

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor component, showing a cross-section of a housing and a central shaft assembly.

Dimensions and Labels:

- Outer Diameter:** $\phi 235$
- Flange Thickness:** 25
- Shaft Diameter:** 25
- Internal Features:** 4, 5, 6 (pointing to internal components or features)
- Detail View:** A (pointing to a detail view of the shaft assembly)

[illegible]

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

BKT-1128

Пусть 13

1960r

1. Проходные надбивные саленики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чулунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в макрыб, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус саленика закладывается в опалудку при бетонировании. Для preservation патрудка саленика от стеснения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приберен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заселку саленика производить в соответствии с инструкцией к му-35. Зазор между рабочей трубой и корпусом саленика плотно набивается проталенной прядью предварительно скрученной в жгут талце величинны зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором састяжим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и прокушено. Наличие в асбестовом волокне комков 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 в дело в количестве, предпудующемся на заселку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Мастика для замозки саставляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпуза сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	Л	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		19,7
2	—	Кольцо	Ø340х42х 110		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 10	Ø340х42х выд. 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Пробка пен. какая про- мазочная	—	—	Отделение	шпур
5	—	Зачеканка	—	—	—	Искусст- венный раствор	—	—		
6	—	Замозка	—	—	—	Мастика	—	1,94	рук. группы	
—	2523-31	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,78		
								0,2	Конструктор	

