

Серия 5.900-2

САЛЬНИКИ НАБИВНЫЕ Ду 50....1400 ДЛЯ ПРОПУСКА ТРУБ ЧЕРЕЗ СТЕНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ТМ 89.00.Д

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Формат А4

1. ВВЕДЕНИЕ

Данная серия разработана в соответствии с перечнем-графиком узлов и деталей сооружений водоснабжения и канализации (п. VIII.1.4.1, раздел VIII плана типового проектирования на 1984 год), утвержденным Главпромстройпроектом Госстроя СССР 09.01.84.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сальники набивные предназначены для пропуска металлических труб через стены водопроводно-канализационных сооружений в мокрых и сухих грунтах по всей территории Советского Союза.

Сальники могут применяться при перепаде давления на сальнике не более 0,1 МПа (10м вод.ст) и температуре не выше плюс 50°С при неагрессивных средах.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

В серии разработаны набивные сальники с длиной корпуса L = 200,300,500 и 800мм для пропуска через стены сооружений труб с условным проходом Ду 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200, 1400.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата	ТМ.89.00 Д									
						Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Сальники набивные Ду 50...1400, L=200,300,500,800. Технические условия	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ	Дубинская												И	1	7
Проб	Костельцева												Госстрой СССР		
Рук. др.	Смирнов												СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Н. контр.	Вайнштейн												г. Москва		
Утв.	Явдеев														

Формат А4

Для изготовления корпусов сальников применены трубы с наименьшей толщиной стенки по номенклатуре заводов на 1984 год. Рекомендуется для корпусов сальников Ду 350-1400 применение труб с меньшей толщиной стенки, но не менее 6 мм при наличии выпуска таких труб заводами.

Допускается замена круглой стали по ГОСТ 2590-71 на арматурную сталь класса А-I по ГОСТ 5781-82.

Сварку корпуса сальника производить электродом типа 9-42 ГОСТ 9467-75.

Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей корпуса сальника $R_z 160$ ✓

4. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ САЛЬНИКОВ

4.1. УСТАНОВКА

Сальник должен быть выбран так, чтобы толщина стены равны или меньше длины корпуса сальника.

Для предохранения корпуса сальника от смещения его необходимо надежно закрепить и приварить к проходящей рядом горизонтальной и вертикальной арматуре.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ТМ.89.00 Д					Лист
					2

4.2. НАБИВКА

Зазор между пропускаемой трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной или битуминизированной пеньковой прядью ГОСТ 9993-74, предварительно скрученной в жгут. Толщина жгута должна быть несколько больше размера зазора. Пеньковая прядь применяемая для уплотнения, должна быть сухой и не должны содержать костры и загрязнений маслом, землей и т.п. Прядь, вводимую в зазор, следует уплотнять (конопатить) послойно вручную сильными ударами молотка по конопатке или механизированным способом с помощью пневмоинструмента. Битуминизированные пряди может осуществляться непосредственно на строительстве путем пропитки ее в нефтяном битуме марки БН 70/30 ГОСТ 6617-76, разведенном в бензине ГОСТ 8505-80 (состав по массе: битума -5%, бензина 95%). После пропитки пряди и отжатия излишков раствора битума прядь должна быть хорошо просушена.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ТМ.89.00 Д					Лист
					3

4.3. ЗАЧЕКАНКА

Зачеканка является асбестоцементным замком, закрепляющим набивку и должна производиться сразу за заделкой зазора пеньковой прядью. Асбестоцементная смесь приготавливается из двух частей (по массе) цемента марки не ниже 400 ГОСТ 10178-76 и одной части асбестового волокна не ниже четвертого сорта ГОСТ 12871-83 с добавкой воды в количестве 10-12% массы смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков породы и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением ее в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка. Асбестоцементная смесь должна быть употреблена в дело до начала схватывания цемента (не позднее 30 мин). Зачеканку асбестоцементной смеси в сальниках диаметром 500 мм и более для ускорения процесса должны производить два чеканщика одновременно снизу и сверху трубы.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата	Лист
						4
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТМ.89.00 Д

4.4 ЗАМАЗКА

Мастика для замазки составляется из 70% (по массе) нефтяного битума марки БН 70/30 ГОСТ 6617-76 и 30% порошка из асбеста ГОСТ 12871-83.

5. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Масса метала, неметаллических материалов и сметная стоимость сальников даны в таблице 1.

