

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Главстройпроекта Госстроя СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

Ду 50÷1200

ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ГПИ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“
от 30 июля 1960 г. № 39

АРХ. № ВКТ-1128

6157

МОСКВА
1961

Отпечатано в ЦИТИ
г. Москва
Спартакoвская з. 2^а

Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Заглавный лист. Область применения. Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водопроводных по ГОСТ 3262-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены всех типов сооружений водопровода и канализации, наполненных или омываемых водой во всех климатических районах и при всех грунтовых условиях. Сальники рассчитаны на гидростатическое давление 20 м. Состав проекта. В проекте разработаны конструкции сальников на условные проходы Ду Ду: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200. Сальник, на каждый условный проход, разработан на длины корпуса: 200, 300, 500, 700, 1000. На каждом листе приведены указания по зачеканке сальников в соответствии с - "Инструкцией по заделке стыков раструбных чугунных водопроводных труб" (И 144-55). Как подобрать сальник. По содержанию альбома выбирается необходимый типоразмер сальника. На листе с нужным типоразмером сальника, против соответствующей длины корпуса в графе "Количество сальников на заказ", тушью проставляется количество сальников данного типоразмера и заполняется штамп привязки к индивидуальному проекту. Когда толщина стены меньше длины корпуса, необходимо сделать местное утолщение стены. На листах 41 и 42 разработана конструкция и даны рекомендации по установке сальника в стенах с оклеечной изоляцией. При привязке указанных чертежей в спецификации проставляются размеры и веса трубы, кольца и круга, а также веса набивки, замазки и зачеканки. Технико-экономические показатели. Сметная стоимость сальников определена по нормам СНиП в ценах, введенных с 1 июля 1955 года для I группы строит. расположенных в I территориальном районе с учетом накладных расходов и плановых накоплений в размере 20%.																																																																																																																																																																																																																																																																									
Нач. отдела	Рук. группы	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Длина корпуса сальника мм</th> <th rowspan="2">Показатель</th> <th colspan="20">Условные проходы Ду мм</th> </tr> <tr> <th>50</th><th>80</th><th>100</th><th>125</th><th>150</th><th>200</th><th>250</th><th>300</th><th>350</th><th>400</th><th>450</th><th>500</th><th>600</th><th>700</th><th>800</th><th>900</th><th>1000</th><th>1100</th><th>1200</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">200</td> <td>Вес металла кг</td> <td>3,8</td><td>6,5</td><td>8,3</td><td>9,4</td><td>11,5</td><td>14,5</td><td>16,5</td><td>20,8</td><td>22,8</td><td>26,3</td><td>29,1</td><td>34,5</td><td>38,7</td><td>73,0</td><td>80,0</td><td>81,5</td><td>89,3</td><td>109,0</td><td>117,9</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>35</td><td>55</td><td>67</td><td>82</td><td>94</td><td>118</td><td>138</td><td>156</td><td>177</td><td>209</td><td>227</td><td>440</td><td>463</td><td>586</td><td>650</td><td>660</td><td>720</td><td>930</td><td>1000</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">300</td> <td>Вес металла кг</td> <td>4,8</td><td>8,6</td><td>11,1</td><td>12,6</td><td>15,7</td><td>19,7</td><td>22,8</td><td>29,0</td><td>32,1</td><td>36,7</td><td>40,6</td><td>68,2</td><td>76,2</td><td>93</td><td>101,3</td><td>106,2</td><td>116,7</td><td>138,9</td><td>150,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>41</td><td>69</td><td>86</td><td>97</td><td>122</td><td>153</td><td>180</td><td>205</td><td>233</td><td>273</td><td>297</td><td>525</td><td>570</td><td>716</td><td>770</td><td>810</td><td>890</td><td>1110</td><td>1200</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">500</td> <td>Вес металла кг</td> <td>7,1</td><td>13,2</td><td>17,0</td><td>19,3</td><td>24,7</td><td>30,7</td><td>35,6</td><td>46,7</td><td>50,8</td><td>57,9</td><td>64,1</td><td>102</td><td>116,5</td><td>140,4</td><td>153,1</td><td>161,6</td><td>177,6</td><td>209,6</td><td>226,8</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>62</td><td>105</td><td>132</td><td>158</td><td>186</td><td>238</td><td>278</td><td>336</td><td>360</td><td>420</td><td>430</td><td>784</td><td>890</td><td>1070</td><td>1165</td><td>1214</td><td>1330</td><td>1630</td><td>1760</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">700</td> <td>Вес металла кг</td> <td>9,1</td><td>17,3</td><td>22,5</td><td>25,8</td><td>33</td><td>41,2</td><td>48,2</td><td>62,1</td><td>69,3</td><td>78,8</td><td>87,2</td><td>129,5</td><td>151,6</td><td>180,4</td><td>198</td><td>212</td><td>232,8</td><td>269,2</td><td>291,4</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>77</td><td>133</td><td>168</td><td>200</td><td>242</td><td>307</td><td>361</td><td>415</td><td>472</td><td>549</td><td>570</td><td>952</td><td>1067</td><td>1290</td><td>1500</td><td>1520</td><td>1660</td><td>1990</td><td>2150</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">1000</td> <td>Вес металла кг</td> <td>12,2</td><td>23,6</td><td>30,9</td><td>35,5</td><td>45,5</td><td>56,8</td><td>67,0</td><td>86,6</td><td>97,0</td><td>109,9</td><td>121,8</td><td>170,8</td><td>204,1</td><td>240,4</td><td>265,3</td><td>286,2</td><td>314,5</td><td>358,8</td><td>388,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>98</td><td>174</td><td>224</td><td>269</td><td>324</td><td>410</td><td>484</td><td>565</td><td>639</td><td>730</td><td>780</td><td>1202</td><td>1380</td><td>1650</td><td>1830</td><td>1970</td><td>2160</td><td>2539</td><td>2740</td> </tr> </tbody> </table>																				Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																				50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000	300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200	500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	46,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760	700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150	1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740
Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																																																																																																																																																																																																																																																																									
		50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200																																																																																																																																																																																																																																																							
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9																																																																																																																																																																																																																																																							
	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000																																																																																																																																																																																																																																																							
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3																																																																																																																																																																																																																																																							
	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200																																																																																																																																																																																																																																																							
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	46,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8																																																																																																																																																																																																																																																							
	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760																																																																																																																																																																																																																																																							
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4																																																																																																																																																																																																																																																							
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150																																																																																																																																																																																																																																																							
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3																																																																																																																																																																																																																																																							
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740																																																																																																																																																																																																																																																							
Главный инженер института	Главный инженер проекта	Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений. Заглавный лист. Типовой проект ВСТ-02-10 Лист 1 1960г.																																																																																																																																																																																																																																																																									

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

Михеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Михеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Михеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Начальник
отдела
Руководитель
группы

Наименование	№ лис- та	№ стр.- ничи альбо- ма
Заглавный лист	1	1
Содержание альбома	2	2
Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300	3	3
Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000	4	4
Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300	5	5
Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000	6	6
Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300	7	7
Сальник Ду 100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	8	8
Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300	9	9
Сальник Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000	10	10
Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300	11	11
Сальник Ду 150. Длина корпуса 500, 700 и 1000	12	12
Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300	13	13
Сальник Ду 200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	14	14
Сальник Ду 250. Длина корпуса 200 и 300	15	15
Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000	16	16
Сальник Ду 300. Длина корпуса 200 и 300	17	17
Сальник Ду 300. Длина корпуса 500, 700 и 1000	18	18
Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.	19	19
Сальник Ду 350. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	20	20
Сальник Ду 400. Длина корпуса 200 и 300.	21	21
Сальник Ду 400. Длина корпуса 500, 700 и 1000	22	22

Наименование	№ лис- та	№ стр.- ничи альбо- ма
Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300	23	23
Сальник Ду 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000	24	24
Сальник Ду 500. Длина корпуса 200 и 300	25	25
Сальник Ду 500. Длина корпуса 500, 700 и 1000	26	26
Сальник Ду 600. Длина корпуса 200 и 300	27	27
Сальник Ду 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000	28	28
Сальник Ду 700. Длина корпуса 200 и 300	29	29
Сальник Ду 700. Длина корпуса 500, 700 и 1000	30	30
Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300	31	31
Сальник Ду 800. Длина корпуса 500, 700 и 1000	32	32
Сальник Ду 900. Длина корпуса 200 и 300	33	33
Сальник Ду 900. Длина корпуса 500, 700 и 1000	34	34
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 200 и 300	35	35
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 500, 700 и 1000	36	36
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 200 и 300	37	37
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	38	38
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 200 и 300	39	39
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	40	40
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=200 и 300).	41	41
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=500, 700 и 1000).	42	42

