



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 штока для полного открывания (закрывания) задвижки - 34.
4. Установку дисков дет. поз.2 обеспечить подбором необходимого количества дет. поз.11.
5. Нанести отличительную окраску корпуса черного цвета, штока 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.

				КУИИ 491655.004СБ			
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Задвижка чугунная на РН 1мПа(10кгс/см²) DN150 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.					Лист	1	Листов
Т.контр.							3
Нач. ТО					ЛИТЛИДЕР		
Н.контр.							
Утв.							

Изд. № докум. Лист № докум. Дата