

Техническая спецификация на сальниковые компенсаторы

1. Качество обработки металла сальниковых компенсаторов, серии 4.903-10 вып.7, поверхности патрубка соприкасающегося с сальниковой набивкой должно соответствовать классу чистоты поверхности $\nabla 6$, что по таблице ГОСТ 2789-73 соответствует обозначению шероховатости поверхности не менее $Rz=20$.
2. Патрубок сальникового компенсатора в месте соприкосновения рабочих поверхностей с сальниковой набивкой должен на внешний вид иметь зеркальную, гладкую качественно шлифованную поверхность и не иметь выбоин, зазубрин, следов грубой обработки.
3. Компенсатор должен быть новый, из новых материалов, не бывшем в употреблении.
4. Каждый компенсатор должен иметь паспорт с указанием технических характеристик и соответствие серии 4.903-10 выпуск 7.