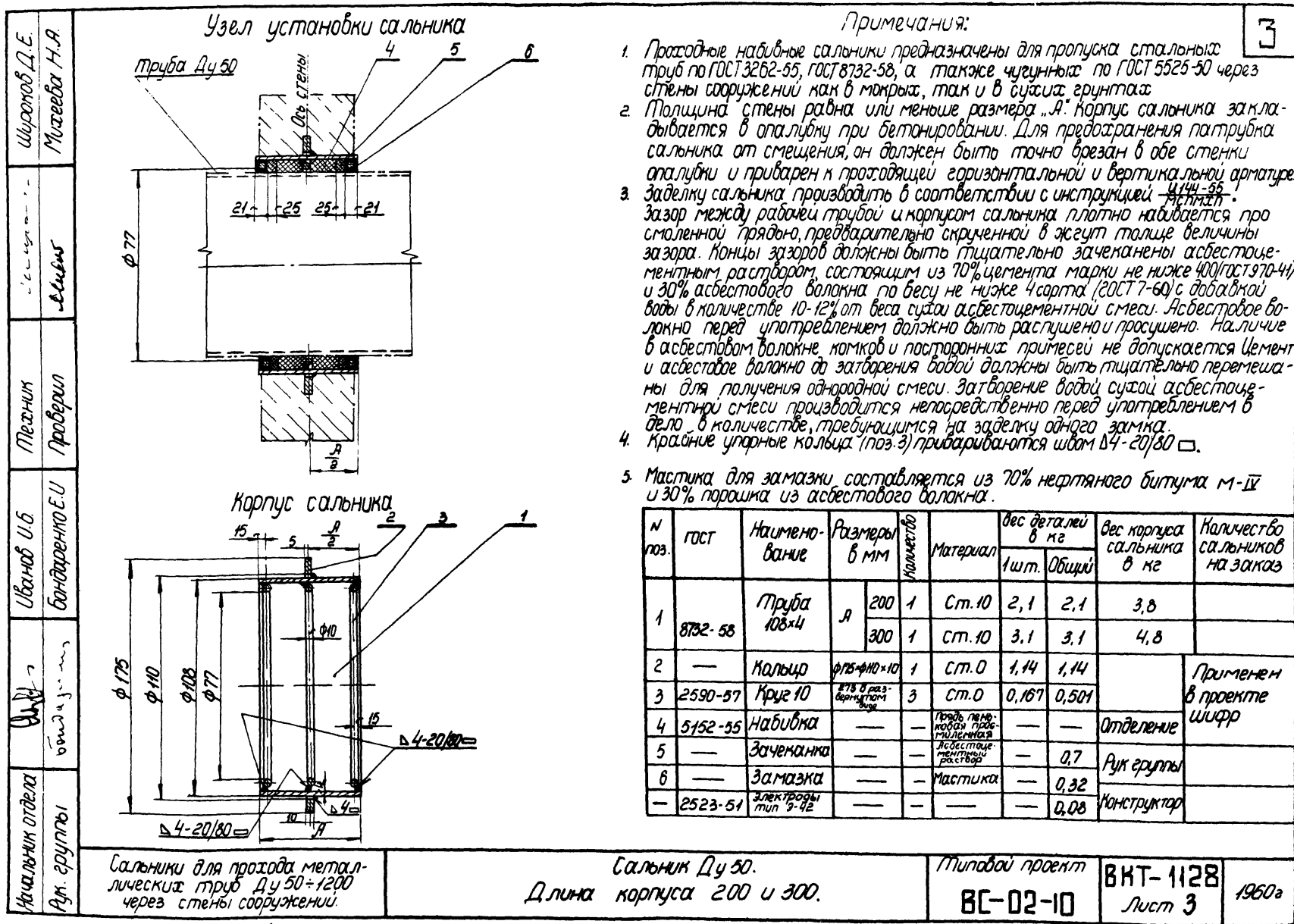
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Содержание альбома.

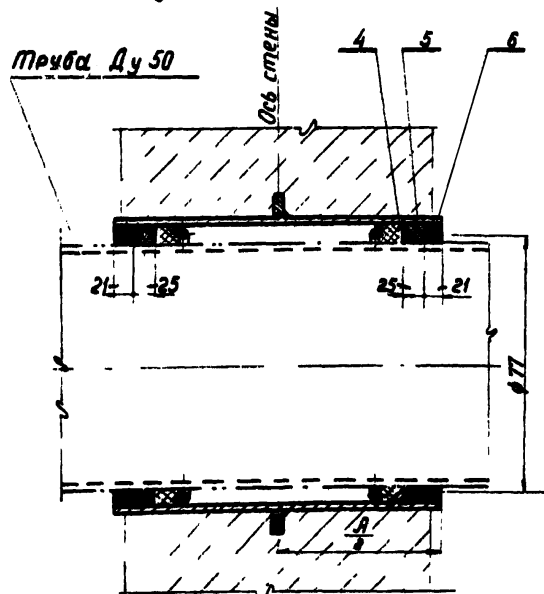
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

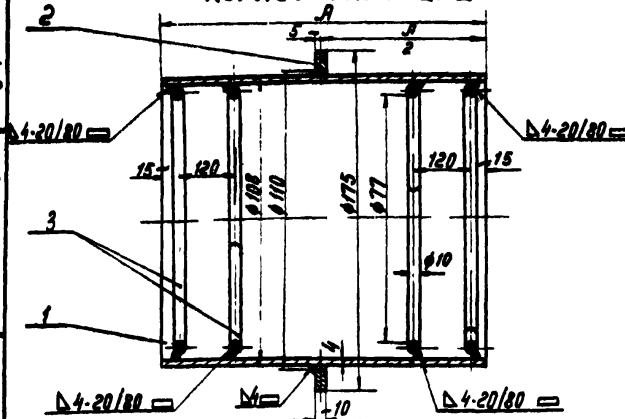
1960г.



Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСТМ.31. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних водорослей должно быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водорослей сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 108x4	500	1	ст. 10	5,13	5,13	7,1	Применен в проекте
			700	1	ст. 10	7,2	7,2	9,1	
			1080	1	ст. 10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	775x110x10	1	ст. 0	1,14	1,14	отделение	Щифр
3	2590-57	Круг 10	273 в разд. виде	4	ст. 0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 50.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

ВС-02-10

ВНТ-1128

Лист 4

1960г

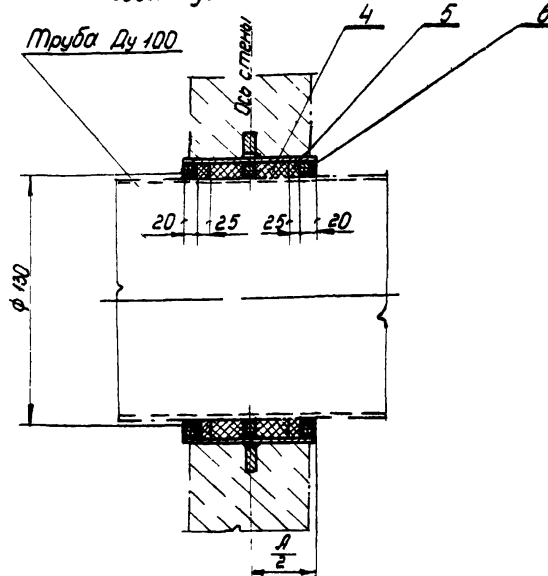
[illegible]

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

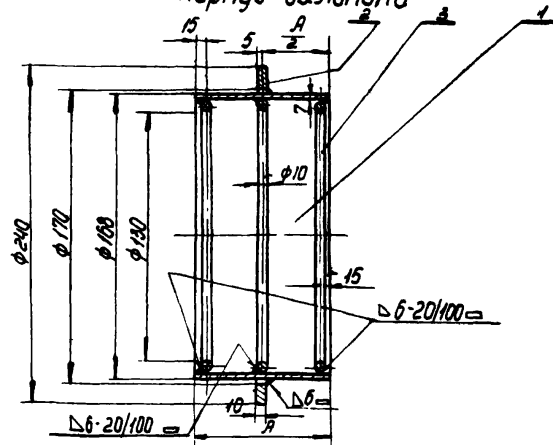
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г
----------------------------	--------------------	-------

ООО "Изополимет Плюс" - <https://izopolimet.by>

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металличе-
ских труб $\text{Dy } 50 \div 1200$
через стены сооружений.

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Муниципальный проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 7

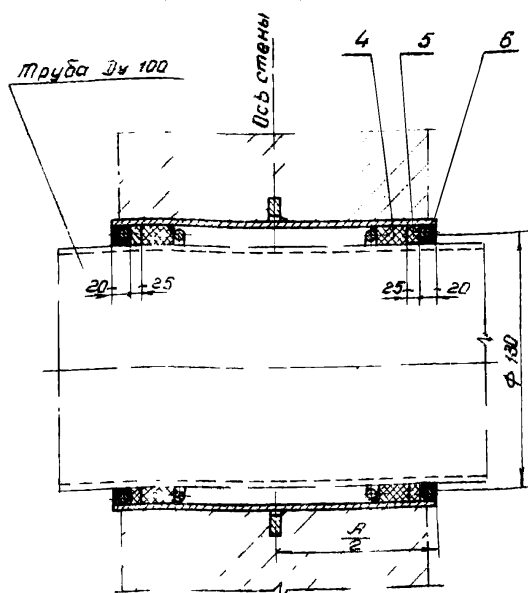
1960.

