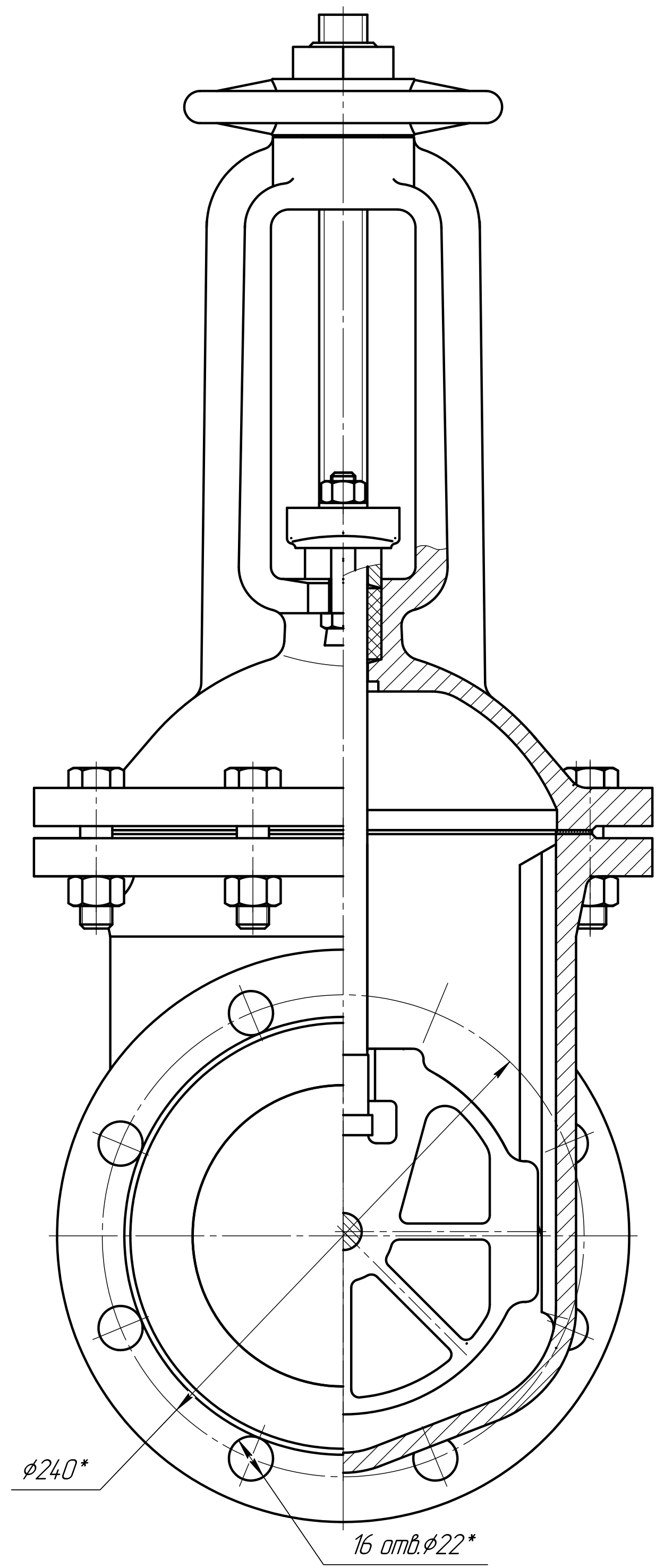
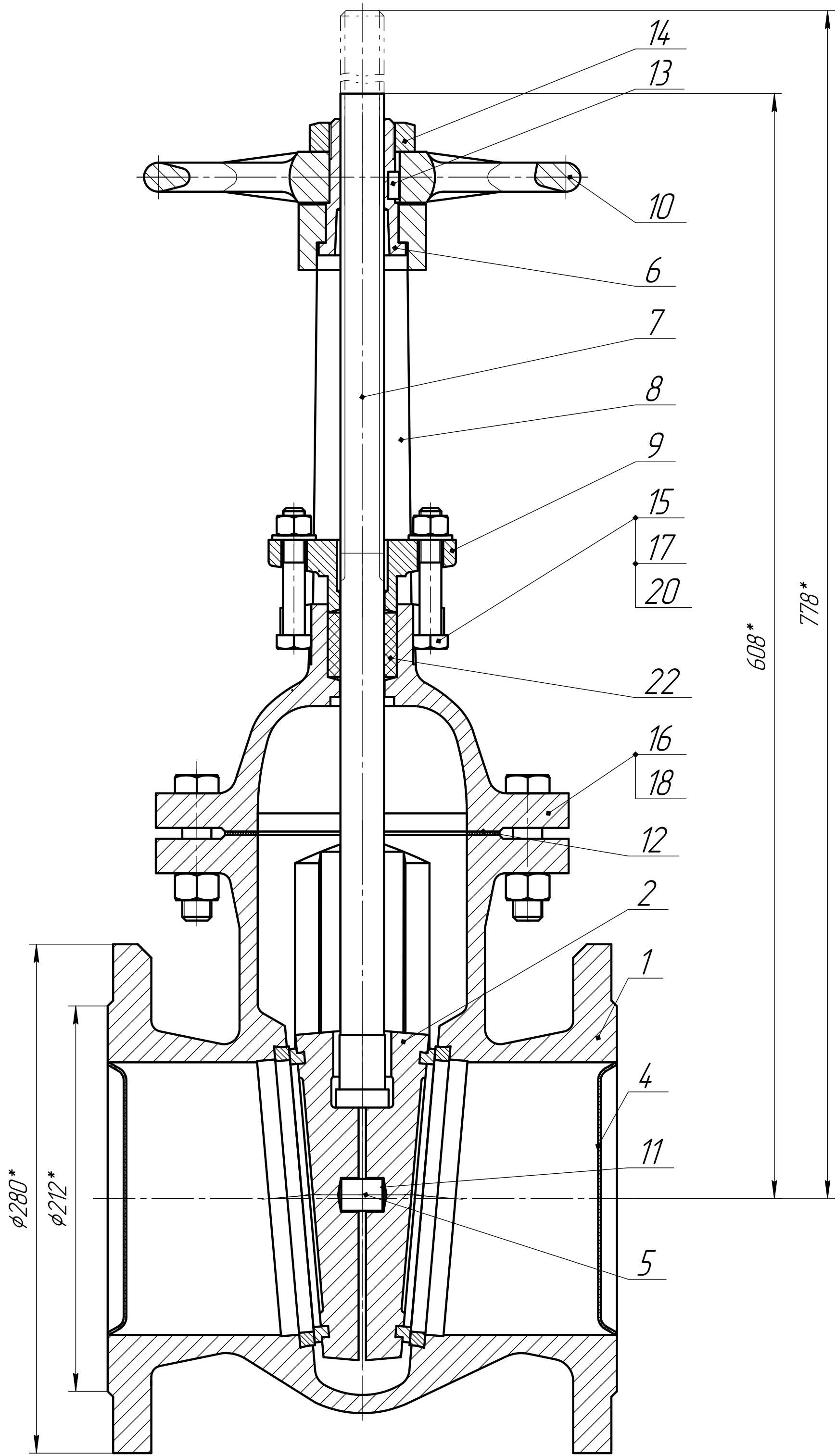




