



1. * Размеры для справок.
2. ** Размер обеспечить за счет пригонки кольца поз.1.
3. Перед сборкой все детали промыть уайт-спиритом.
4. При сборке все трущиеся поверхности смазать, а подшипники набить смазкой ВНИИ НП-273 ТУ 38-101476-74.
5. Обеспечить осевой люфт наружных обойм подшипников поз.11 за счет пригонки кольца поз.3, а подшипника поз.12 за счет пригонки кольца поз.2 в пределах 0-0,05 мм.
6. Установку манжет поз.18 и 19 производить с центровкой их относительно оси стакана поз.7. Перекосы при монтаже не допускаются.
7. Гайку поз.13 после затяжки стопорить отгибанием лапки шайбы поз.14, при этом носик шайбы поз.14 должен входить в шпоночный паз шестерни поз.8.
8. Испытать на герметичность манжеты поз.19 давлением воздуха (0,3±0,01) МПа ((3±0,1) кгс/см²), подавая его в полость А в течение 30 мин. при вращающемся вале с n=100 об/мин. Сборку погрузить в масло приборное МВП ГОСТ 1805-76. Выход пузырьков воздуха через полость Б не допускается.
9. Испытать на герметичность манжеты поз.18 давлением воздуха (0,3±0,01) МПа ((3±0,1) кгс/см²), подавая его в полость Б в течение 15 мин. при неподвижном вале. Сборку погрузить в масло приборное МВП ГОСТ 1805-76. Выход пузырьков воздуха через полость А не допускается. Испытание проводить после выполнения п.6 технических требований чертежа.
10. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
11. Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

Для АЭС

<p style="text-align: center;">РБМ-К7.С6.237-5 СБ</p> <p style="text-align: center;">Стакан в сборе</p> <p style="text-align: center;">Сборочный чертеж</p>				Литера	Масса	Масштаб
				Лист	Листов	1
1	240334.06	С.С.	26.04.06	Литера	Масса	Масштаб
Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата	Литера	Масштаб
					1,3	1:1
Разраб.	Кудрявцев					
Провер.	Петров					
Т.контр.	Паншин					
Н.контр.	Мурасева					
Утв.	Мельников					