Примечания:

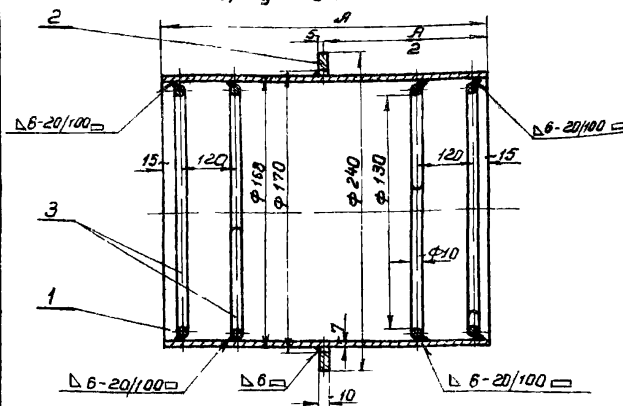
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой толще белилной зазоды.
4. Концы зазоров должны быть тщательно зачехлены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
5. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца (ноз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
7. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168×7	А	200	1	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300	1	Ст. 10	8.325	8.325		
2	—	Колоццо	φ240×170×40	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	в разе биде	3	Ст. 0	0.272	0.816			
4	5152-55	Набивка	—	—	Искусственная каменная крошка	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Изbestos-цементный раствор	—	1.15	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49			
—	2523-54	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор		

Узел установки салыника



Корпус сальника



1. Продольные набивные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в макрых, так и в сущих арматурах.
2. Толщина стенки равна или меньше размера, Я. Карпус салыника закладывается в палудку при бетонировании для предохранения патрубков салыника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки палудки и прибарен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 760) с добавлением воды в количестве 10-12%, от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно переешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150.
5. Мастика для замазки составляетсся из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ	
							штук	Общий			
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0		
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4			22.5
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79			
2		Кольцо	φ240×φ100	1	Ст. 0	1.77	1.77	Отделение Рук. группы Конструктор	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 10	4408 размерн. в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088				
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробовень, какая про- должена	—	1.82				
5	—	Зачеканка	—	—	Чеместный растор	—	1.15				
6	—	Замазка	—	—	Маслика	—	0.49				
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2				

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50÷1200
через стены сооружений

24. 6158

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

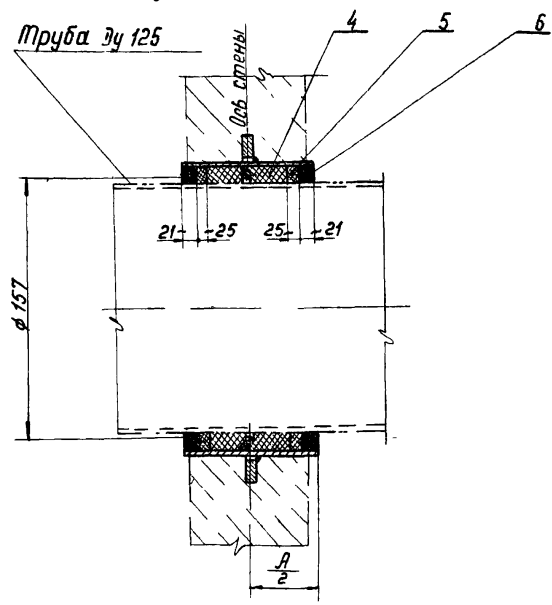
BC-02-10

ВКТ-1128

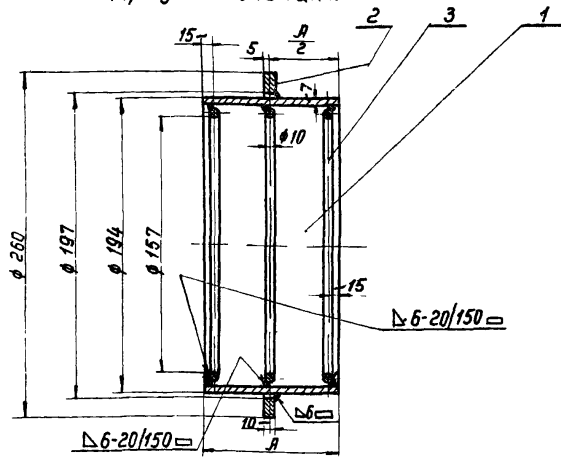
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

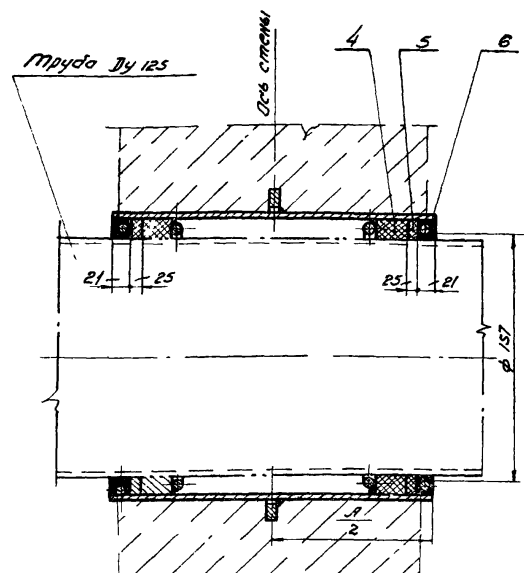
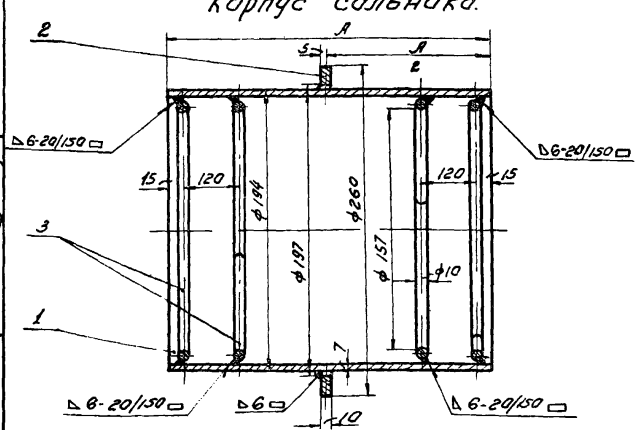
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть, точно приварен к обеим стенкам опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной пряжей, преимущественно скрученной из жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δб-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