Максимально-возможные вертикальные и угловые перемещения пропускаемых через сальник труб относительно корпуса сальника даны в таблице 2, где

D_1 - условный проход пропускаемой трубы, мм

L - длина корпуса сальника, мм

G - масса метала сальника, кг

g - масса неметаллических материалов, кг

C - сметная стоимость металлоконструкций сальника, руб

a - вертикальное перемещение, мм

α - угловое перемещение в градусах

" a " и " α " определяются по формулам

$$a = (D_1 - D) / 2, \quad \text{tg } \alpha = 2a / (L - l)$$

D_1, D и l - даны в таблице и на чертежах

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата	Лист
						5
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТМ.89.00 Д

Таблица 1

Шифр сальника	L=200			L=300			L=500			L=800		
	G	g	Ц	G	g	Ц	G	g	Ц	G	g	Ц
D _y 50	4.0	1.8	3.1	5.2	1.8	4.0	7.7	1.7	6.0	11.3	1.7	8.8
D _y 80	5.0	1.9	3.9	6.5	2.2	5.0	9.6	2.0	7.5	14.1	2.0	11.0
D _y 100	5.8	2.4	4.5	7.6	2.8	5.9	11.3	2.6	8.8	16.7	2.6	13.0
D _y 125	9.1	4.9	7.1	12.3	5.6	9.6	18.7	5.4	14.5	28.2	5.4	21.9
D _y 150	12.0	8.3	9.3	16.0	9.5	12.5	24.4	8.9	19.0	38.3	8.9	28.2
D _y 200	12.0	4.0	9.3	16.0	4.6	12.5	24.4	4.2	19.0	36.3	4.2	28.2
D _y 250	14.2	4.6	9.0	18.9	5.2	12.0	29.0	4.9	18.4	43.2	4.9	27.4
D _y 300	21.6	12.8	13.7	27.8	14.7	17.6	41.9	14.0	26.6	60.5	14.0	38.4
D _y 350	28.8	13.9	18.3	38.1	16.0	24.2	58.6	15.2	37.2	86.4	15.2	54.8
D _y 400	29.3	16.5	18.6	38.3	19.0	24.3	58.5	18.0	37.1	85.5	18.0	54.2
D _y 500	37.5	19.5	23.8	48.3	22.8	30.7	72.5	21.5	48.0	104.7	21.5	66.4
D _y 600	45.4	19.5	28.8	59.5	22.6	37.8	90.6	21.6	57.5	132.8	21.5	84.2
D _y 700	52.7	25.8	33.4	68.7	30.2	43.6	104.2	28.8	66.1	152.1	28.8	96.5
D _y 800	60.5	28.8	30.3	78.5	33.8	39.3	118.4	32.2	59.2	172.4	32.2	86.2
D _y 900	67.1	31.5	33.5	87.1	37.0	43.6	131.4	34.7	65.7	191.4	34.7	95.7
D _y 1000	79.1	34.6	39.6	103.8	40.7	51.9	158.4	38.0	78.2	232.4	38.0	116.2
D _y 1200	93.0	42.0	46.5	122.1	49.2	61.1	186.4	46.3	93.2	273.4	46.3	136.7
D _y 1400	107.2	48.3	53.5	141.2	56.9	70.6	214.7	53.3	107.3	315.7	53.3	157.9

Сметная стоимость сальников определена по сборнику единых районных единичных расценок на строительные конструкции и работы. Сборник 22. Водопровод-наружные сети. Издание 1983 года.

ТМ.89.00 Д

Лист

6

Таблица 2

Шифр сальника	а	L=200	L=300	L=500	L=800
		α	α	α	α
D _y 50	16	10°30'	7°	4°	2°30'
D _y 80	13	9°	5°30'	3°	2°
D _y 100	16	10°30'	7°	4°	2°30'
D _y 125	29	19°	12°	7°	4°30'
D _y 150	40	25°	17°	10°	6°
D _y 200	10	7°	4°30'	2°30'	1°30'
D _y 250	9	6°	4°	2°	1°30'
D _y 300	28,5	19°30'	12°	7°	4°30'
D _y 350	26,5	18°30'	11°30'	6°30'	4°
D _y 400	29	20°	12°30'	7°	4°30'
D _y 500	27	18°30'	11°30'	6°30'	4°
D _y 600	21	15°	9°30'	5°30'	3°
D _y 700	26	18°	11°30'	5°30'	4°
D _y 800	26	18°	11°30'	6°30'	4°
D _y 900	26	18°	11°30'	6°30'	4°
D _y 1000	25	17°30'	11°	6°	4°
D _y 1200	25	17°30'	11°	6°	4°
D _y 1400	25	17°30'	11°	6°	4°

При разработке серии учтены опыт монтажа и эксплуатации сальников набивных в сооружениях водоснабжения и канализации, а также использовано "Руководство по монтажу железобетонных, чугунных, асбестоцементных трубопроводов". Москва. Стройиздат, 1979, разработанное ВНИИ ВОДГЕО.

