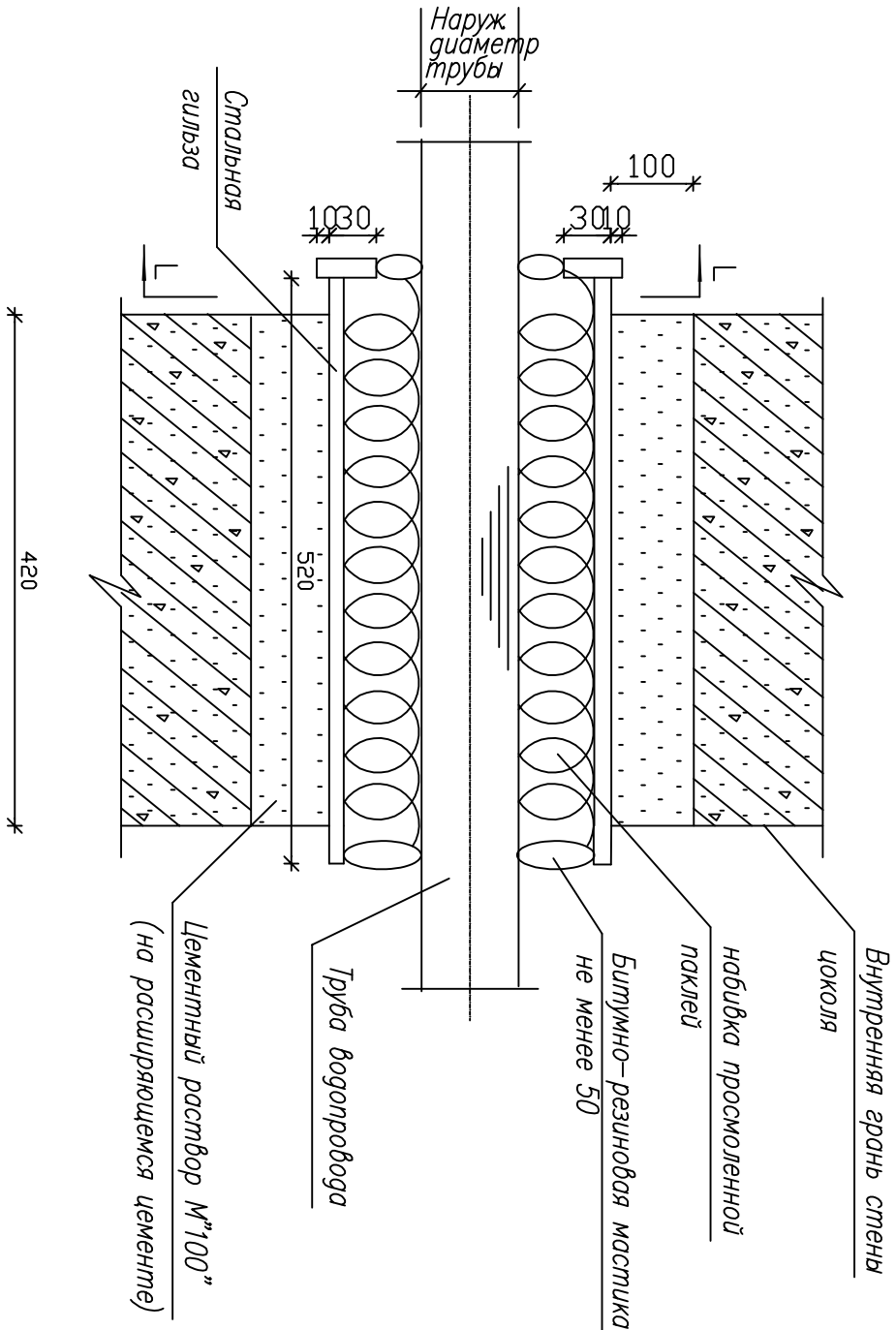


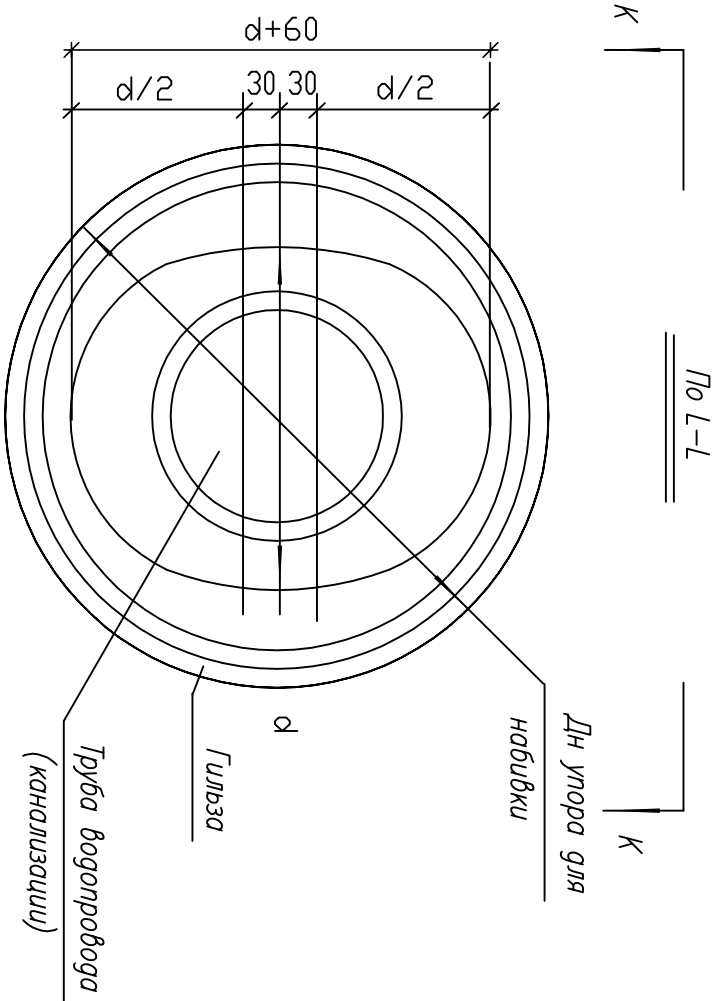
ДЕТАЛЬ ГЕРМЕТИЗАЦИИ



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1. Сварку производить электродами типа Э-42 высота шва 4мм.
- 2. Набивку просмоленной паклей производить с двух сторон одновременно.
- 3. Таблицы №№ 4, 5 составлены на один ввод (всего вводов водопровода 0, выпуск канализации – 1).
- 4. Гильзу изготовить из стальных электросварных труб по ГОСТу 10704–91.
- 5. Упор из листовой стали по ГОСТу 19903–74*.

ДЕТАЛЬ СОПРЯЖЕНИЯ



По К-К

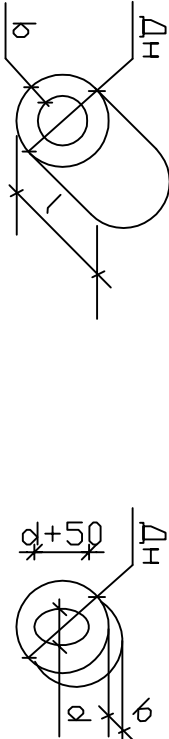
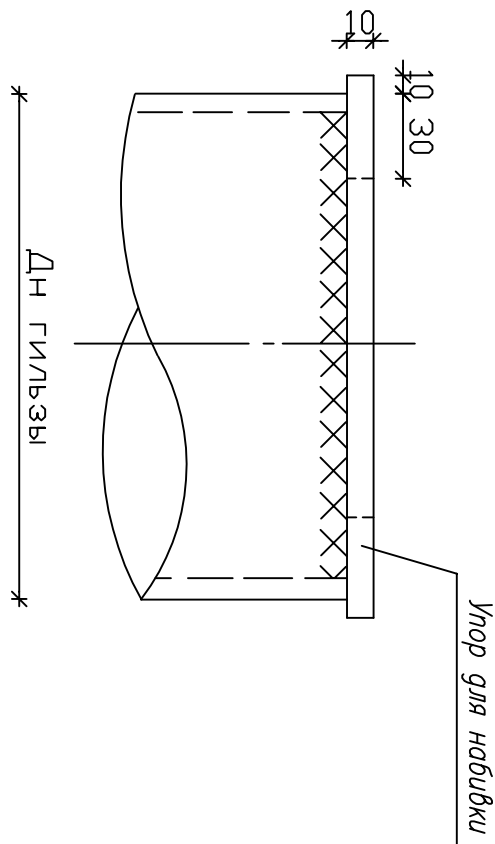


ТАБЛИЦА №4 (водопровод)

Диаметры труб дУ	Стальная гильза				Упор для набивки				Набивка просмоленной паклей мЗ
	кол-во шт	b мм	Дн мм	Длина мм	Вес кг	кол-во шт	Дн	b мм	Вес кг
63	1	4	273	520	18,60	1	293/153	10	3,85
									0,039

Всего вводов водопровода – 1

ТАБЛИЦА №5 (канализация)

Диаметры труб дУ	Стальная гильза				Упор для набивки				Набивка просмоленной паклей мЗ
	кол-во шт	b мм	Дн мм	Длина мм	Вес кг	кол-во шт	Дн	b мм	Вес кг
100	1	4	325	1000	31,67	1	345/195	10	4,99
									0,053

Всего выпусков – 0

Привязка: 2009/07–06–И–27–НВК			
ТИП	Богданова		
Разработ	Скороходов		
Н. контр.	Ярославцев		

Данный чертеж представляет собой листы 3,8,9 альбома П. №3. разработанного ин-том " Ленеражанпроект" в 1971 году инвентарный номер 3621.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

2000		ГЕРМЕТИЗАЦИЯ вводов водопровода и выпусков канализации.	ПРОЕКТ ПОВТОРНОГО ПРИМЕНЕНИЯ	кол-во листов 1	лист №1
------	--	---	------------------------------	-----------------	---------