

N	Наименование	Размеры в мм	Условная длина в метрах	Условная масса в кг	Условная температура в градусах Цельсия
1	Вход циркуляционной воды	500 640 600 16	M20	500	4
2	Выход циркуляционной воды	500 640 600 16	M20	500	4
3	Отсос воздуха	150 260 285 8	M18	150	4
4	Рециркуляция конденсата	100 205 171 4	M16	100	4
5	Воздух рециркуляционный	200 205 171 4	M16	200	4
6	Выпуск дренажей	200 Труба 3/4"	M16	200	4
7	Заправка конденсатора	32 120 90 4	M12	32	4
8	Теплоснабжение эжектора	25 100 75 4	M10	25	4
9	Дренажи	150 Труба 1/2"	4,5	150	4
10	Воздух от конденсатора	40 130 100 4	M12	40	4
11	Конденсатору насоса	300 435 385 12	M20	300	4
12	Конденсатору теплообменника	40 - 120 4	M16	40	4
13	Запасной I	30 140 110 4	M12	30	4
14	Запасной II	32 120 90 4	M12	32	4
15	Запасной III	70 160 130 4	M12	70	4
16	Запасной IV	40 130 100 4	M12	40	4
17	Пар на тепловую камеру	20 90 65 4	M10	20	4
18	Воздух от подогрева	Ниппельно-шаровое соединение			
19	Воздух от подогрева	Ниппельно-шаровое соединение			
20	Воздух от подогрева	Ниппельно-шаровое соединение			
21	Вентилятор	25 Труба 3/4"		25	4

Technical drawing of a circular machine component, likely a pump or valve assembly, showing internal structure, dimensions, and labels.

Labels and dimensions include:

- 25, 160 (top left)
- 71 (top)
- 34 (top)
- 82 (top)
- 57 (top)
- 19 (top)
- 83 (top)
- 84 (top)
- 85 (top)
- 86 (top)
- Красная черта (Red line) (top)
- 210 (top)
- 900 (top)
- 900 (top)
- 1250 (top)
- 92 (top)
- Диск (Disk) (top)
- 91 (top)
- 90 (top)

1. На шпигле указателя уровня поз. 83 прилить поясok глубины 40 мм, шириной 2 мм и отпилить его красной стальной пр. 115 T05T B165-63.

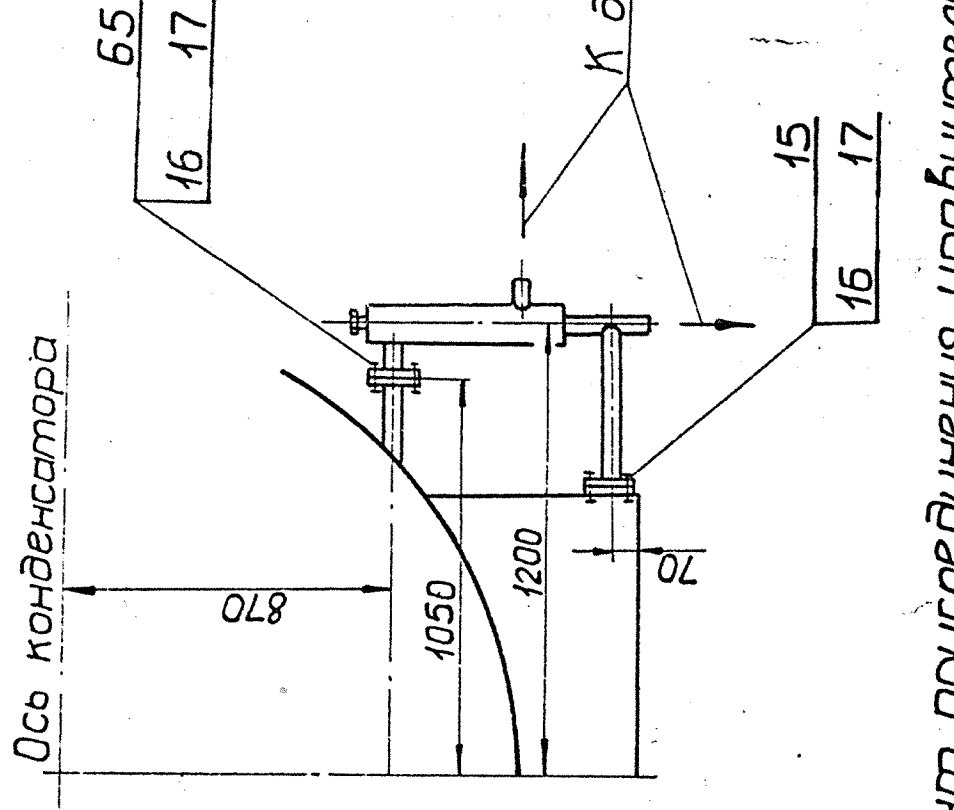
2. Плечи поз.83 взять по внутреннему и наружному контурам $\Delta 80$

3. Провести постоянную пропалку поз.54 и 83 крышки поз.83, 90, 91, 92 по рисунку на отливке.

4. Гидроцилиндр разделать:

а) таровую часть на 2% $_{\text{H}_2\text{O}}$,
б) таровую часть на 5% $_{\text{H}_2\text{O}}$,
после чего осушить подогретым воздухом.
5. Внутреннюю поверхность «конденсатора, очищенную влажным паром и конденсатором окрасить эмалью ЛМЗ-230 ВТУ МП 2287-35 до появления перламутра и глянцем, а внешнюю — эмалью «Саратовский» эмалью ЛП-223 МТУ 610-515-66.
6. Наружную поверхность конденсатора окрасить «Саратовский» эмалью ЛП-223 МТУ 610-515-66.
7. Присоединение конденсатора к турбине на месте установки отрезать, приварить и испытывать по общепринятым турбин ТП-25-9010М.
8. Тарелки верхние паз 41 — приварить швом $\Delta 6$ по месту на монтаже.
Косынки и шпильки паз 68 и 69 приварить швом $\Delta 8$.
Верхний электрод №40-5 типа 342 гост 3467-60 Душка швов № 1000, №-3000, V-2300
9. Обработанные присоединительные поверхности конденсировать смесью К-17 гост 10877-64.
10. Залужение и лакирование отверстий производить по чертежу 198-6-683.

Элемент развальцовки труб



Элемент присоединения уравнительного
сосуда

3	1	5814	Алматы	4781	подп. д-ра
4	1	5747	Астана	4797	(подп.)
5	3	407550	Ташкент	4858	(подп.)
Шық. Қол. өз бетінше					
Қолд. Контр. Проф. Сер					
Проф. Сер. Сел. Сел.					
Дук. Р. Р. Р. Р.					
Қолд. Р. Р. Р. Р.					
Тың. Р. Р. Р. Р.					
Мемор.					

Конденсатор	155-Б-256
КР-035-1М	Аутер Вес Мачшт