ТМ.89.00 Д

Лист

7

Подпись и дата

Взам. инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	---------	------	--------	-------	------

Подпись и дата

Взам. инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	---------	------	--------	-------	------

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-									Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09
				Документация											
A3			ТМ.89.00.СБ	Сборочный чертеж											
A4			ТМ.89.00.Д	Технические указания											
				Детали											
		1		Корпус											
				Труба ГОСТ 3262-75											
B4			ТМ.89.01	100x4,5 L=200	1										2,4 кг
B4			ТМ.89.02	125x4,5 L=200		1									3,0 кг
B4			ТМ.89.03	150x4,5 L=200			1								3,6 кг

Исполнение 10...17-см. лист 5,6,7,8

					ТМ.89.00				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработ		Дубинская		А.Дубинский		Сальники набивные Ду 50...1400, L=200	Стадия	Масса	Масштаб
Проб		Костельцева		З.Костельцева			И	1	8
Рук. др.		Смирнов		С.Смирнов			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр.		Вайнштейн		В.Вайнштейн					
Утв.		Явдеев		Я.Явдеев					

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-									Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09
		1		Корпус											
				Труба $\frac{\text{ГОСТ 10704-76}}{\text{Д ГОСТ 10705-80}}$											
B4			ТМ.89.04	219x6 L=200			1								6,3 кг
B4			ТМ.89.05	273x6 L=200				1							7,9 кг
B4			ТМ.89.06	273x6 L=200					1						7,9 кг
B4			ТМ.89.07	325x6 L=200						1					9,4 кг
B4			ТМ.89.08	426x6 L=200							1				12,4 кг
B4			ТМ.89.09	478x8 L=200								1			18,5 кг
B4			ТМ.89.10	530x7 L=800									1		18,0 кг
		2		Упор											
				Круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590-71}}{\text{СмЗ ГОСТ 535-79}}$											
B4			ТМ.89.11	φ7 L=300	3										0,10кг
B4			ТМ.89.12	φ7 L=382		3									0,12 кг
B4			ТМ.89.13	φ7 L=460			3								0,13 кг
B4			ТМ.89.14	φ7 L=620				3							0,20 кг
B4			ТМ.89.15	φ7 L=780					3						0,47 кг