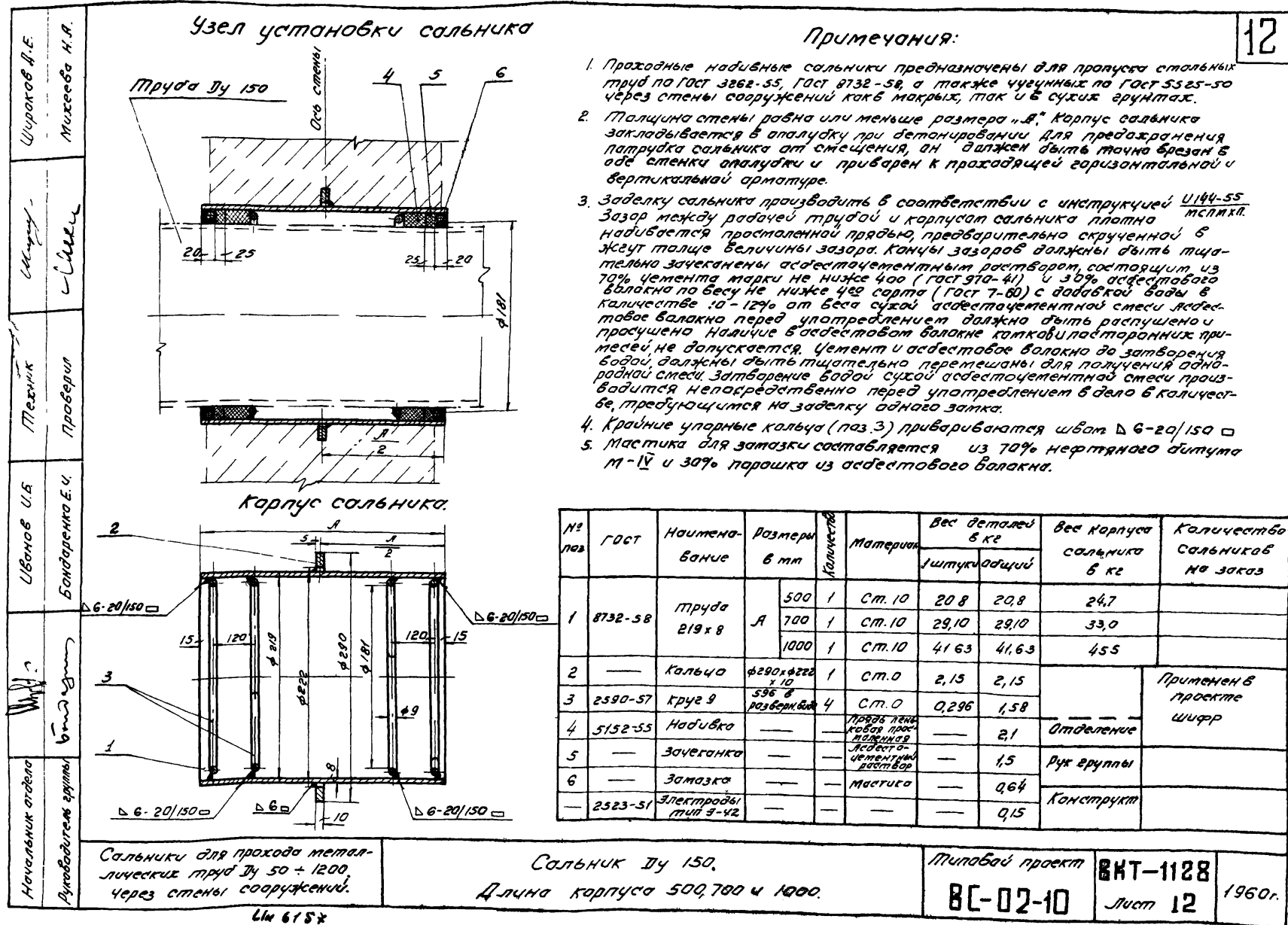
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 х 7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ260 × φ197 × 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	525 в разбег	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просеянная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Узел установки сальника. 	10																																																																																									
Зачеканка	ММ																																																																																											
Мастик	Проверка																																																																																											
Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.																																																																																											
Начальник отдела	Руководитель группы	В.И. Широгов																																																																																										
Корпус сальника. 		Примечания 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 сорта (ГОСТ 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>700</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>22,6</td> <td>22,6</td> <td>25,8</td> </tr> <tr> <td>1000</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>32,3</td> <td>32,3</td> <td>35,5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Кольцо</td> <td>φ260x194x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5258 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Набивка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td>Зачеканка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1,44</td> <td rowspan="2">рук. группы</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Затозка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,65</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,16</td> <td>конструктор</td> </tr> </tbody> </table>		№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	штук	общий	1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3		700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8	1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5	2		Кольцо	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Набивка					2,1	5		Зачеканка						1,44	рук. группы	6		Затозка						0,65		2523-51	Электроды тип 3-42						0,16	конструктор		
№ поз	Гост							Наименование	Размеры в мм			Количество	Материал				Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ																																																																								
		штук	общий																																																																																									
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3																																																																																				
			700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8																																																																																				
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5																																																																																				
2		Кольцо	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																			
3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																					
4	5152-55	Набивка					2,1																																																																																					
5		Зачеканка						1,44	рук. группы																																																																																			
6		Затозка						0,65																																																																																				
	2523-51	Электроды тип 3-42						0,16	конструктор																																																																																			
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.		Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000.																																																																																										
Типовой проект.		ВК-02-10																																																																																										
ВК-02-10		лист 10																																																																																										
1960 г.		1960 г.																																																																																										



Муфта Ды 200

2.5 - 2.5

2.5 - 2.5

А-А

1/2

4

5

6

Technical drawing of a square column cross-section. The overall dimensions and reinforcement details are as follows:

- Overall width: $\phi 340$
- Overall height: $\phi 276$
- Inner width: $\phi 273$
- Inner height: $\phi 235$
- Reinforcement bars: $\Delta 6-20/200$ (indicated by a triangle symbol and the text $\Delta 6-20/200$ with a box symbol).
- Bar diameter: $\phi 10$
- Bar spacing: 15
- Bar length: 15
- Bar diameter: $\phi 6$
- Bar length: 10
- Bar diameter: $\phi 6$
- Bar length: 10

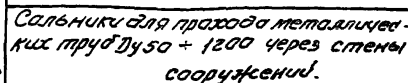
Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

1. Проходные набивные саленики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус саленика закладывается в опалубку при бетонировании. Для preservation патрубка саленика от стеснения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и обернен в 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 пенькой предварительно скрученной в жгут талые величины зазора канцы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором составом из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением 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, предписанном на заселку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Матка для замки составляется 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 273x8	Л	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		19,7
2	—	Кольцо	Ø340x42x6 110		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте
3	2590-57	Круч 10	Ø340x42x6 выд. 710	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Надбавка	—	—	—	Пробка лент. каждой про- кладки	—	—	Отделение	шпур
5	—	Зачеканка	—	—	—	Искусст- венный раствор	—	—		
6	—	Замозка	—	—	—	Мастика	—	1,94	рук. группы	
—	2523-31	Электроуд тип 3-42	—	—	—	—	0,78			
								0,2	Конструктор	

Типовой проект	ВКТ-1128	
ВС-02-10	Лист 13	1960г

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены оксидостойким раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% оксидостойкого балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой оксидостойкой смеси. Оксидостойкое балласто перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оксидостойком балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оксидостойкое балласто до затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевшие водой сухой оксидостойкой смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного звена.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Масса для заделки составляет смесь из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из оксидостойкого балласта.

№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	труба 273x8	Я	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Калачи	434x127x10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	770 в разбеге	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбавка	—	—	Листы нержавеющей стали	—	3,3	Отделенные	рук. группы.	
5	—	Защелка	—	—	Небеспокоя- тельный металл	—	1,94			
6	—	Защелка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроуды тип-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

1960 г.

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 328 mm. The overall height is 390 mm. The drawing includes dimensions for the column's width (328 mm) and height (390 mm). The reinforcement details include 6 bars of diameter 20 mm (6-20/220) and 2 bars of diameter 8 mm (2-8). The drawing also shows the spacing of the bars (15 mm) and the distance from the center to the edge (5 mm). The drawing is labeled with '1' and '2' at the top, and '3' on the right side.

Сальники для прохода металличе-
ских труб $\text{Ду } 50 \div 1200$ через
стены сооружений.

Сальник 7у 250.
Длина карлуса 200 и 300.

