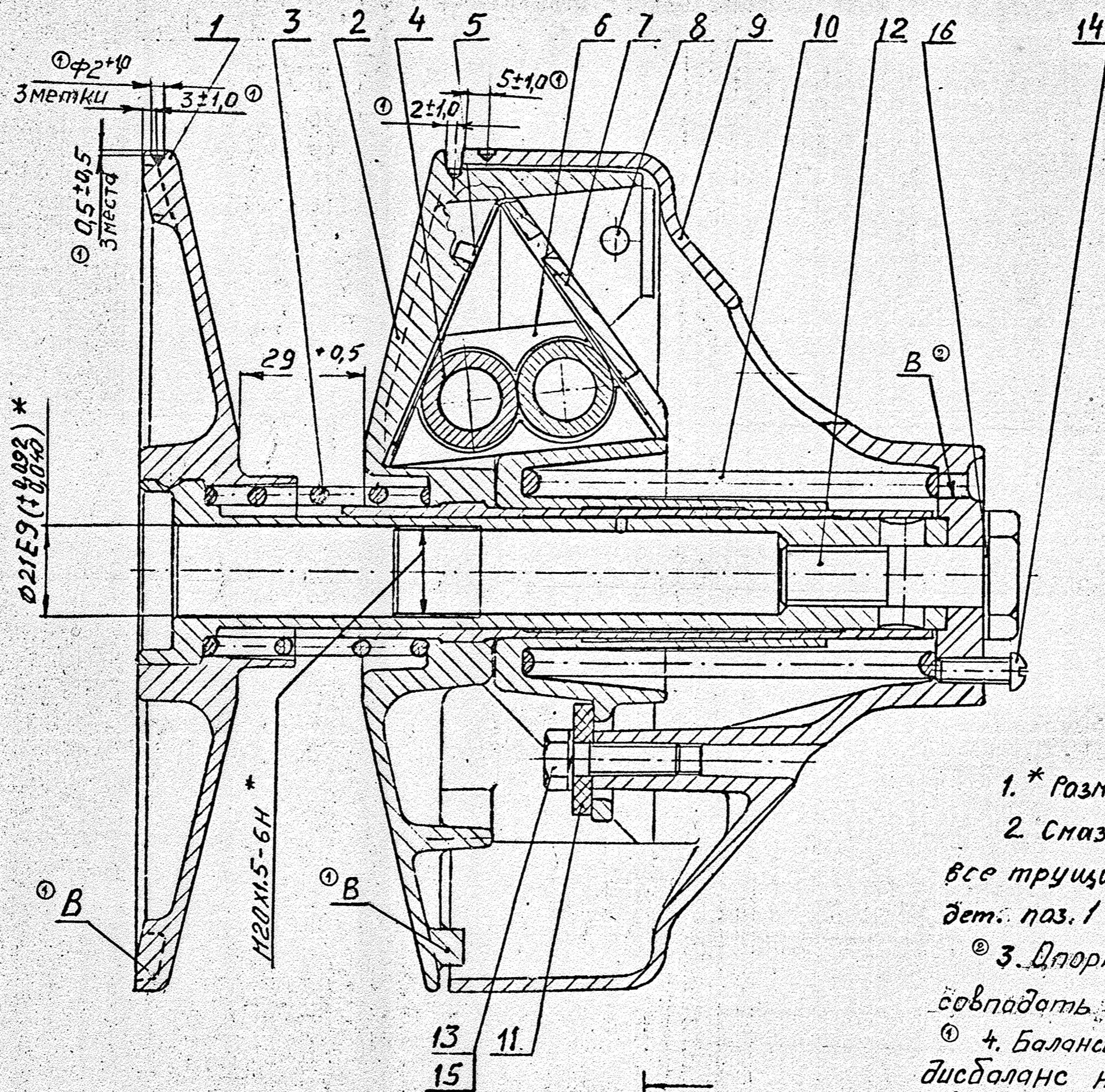
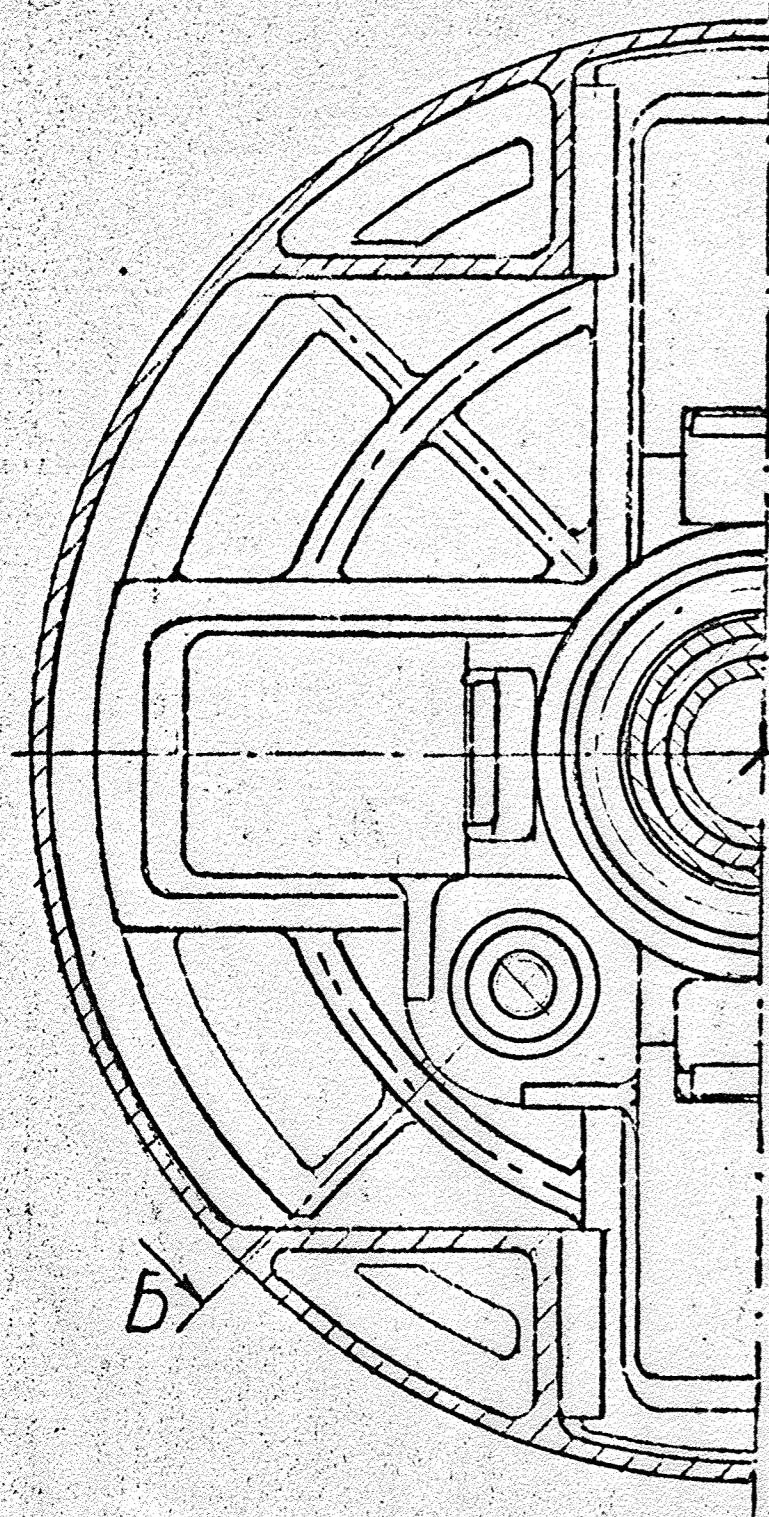