					ТМ.89.00			Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			2

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-									Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09	
		2		Упор												
				Круг $\frac{B \text{ ГОСТ } 2590-71}{\text{СмЗ ГОСТ } 535-79}$												
Б4			ТМ.89.16	$\phi 10 \text{ L}=780$						3						0,47 кг
Б4			ТМ.89.17	$\phi 10 \text{ L}=945$							3					0,60 кг
Б4			ТМ.89.18	$\phi 15 \text{ L}=1245$								3				1,7 кг
Б4			ТМ.89.19	$\phi 15 \text{ L}=1395$									3			2,0 кг
Б4			ТМ.89.20	$\phi 15 \text{ L}=1562$										3		2,2 кг
		3		Ребро												
				Лист $\frac{Б-ПН-10 \text{ ГОСТ } 19903-74}{\text{СмЗ ГОСТ } 14637-79}$												
Б4			ТМ.89.21	$\phi 185 / \phi 116$	1											1,3 кг
Б4			ТМ.89.22	$\phi 215 / \phi 142$		1										1,6 кг
Б4			ТМ.89.23	$\phi 240 / \phi 167$			1									1,8 кг
Б4			ТМ.89.24	$\phi 290 / \phi 221$				1								2,2 кг
Б4			ТМ.89.25	$\phi 345 / \phi 275$					1							2,7 кг
Б4			ТМ.89.26	$\phi 345 / \phi 275$						1						2,7 кг
Б4			ТМ.89.27	$\phi 395 / \phi 327$							1					3,0 кг
					ТМ.89.00									Лист		
					ТМ.89.00									3		
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-									Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09	
Б4		3	ТМ.89.28	$\phi 500 / \phi 426$									1			4,1 кг
Б4			ТМ.89.29	$\phi 550 / \phi 480$										1		4,5 кг
Б4			ТМ.89.30	$\phi 600 / \phi 532$											1	4,8 кг
					Материалы									Кол. на испол. дана в кг		
		4		Пенька короткая ГОСТ 9993-74												См. ТМ89.00.Д
				Битум нефтяной марки												п 4.2.
				БН 70/30 ГОСТ 6617-76	0,7	0,8	1,1	2,2	3,8	1,8	2,1	5,8	6,3	7,5		
				Бензин ГОСТ 8505-80												
		5		Цемент марки 400												См. ТМ89.00.Д
				ГОСТ 10178-76												п 4.3.
				Асбест марки П-4-20	0,5	0,5	0,7	1,5	2,5	1,2	1,4	3,9	4,2	5,0		
				ГОСТ 12871-83												
		6		Битум нефтяной марки												См. ТМ89.00.Д
				БН 70/30 ГОСТ 6617-76												п 4.4.
				Асбест марки П-4-20	0,4	0,5	0,6	1,2	2,0	1,0	1,1	3,1	3,4	4,0		
				ГОСТ 12871-83												
					ТМ.89.00									Лист		
					ТМ.89.00									4		
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-							Примечание						
					10	11	12	13	14	15	16		17					
					<u>Документация</u>													
A3			ТМ.89.00.СБ	Сборочный чертеж														
A4			ТМ.89.00.Д	Технические указания														
				<u>Детали</u>														
		1		Корпус														
				Труба $\frac{\text{ГОСТ10704-76}}{\text{Д ГОСТ10705-76}}$														
B4			ТМ.89.31	630x7 L=200	1													21,5 кг
B4			ТМ.89.32	720x8 L=200		1												28,1 кг
B4			ТМ.89.33	820x8 L=200			1											32,0 кг
B4			ТМ.89.34	920x8 L=200				1										36,0 кг
B4			ТМ.89.35	1020x8 L=200					1									40,0 кг
					ТМ.89.00											Лист		
					ТМ.89.00											5		
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата								

Копировал: Гольденбаум

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-							Примечание							
					10	11	12	13	14	15	16		17						
		1		Корпус															
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74}}{\text{СтЗ ГОСТ 14637-79}}$															
B4			ТМ.89.36	200x3486						1								49,4 кг	
B4			ТМ.89.37	200x4114							1							58,2 кг	
B4			ТМ.89.38	200x4742								1						67,0 кг	
		2		Упор															
				Круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590-71}}{\text{СтЗ ГОСТ 535-79}}$															
B4			ТМ.89.39	∅15 L=1880	3													2,6 кг	
B4			ТМ.89.40	∅15 L=2155		3												3,0 кг	
B4			ТМ.89.41	∅15 L=2470			3											3,4 кг	
B4			ТМ.89.42	∅15 L=2785				3										3,9 кг	
B4			ТМ.89.43	∅15 L=3098					3									4,3 кг	
B4			ТМ.89.44	∅15 L=3405						3								4,7 кг	
B4			ТМ.89.45	∅15 L=4032							3							5,6 кг	
B4			ТМ.89.46	∅15 L=4660								3						6,5 кг	
					ТМ.89.00											Лист			
					ТМ.89.00											6			
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата									

Копировал: Гольденбаум

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-								Примечание			
					10	11	12	13	14	15	16	17				
		3		Ребро												
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 СтЗ ГОСТ 14637-79												
Б4			ТМ.89.47	φ730 / φ632	1										8,2 кг	
Б4			ТМ.89.48	φ810 / φ722		1									8,3 кг	
Б4			ТМ.89.49	φ920 / φ823			1								10,4 кг	
Б4			ТМ.89.50	φ1030 / φ923				1							12,9 кг	
Б4			ТМ.89.51	φ1130 / φ1023					1						14,2 кг	
Б4			ТМ.89.52	φ1230 / φ1123						1					15,5 кг	
Б4			ТМ.89.53	φ1430 / φ1323							1				18,0 кг	
Б4			ТМ.89.54	φ1630 / φ1523								1			20,8 кг	
				<u>Материалы</u>											Кол. на испол. дана в кг	
		4		Пенька короткая ГОСТ 9993-74											См. ТМ.89.00.Д п 4.2.	
				Битум нефтяной марки БН 70/30 ГОСТ 6617-76	7,9	7,9	9,3	10,4	11,5	12,6	15,0	17,3				
				Бензин ГОСТ 8505-80												
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТМ.89.00					Лист 7