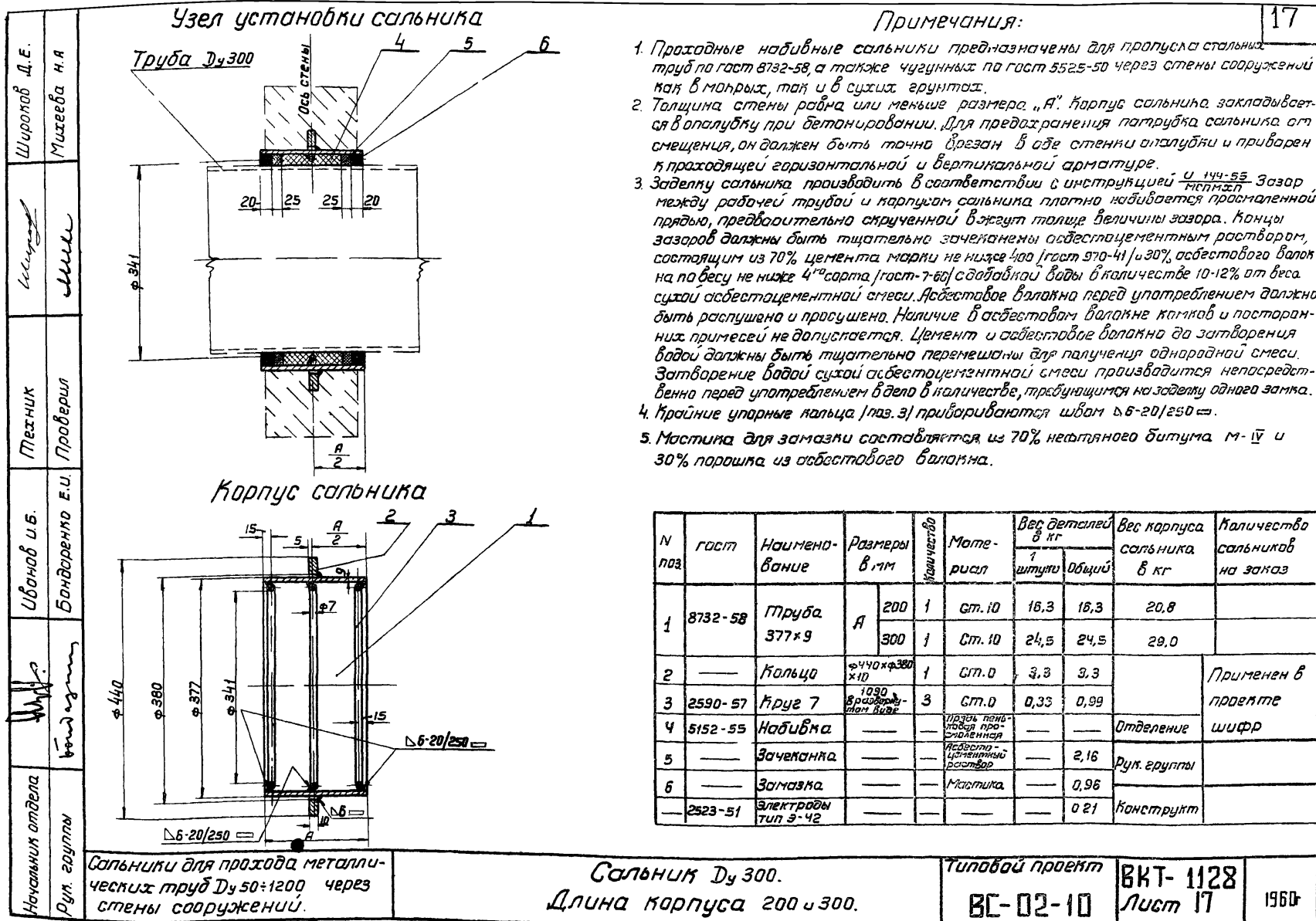
BC-02-10

Лист 15

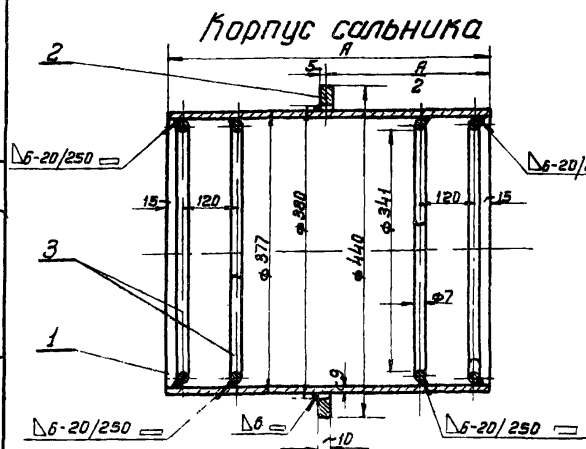
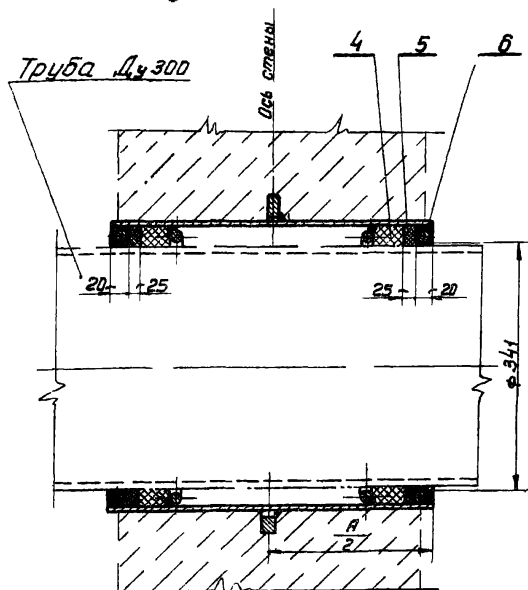
1960 r

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равно или меньше размера "R" Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от спеления, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55 "Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
- Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 4000 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-80) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие асбестового баллона в канавках и поперечных притесах не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в качестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные гильзы (поз. 3) привариваются швом в-в-20280.
5. Мостика для замочки состоит из 70% негашеного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса в кг	Количество корпусов на заказ	
			А	В			штук	общий			
1	8732-58	Труба 325x8	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5			
			300	1	Ст.10	18,8	18,8			22,8	
2	—	Кольцо φ390x325x10	—	1	Ст.0	2,7	2,7	—	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг φ358 разв.руч. визу	—	3	Ст.0	0,37	1,11				
4	5152-55	Надбелка	—	—	Покуп. пачка краски для создания маски 4 элемент разв.руч.	—	—			Отделение	шпфр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22				
6	—	Земляки	—	—	Мастик	—	0,95	рук.группы	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2				



Узел установки сальника



1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропускки стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толстых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина станы равна или меньше размера „А“ корпуса сальника, закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно обрезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметичной пастой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б6-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	
							1 штука	общий			
1	8732-58	Труба 377×9	А	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7		
				700	1	Ст. 10	57,2	57,2			62,1
				1000	1	Ст. 10	81,68	81,68			
2	—	Кольцо	φ 440 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3	Отделение	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	1030 × 8 размерный стандарт	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набивка	—	—	Порол. пен- ковая про- кладочная материал ментный распор	—	3,4			Рук. группы	Шифр
5	—	Зачехление	—	—	—	—	2,16				
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.			

Сальники для прохода металл-
лических труб Ду 50÷1200 через
стены сооружений.

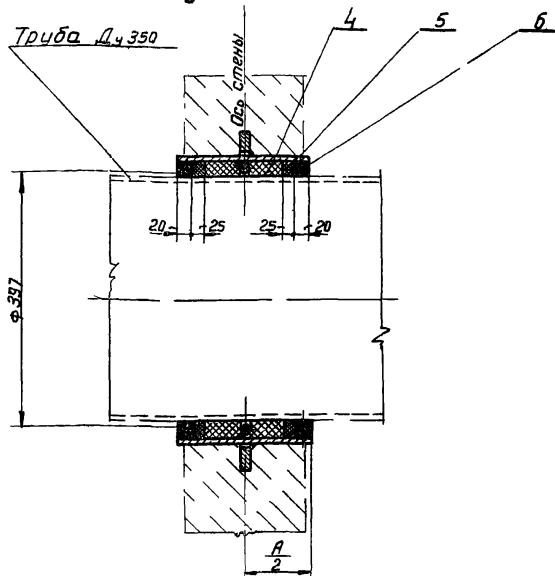
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

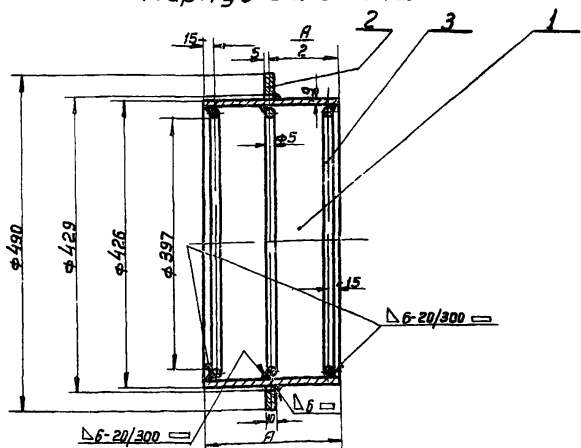
BKT- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D_y 50 \div 1200$ через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

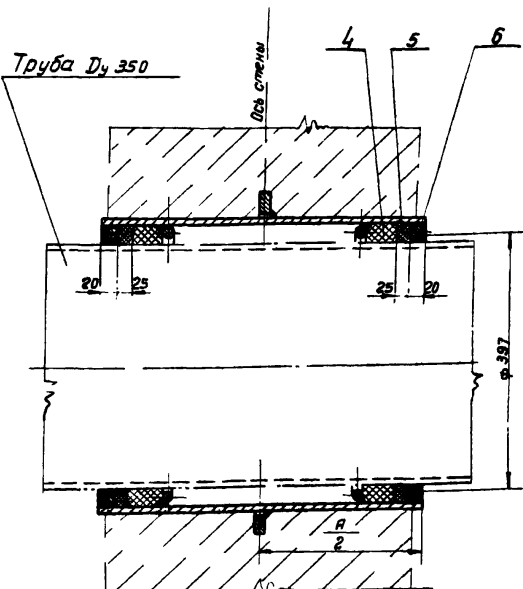
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

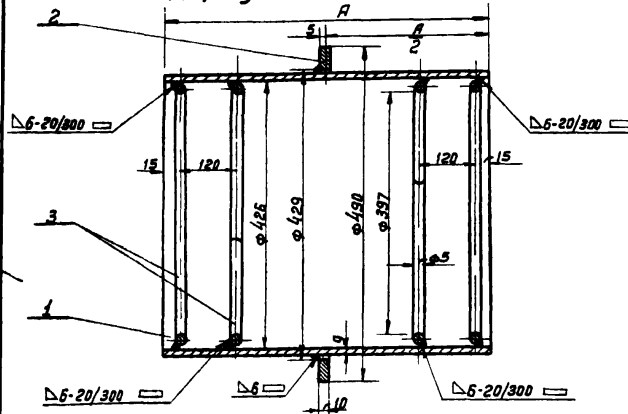
1. Протяжные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я, Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} МПМЭП
Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте талого быличины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно затчеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост-768) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) приворачиваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
			в мм				1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	430х 423х10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	430х в разрезе стан 50х	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Полка пен- ковая про- сверлена	—	—	—	—	отделение	шифр	
5	—	Защелочка	Ассете- ментный растор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замаска	Мастика	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических
труб Ду-50÷1200 через
стены, сооружений.

