



5	№	Обозначение	DN ^н	DN _н	D _н *	H _н	ℓ _н	ℓ _{1н}	L _н	h _н	Weight, kg
	42	9.106.2130.000	12"	300	325	125	510	300	688	14,1	42,5
	42	-01	16"	400	426	150	540	386	706	14	44,9
	42	-02	20"	500	530	176	560	476	725	14	47,6
	46	-03	28"	700	720	238	700	641	880	18	72,9
	46	-04	40"	1000	1020	313	760	984	940	18	87,2
	46	-05	24"	600	610	238	700	641	880	18	67,2
	42	-06	8"	200	219	120	360	210	460	14	30,1

1. Материал для сварки: электроды марки П/55-50-1 25/
2. Шероховатость поверхностей среза деталей 6,3 $\sqrt{R_a}$
3. Перед установкой опоры под трубопровод болты поз. 8 снять.
4. Резьбовые поверхности винта поз. 3 и поверхности В, Г, Д, покрыть смазкой пушечной ЗТ 515-5 ГОСТ 19534-83.
5. Вращением гайки поз. 9 выработать зазор между трубой и ленточным элементом поз. 1 и создать предварительное натяжение в 1-2 оборота гайки. Гайку поз. 9 зафиксировать от проворота шпилькой поз. 6 и гайкой поз. 5.
6. Покрытие: эмаль ПФ-415, серая, ГОСТ 6465-16, 1У 4хЛ1, кроме поверхностей В, Г, Д.
7. Маркировать ударным способом обозначение чертежа и DN(DN^н) шрифтом 5-П/5 ГОСТ 26.020-80 по спецификации завода.
8. Размеры для справок.
9. Вформить паспорт 9.106.2130.000-... по. Допускается один паспорт на партию изделий в один адрес.