1. *Размер для справок.
2. Перед сборкой трапецидальную резьбу и места трения не соприкасающиеся с рабочей средой, смазать смазкой ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-74, резьбу гаек – маслом консервационным К-17 ГОСТ 19877-76.
3. Число оборотов штурвала для полного открывания (закрывания) задвижки – 34.
4. Установку дисков дет. поз.2 обеспечить подбором необходимого количества деталей поз.11.
5. Нанести отличительную окраску корпуса черного цвета, штурвала красного цвета.
6. В окончательно собранной задвижке, в целях обеспечения запаса на износ, верх внутренних диаметров уплотнительных поверхностей диска и корпуса должны совпадать.
7. При испытании готовой продукции пропуск среды через прокладку и сальник, устраняемые подтяжкой, не является браковочным признаком.
8. Технические требования по ГОСТ 5762-74 и ТУ 3721-003-085611755-99.

				КУИН 491655.004СБ		
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Задвижка чугунная на РН 16МПа (16кгс/см ²) DN150 Сборочный чертеж	Лит.	Масса
Разраб.						
Проб.						1:1
Т.контр.					Лист 1	Листов 3
Нач. ТО					ЛИТ/ЛИДЕР	
Утв.						

Копировал

Формат А1

Изд. № докум.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изд. № докум.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. исполн.