44-7757

Примечания:

1. Проходные набивные стальные стержни предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Талличина стержня или меньше размера. А. Карпус стержня закаливается в масле при детальной обработке. Для предотвращения потупления стержня от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены оплублики и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку стержня производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабочей трубой и карпусом стержня плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгут талще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/ГОСТ 970-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /ГОСТ 7-80/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом 6,6-20/300.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса салмика в кг	Количество салмика на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ420хφ429х10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разбегу-тан буфа	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	—	2,58				
6	—	Замозка	—	—	—	1,11				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	0,3				

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

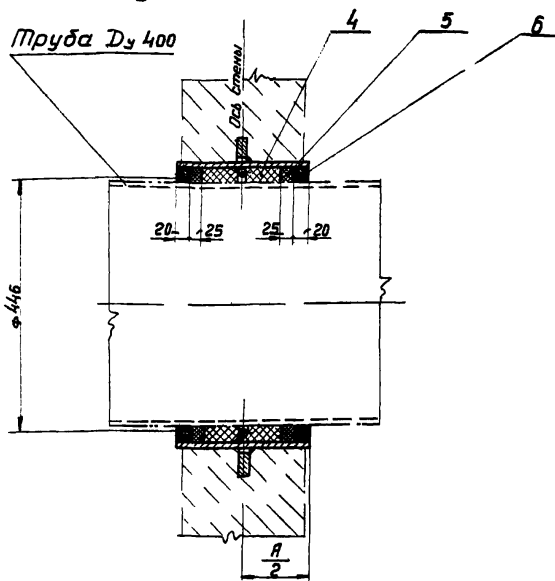
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

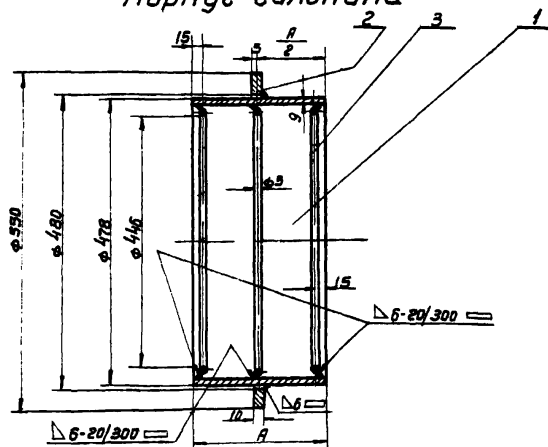
1960r

Широкоб Д.Е.	Мусеева Н.А.
Синиц	Мих.
Тезник	Проверил
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.
Васильев	Васильев
Начальник отдела	Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

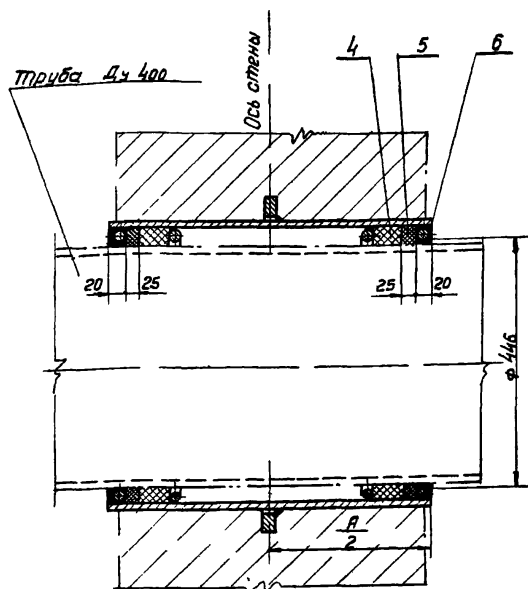
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

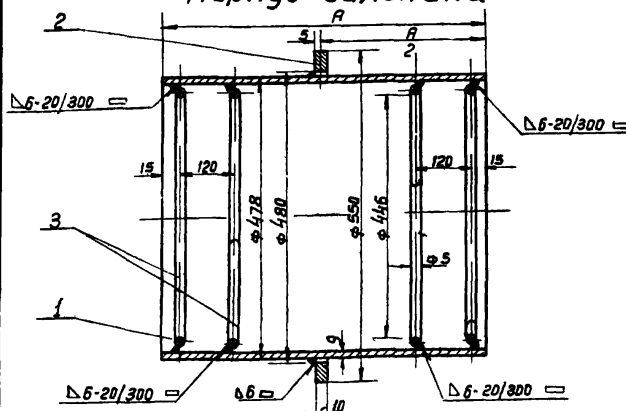
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 332-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения смещения сальника он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий		
1	4015-58	Труба 478х9	А 200 300	1 ст. 0	20,8 31,2	20,8 31,2	26,3 38,7	
2	—	Палец	550х180х10	1 ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в разб. 10 мм	3 ст. 0	0,218	0,654		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	3,2	рук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	1,38		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,4		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D=50 \div 1200$ через стены сооружений.

Л.м. 6152

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 / гост 970-41 / и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта / гост 7-60 / с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца / поз. 3 / привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	А	500	1	ст. 0	52.05	52.05	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	
2	—	Палец	550x180x10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст. 0	0.218	0.872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень- ковая про- моленная	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

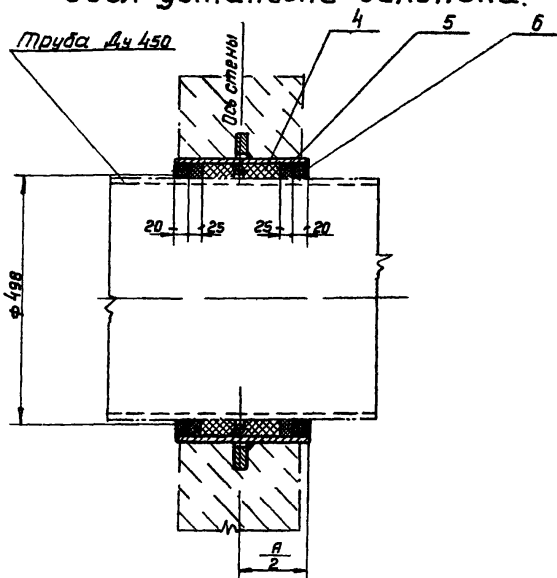
Сальник $D=400$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

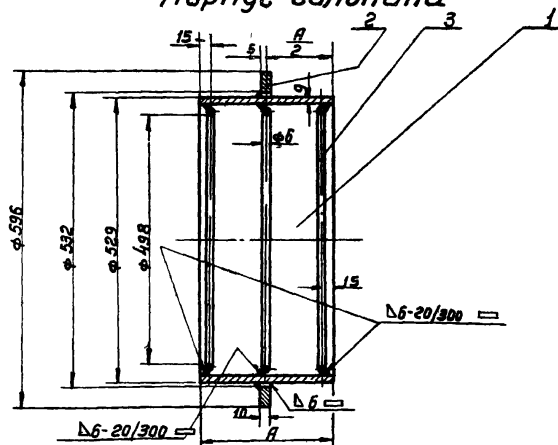
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D_y 50 \div 1200$ через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950r

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-50, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения патрубком сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55
МБМХ-П.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жгуте, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цементной массы не ниже 400 /гост 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта /гост 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца /поз. 3/ привариваются швом ББ-200/300 мм.
5. Мастика для замка составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименова- ние	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А 200	1	ст.0	23,1	23,1	29,1	
			300	1	ст.0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 х 10	1	ст.0	4,45	4,45	Отделение	Применен в проекте Ш/фр
3	2590-57	Круг б	1580 в разрезе по диаметру	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка пен- нобетон по- сеченной	—	—		
5	—	Защелочка	—	—	Асбесто- цементный роствор	—	3,45	Руч. группы	Конструкт.
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		

Груда Dy 450

Дет. стеной

4

5

6

20

25

25

20

400

$\frac{R}{2}$

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes the following details:

