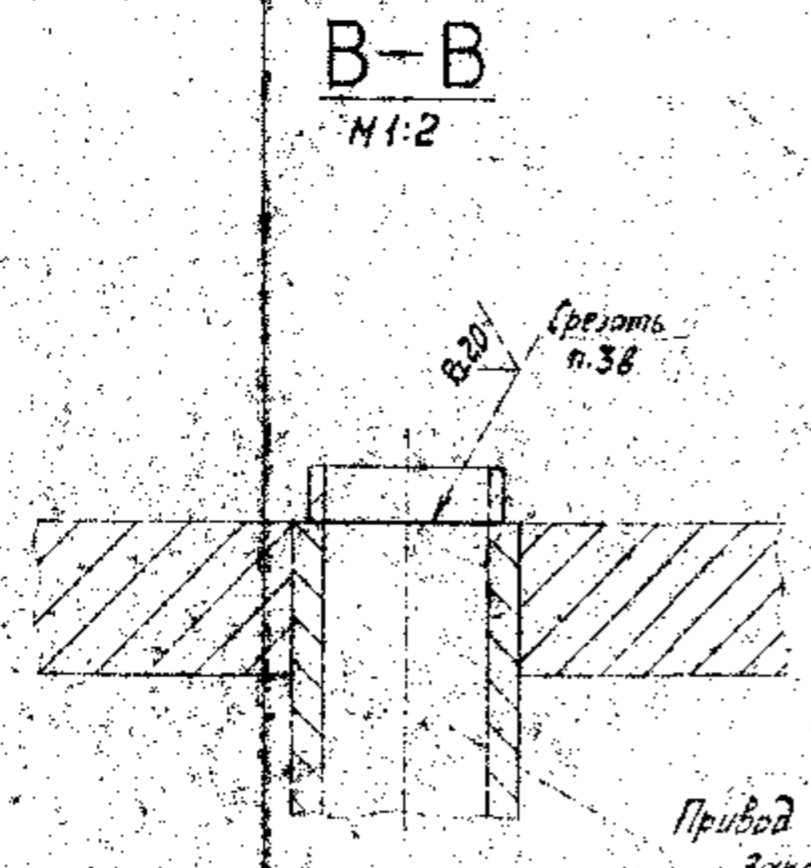
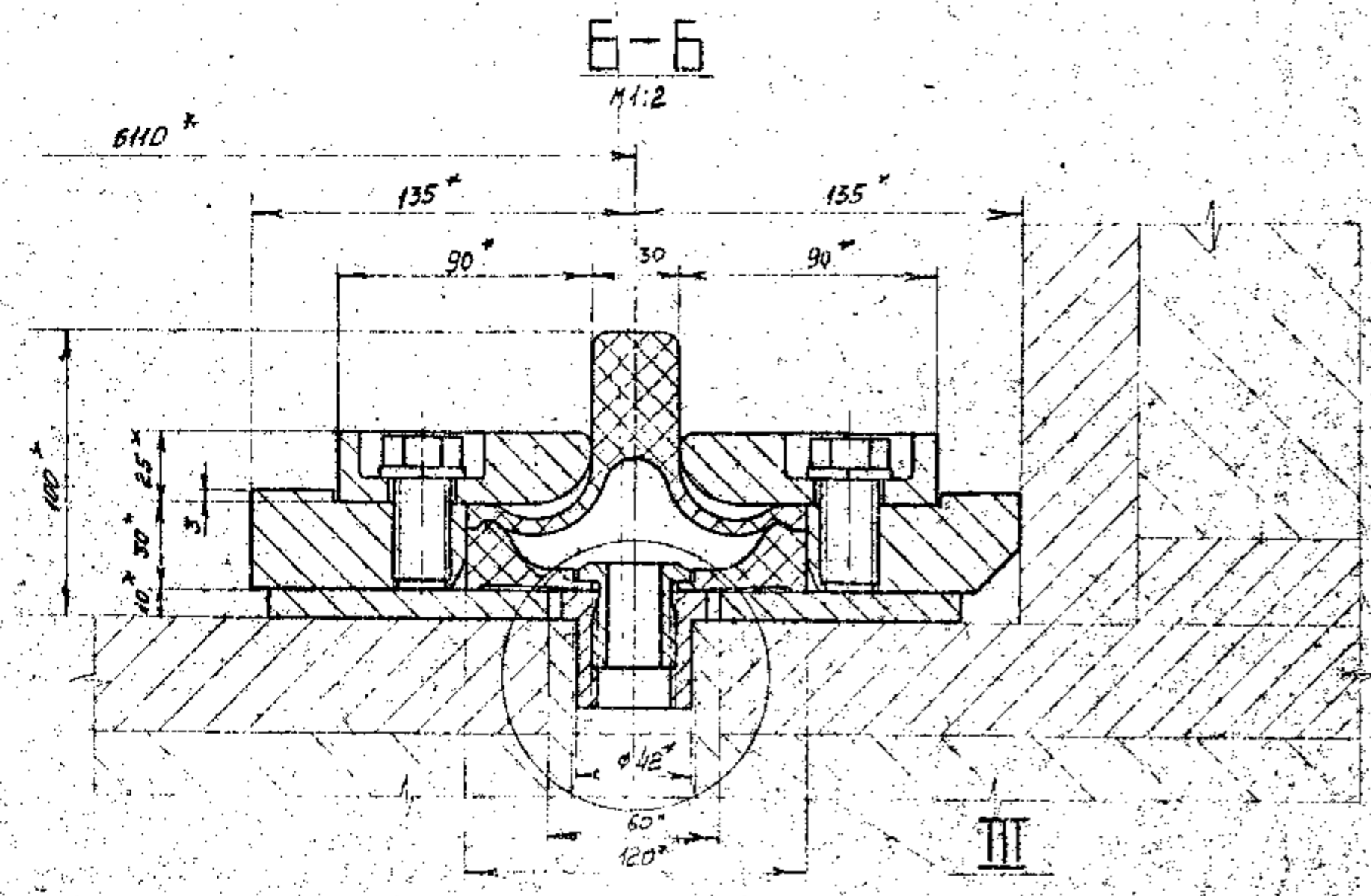


