVZ-021
Операция 010
Испытательная
Оборудование: специализированная термобарокамера

Таблица 310999-15

№пол	№пер	t, мин	V, мм/мин	Напряжение, В	Сила тока, А
035	1	0,22	500	220..230	200

					310100-01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технологический процесс сборки устройства перекрывного	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Разраб.		Мамедов				Лист 1	Листов 3	
Пров.		Игнатов						
Т.контр.					ХН56ВМТЮ-ВД	МГТУ им. Н.Э. Баумана фак. Э, каф. Э4, гр. 91		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1