- Dimensions:**
 - Overall width: 120
 - Overall height: 152
 - Inner width: 120
 - Inner height: 152
 - Top horizontal distance from left edge to center: 5
 - Top horizontal distance from center to right edge: 5
 - Bottom horizontal distance from left edge to center: 5
 - Bottom horizontal distance from center to right edge: 5
 - Bottom vertical distance from center to bottom edge: 10
- Labels and Components:**
 - 1:** Points to the vertical frame members (sides).
 - 2:** Points to the horizontal frame members (top and bottom).
 - 3:** Points to the corner joints.
 - 4:** Points to the bottom corner joint.
 - 5:** Points to the top horizontal member.
 - 6:** Points to the bottom horizontal member.
 - 7:** Points to the bottom corner joint.
 - 8:** Points to the bottom corner joint.
 - 9:** Points to the bottom corner joint.
 - 10:** Points to the bottom corner joint.
 - 11:** Points to the bottom corner joint.
 - 12:** Points to the bottom corner joint.
 - 13:** Points to the bottom corner joint.
 - 14:** Points to the bottom corner joint.
 - 15:** Points to the bottom corner joint.
 - 16:** Points to the bottom corner joint.
 - 17:** Points to the bottom corner joint.
 - 18:** Points to the bottom corner joint.
 - 19:** Points to the bottom corner joint.
 - 20:** Points to the bottom corner joint.
 - 21:** Points to the bottom corner joint.
 - 22:** Points to the bottom corner joint.
 - 23:** Points to the bottom corner joint.
 - 24:** Points to the bottom corner joint.
 - 25:** Points to the bottom corner joint.
 - 26:** Points to the bottom corner joint.
 - 27:** Points to the bottom corner joint.
 - 28:** Points to the bottom corner joint.
 - 29:** Points to the bottom corner joint.
 - 30:** Points to the bottom corner joint.
 - 31:** Points to the bottom corner joint.
 - 32:** Points to the bottom corner joint.
 - 33:** Points to the bottom corner joint.
 - 34:** Points to the bottom corner joint.
 - 35:** Points to the bottom corner joint.
 - 36:** Points to the bottom corner joint.
 - 37:** Points to the bottom corner joint.
 - 38:** Points to the bottom corner joint.
 - 39:** Points to the bottom corner joint.
 - 40:** Points to the bottom corner joint.
 - 41:** Points to the bottom corner joint.
 - 42:** Points to the bottom corner joint.
 - 43:** Points to the bottom corner joint.
 - 44:** Points to the bottom corner joint.
 - 45:** Points to the bottom corner joint.
 - 46:** Points to the bottom corner joint.
 - 47:** Points to the bottom corner joint.
 - 48:** Points to the bottom corner joint.
 - 49:** Points to the bottom corner joint.
 - 50:** Points to the bottom corner joint.
 - 51:** Points to the bottom corner joint.
 - 52:** Points to the bottom corner joint.
 - 53:** Points to the bottom corner joint.
 - 54:** Points to the bottom corner joint.
 - 55:** Points to the bottom corner joint.
 - 56:** Points to the bottom corner joint.
 - 57:** Points to the bottom corner joint.
 - 58:** Points to the bottom corner joint.
 - 59:** Points to the bottom corner joint.
 - 60:** Points to the bottom corner joint.
 - 61:** Points to the bottom corner joint.
 - 62:** Points to the bottom corner joint.
 - 63:** Points to the bottom corner joint.
 - 64:** Points to the bottom corner joint.
 - 65:** Points to the bottom corner joint.
 - 66:** Points to the bottom corner joint.
 - 67:** Points to the bottom corner joint.
 - 68:** Points to the bottom corner joint.
 - 69:** Points to the bottom corner joint.
 - 70:** Points to the bottom corner joint.
 - 71:** Points to the bottom corner joint.
 - 72:** Points to the bottom corner joint.
 - 73:** Points to the bottom corner joint.
 - 74:** Points to the bottom corner joint.
 - 75:** Points to the bottom corner joint.
 - 76:** Points to the bottom corner joint.
 - 77:** Points to the bottom corner joint.
 - 78:** Points to the bottom corner joint.
 - 79:** Points to the bottom corner joint.
 - 80:** Points to the bottom corner joint.
 - 81:** Points to the bottom corner joint.
 - 82:** Points to the bottom corner joint.
 - 83:** Points to the bottom corner joint.
 - 84:** Points to the bottom corner joint.
 - 85:** Points to the bottom corner joint.
 - 86:** Points to the bottom corner joint.
 - 87:** Points to the bottom corner joint.
 - 88:** Points to the bottom corner joint.
 - 89:** Points to the bottom corner joint.
 - 90:** Points to the bottom corner joint.
 - 91:** Points to the bottom corner joint.
 - 92:** Points to the bottom corner joint.
 - 93:** Points to the bottom corner joint.
 - 94:** Points to the bottom corner joint.
 - 95:** Points to the bottom corner joint.
 - 96:** Points to the bottom corner joint.
 - 97:** Points to the bottom corner joint.
 - 98:** Points to the bottom corner joint.
 - 99:** Points to the bottom corner joint.
 - 100:** Points to the bottom corner joint.

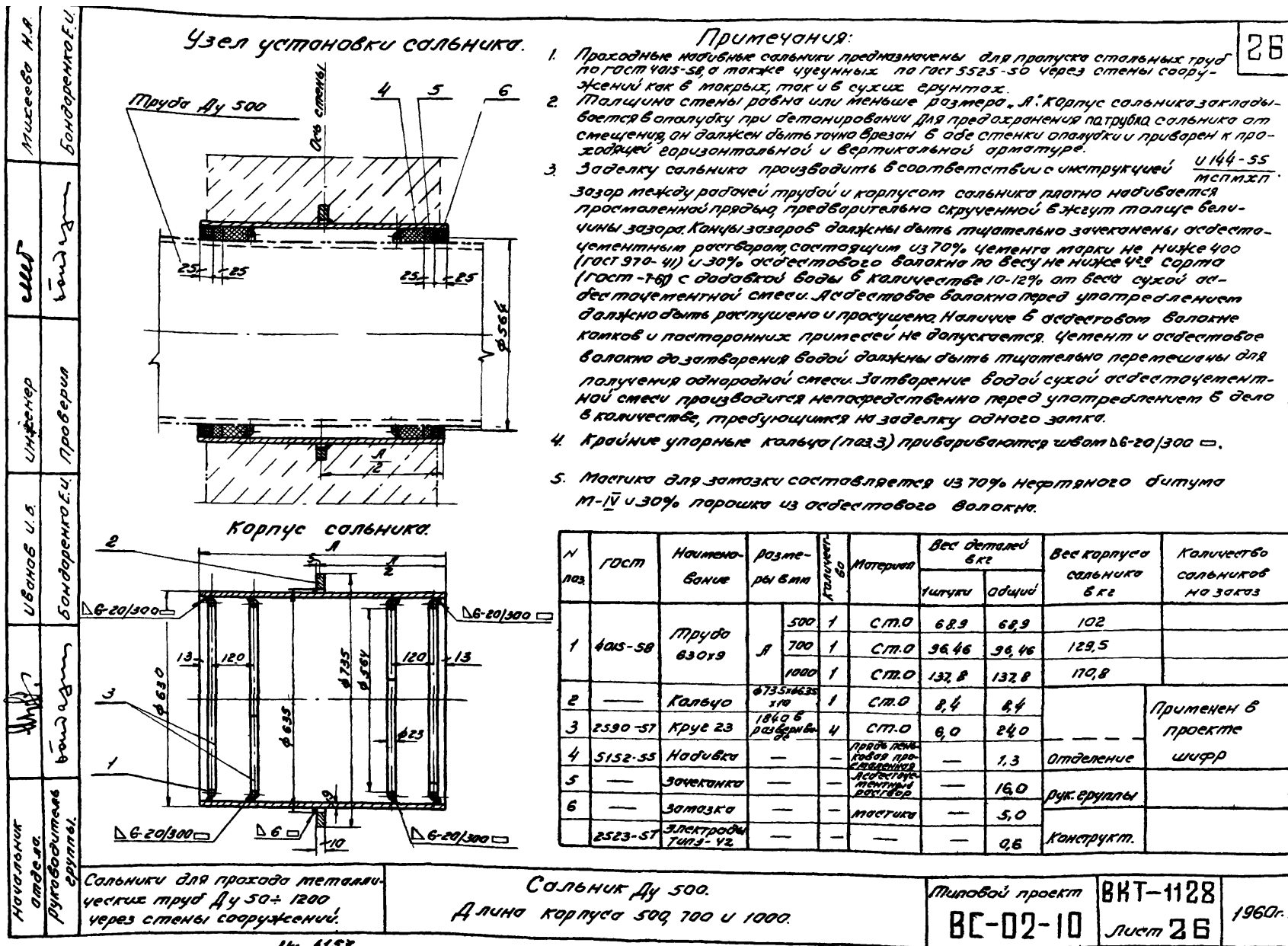
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