Формат А4

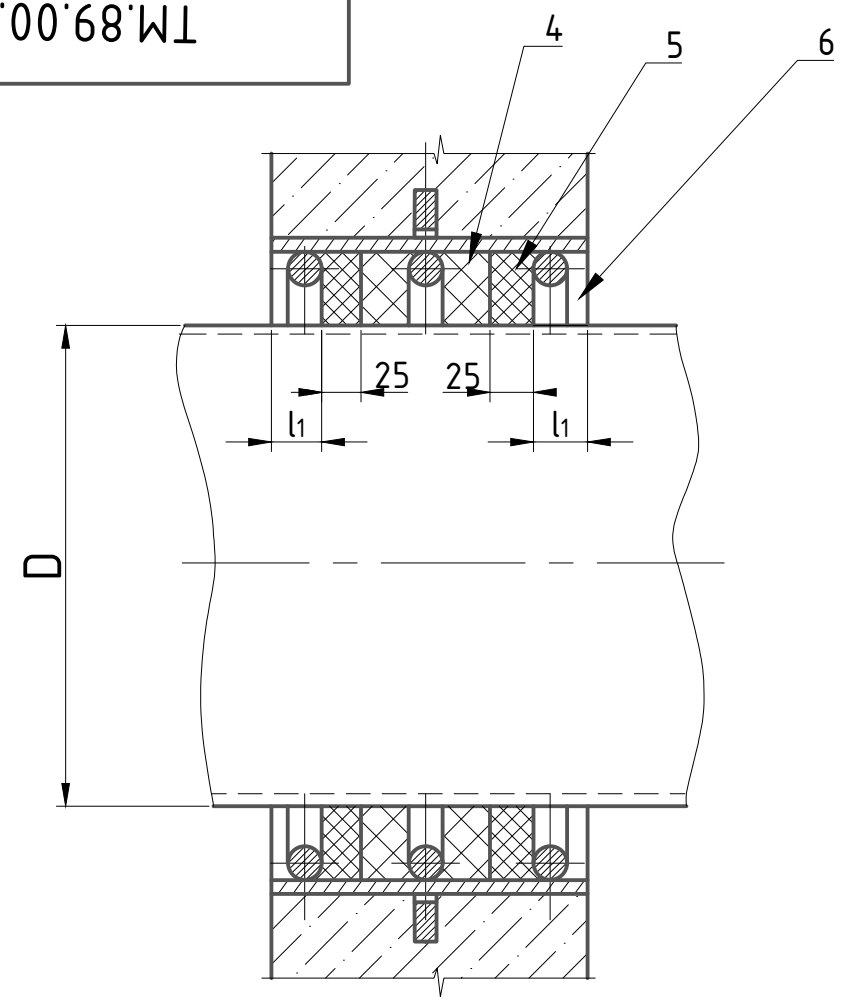
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Подпись и дата