1. Монтаж и приемка согласно СНиП Ш-18-75.
2. Реконструкция производится в связи с тем, что установленный тип уплотнения снят с производства и заменен новым. Реконструкция состоит в замене уплотняющих устройств /месте с обоймой/ и обратных распорок на корпус и опорно-ходовых и торцевых полозьев на затворе.
3. Установка круговых уплотнений и обратных распорок /марки Н1 и Н2/ производится в следующем порядке:
  - а/ удалить установленные на корпусе обоймы уплотнений и обратных распорок и обработать места приварки заподлицо с основными металлами;
  - б/ установить обоймы и распорки торцами в полости;
  - в/ установить в полости части труб подвода воды в полости уплотнений и обратных распорок заподлицо со стенкой корпуса и вварить втулки - дет. поз. 8;
  - г/ обоймы круговых уплотнений устанавливаются в проектное положение с помощью установочных винтов марок С1, начиная с нижней обоймы, при этом зазоры по торцам обойм должны быть устранены; предварительная укрупнительная сборка не допускается;
  - д/ сварка обойм круговых уплотнений между собой и приварка к корпусу производится после установки и окончательной выверки всех элементов обоймы;
  - е/ установка элементов обратных распорок /марок Н1 и Н2/ производится сверху вниз с помощью установочных винтов марок С1; элементы устанавливаются на место по одному; предварительная сборка не допускается;
  - ж/ после приварки обойм круговых уплотнений и обратных распорок марки С1 удаляются.
4. Защита от коррозии производится в соответствии с "Руководными указаниями РУ 34-00-17-82 Минэнерго СССР". Площадь обработки 50 м<sup>2</sup>.
5. Монтажные сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80 электродами типа 346А по ГОСТ 9487-75.
6. \*Размеры для справок.



| Заказ  | Применение                                                                                                                   | Группа условий эксплуатации | Код качества проекта | Главный конструктор   |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|----------------------|-----------------------|
| 925ЮНВ | Игла ГЭС на р. Ингурс. Аварийная защита. Глубинный водоприемник и водовод на ст. 328.00. Водяной партия. Ослабленный затвор. | 4/7                         | 4                    | Викторова<br>08.11.86 |

Издание проектантом  
цены не имеет

Масса по плану 3,9т

Привод управляемых уплотнений  
Заказ 696ЮН

| 925ЮНВ 222902СВ |            | Корпус затвора плеского скважцащего ф 435, Н=181,00 |            | Масштаб 1:50 |          |
|-----------------|------------|-----------------------------------------------------|------------|--------------|----------|
| Исполн.         | М.И.Иванов | Провер.                                             | В.И.Иванов | Дата         | 31.10.86 |
| Контр.          | В.И.Иванов | Инж.                                                | В.И.Иванов | Лист         | 1/1      |
| Экз.            | В.И.Иванов | Инж.                                                | В.И.Иванов | Масштаб      | 1:50     |
| Контр.          | В.И.Иванов | Инж.                                                | В.И.Иванов | Масштаб      | 1:50     |