Б-Б

А

А-А

Б



1. \* Размеры для справок.

2. Смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 все трущиеся поверхн. деталей, внутреннюю полость дет. поз. 1 заполнить смазкой на  $\frac{1}{2}$  объема.

3. Дпорная поверхность пружины поз. 10 должна совпадать с отверстием В.

4. Балансировать в сборе статически. Остаточный дисбаланс не более 90 г мм. Балансировать за счет поворота дет. 1, 2, 9 относительно друг друга и снятия металла в местах "В". Допускается снятие металла сверлом. Толщина стенок не менее 2 мм.

5. Определить усилие пружины поз. 10, величина которого должна быть равна  $(1393 \pm 10) Н$ . Для получения необходимого усилия, через отверстия "В" сжать пружину поз. 10 и до касания торца пружины поз. 10 завернуть дет. поз. 14. Перекас торцов пружины поз. 10 не допускается.

6. Покрытие дет. поз. 14 эмаль МЛ-197, красная, ГОСТ 18099-78, VI. 6-4-ХЛ1.

2	-	И. 6919	21.05.83
1	-	И. 6918	20.09.83
Изм.	№	И. 6918	Подп. Дата
Разраб.	Рябов	17.11.83	
Проф.			
Т. констр.	Туманов	4.11.83	
Нач. КБ	Каталев	20.10.83	
И. констр.	Салаткина	22.11.83	
Итс.	Андреев	17.11.83	

270600250СБ

Регулятор  
Центробежный

Лист	Масса	Масштаб
	3,72	1:1
Лист	Листов 1	

АПОМ ОГК-С

Разраб. И. 6918 24.10.83 К. Л. И. И. 6925  
 Инж. В. В. Рыков  
 Проверка в сборе В. В. Рыков  
 Проверка деталей  
 С. В. Рыков  
 Серв. № К. В. В. Рыков  
 И. В. В. Рыков 13.11.83