Серия 5.900-2

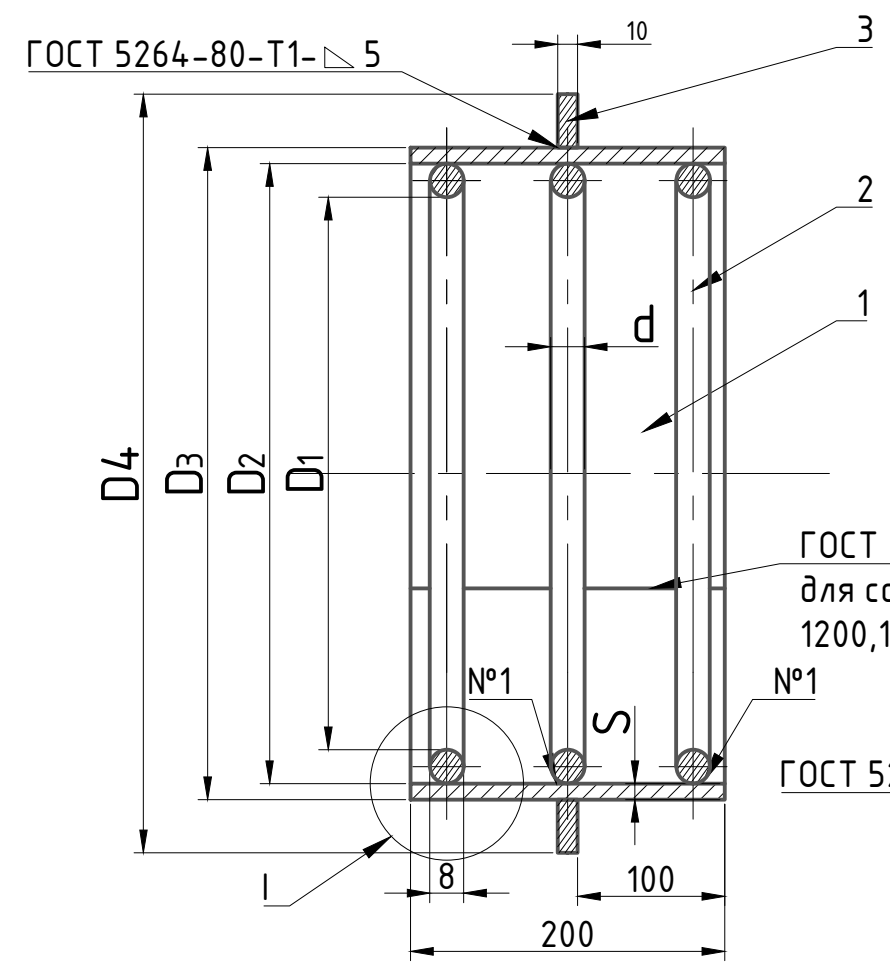
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ТМ.89.00.-								Примечание			
					10	11	12	13	14	15	16	17				
		5		Цемент марки 400											См. ТМ.89.00.Д п 4.3.	
				ГОСТ 10176-76	5,8	5,8	7,5	8,4	9,0	10,0	12,0	14,0				
				Асбест марки П-4-20											См. ТМ.89.00.Д п 4.4.	
				ГОСТ 12871-83												
		6		Битум нефтяной марки БН 70/30 ГОСТ 6617-76	5,8	5,9	9,0	10,0	11,0	12,0	15,0	17,0				
				Асбест марки П-4-80												
				ГОСТ 12871-83												
					Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТМ.89.00					Лист 8

Формат А4

TM.89.00. CB



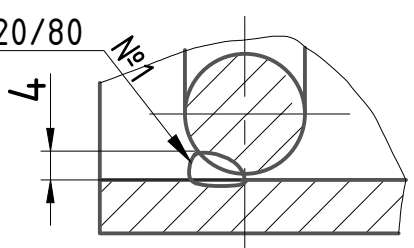
Корпус сальника



ГОСТ 5264-80-68
для сальников Ду1000,
1200,1400

ГОСТ 5264-80-T1-20/80

М 1:1



Обозначение	Шифр сальника	D	Основные размеры сальника										Масса сальника, кг
			D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	S	d	l	l ₁	L разв. поз.2		
TM 89	Dy 50	57	89	114	116	185	4,5	7	15	20	300	5,6	
-01	Dy 80	89	115	140	142	215					382	6,9	
-02	Dy 100	108	140	165	167	240					460	8,2	
-03	Dy 125	133	191	219	221	290	6	10	20	520	14,0		
-04	Dy 150	159	239	273	275	345				780	20,3		
-05	Dy 200	219	239	273	275	345				780	16,0		
-06	Dy 250	273	291	325	327	395	8	15	20	945	18,8		
-07	Dy 300	325	382	426	428	500				1245	34,4		
-08	Dy 350	377	430	478	480	550				1395	42,7		
-09	Dy 400	426	484	530	532	600	7	15	20	1562	45,8		
-10	Dy 500	530	584	630	632	730				1880	57,0		
-11	Dy 600	630	672	720	722	810				2155	64,9		
-12	Dy 700	720	772	820	823	920	8	15	20	2470	78,5		
-13	Dy 800	820	872	920	923	1030				2785	89,3		
-14	Dy 900	920	972	1020	1023	1130				3098	98,6		
-15	Dy 1000	1020	1070	1120	1123	1230	9	15	20	3405	113,7		
-16	Dy 1200	1220	1270	1320	1323	1430				4032	135,0		
-17	Dy 1400	1420	1470	1520	1523	1630				4660	155,5		

1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Остальные технические требования см. TM.89.00.Д

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата

TM.89.00. CB

Сальники набивные
Ду 50...1400, L=200
Сборочный чертеж

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ	Дубинская			<i>А.Дубинская</i>	
Проб	Костельцева			<i>З.Костельцева</i>	
Рук. бр.	Смирнов			<i>С.Смирнов</i>	
Гл. инженер	Блоков			<i>В.Блоков</i>	
Н. контр.	Вайнштейн			<i>В.Вайнштейн</i>	
Утв.	Явдеев			<i>А.Явдеев</i>	

Стадия	Масса	Масштаб
и	См.табл.	-
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Серия 5.900-2