ВКТ-1128
Лист 24

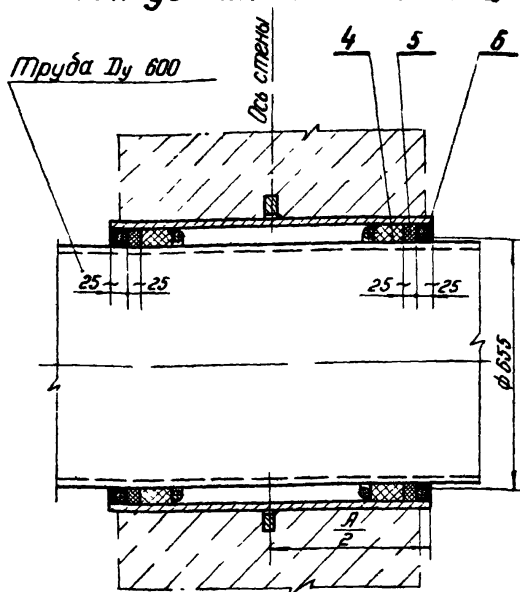
1960r

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карлуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55 «Нализп».
- Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в эжгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 910-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-88/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 2б-20/300 =
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

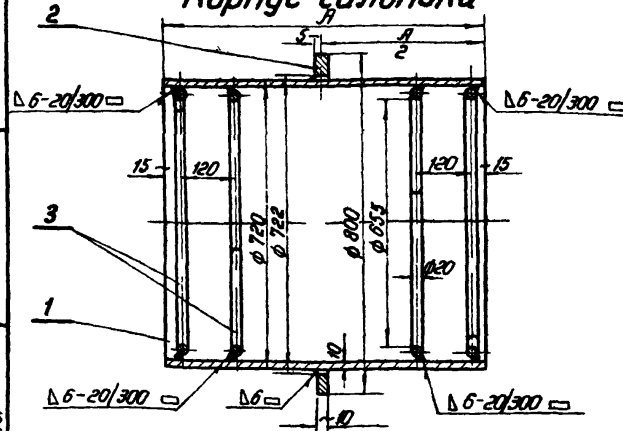
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530*φ532* x 10	1	Ст. 0	4,45	4,45	Отделение	Применен в проектте шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери в диаметре	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	—	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	—	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			



Узел установки сальника



Корпус сальника



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предотвращения патнудка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55 МСТЭП зазор между рабочей трудой и корпусом сальника плотно надвигается про-
смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины за-
зора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцемент-
ным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41)
и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой
воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбесто-
бое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено.
Наличие в асбестобом волокне комков и посторонних примесей не допуска-
ется. Цемент и асбестобое 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, предусмотрим на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Материя для заматки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и
30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ
							штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст. 0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ 800 × φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3		Применен в проекте Шифр	
3	2530-57	Круг 20	2120 в отпавном виде	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Дерево пень-кован под болт	—	14,0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Искусственный в расстав	—	10,0	Рук группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	5,3	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,9			

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50÷1200
через стены сооружений.

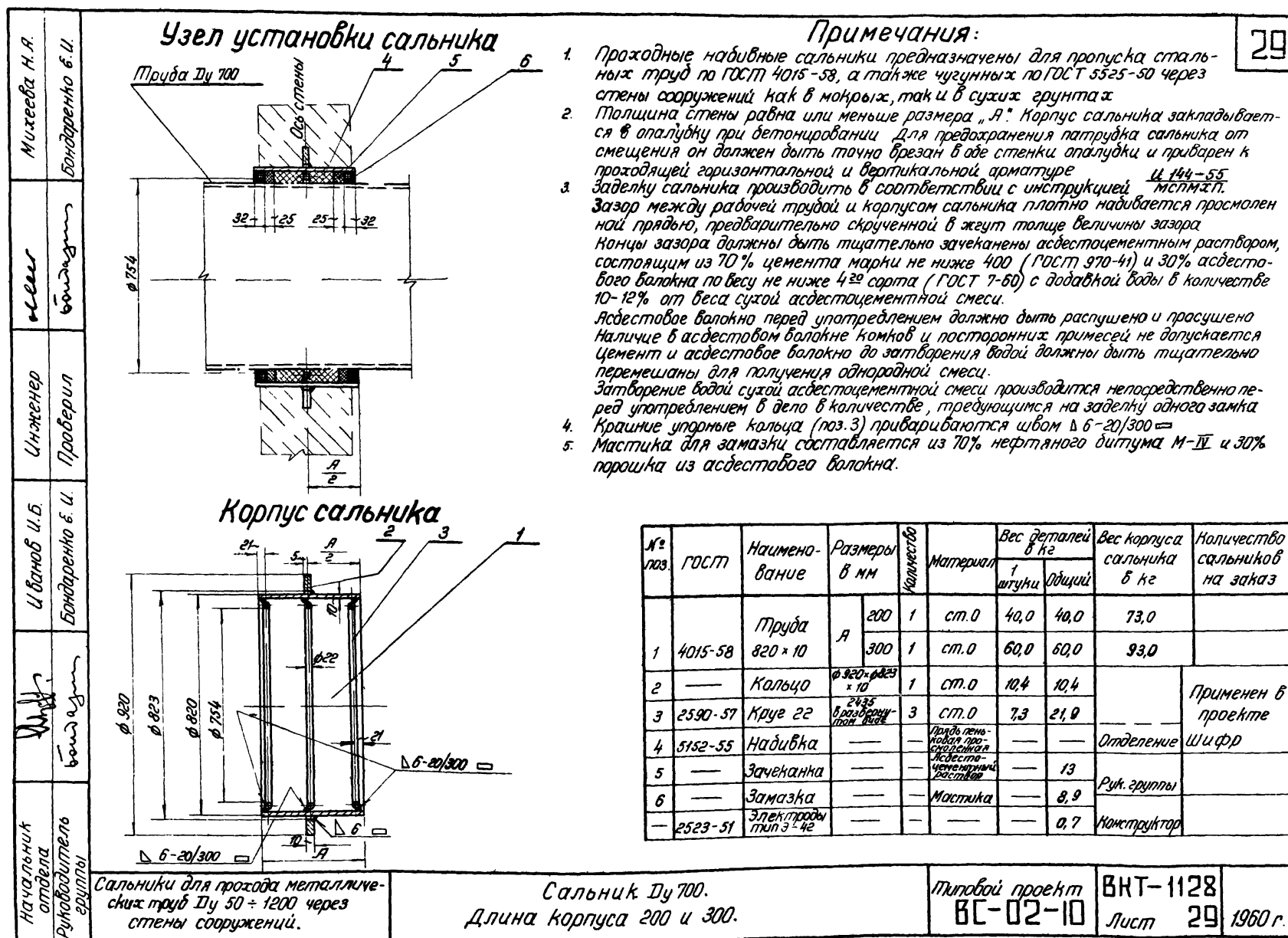
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

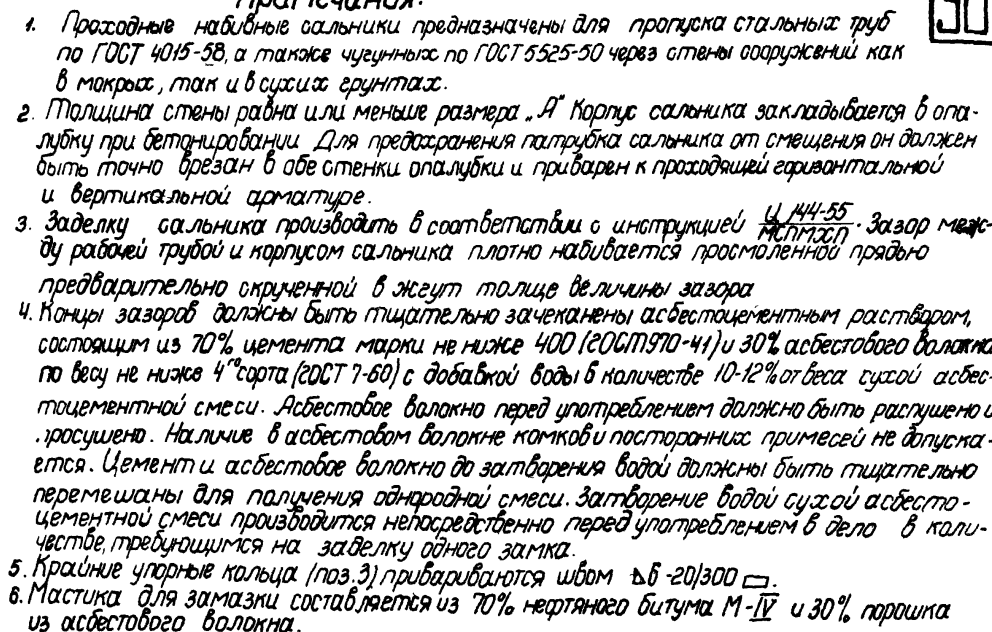
BKT-1128

Лист 28

1960r



Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a central core and an outer shell. The outer shell is composed of four vertical bars (labeled 21) and four horizontal bars (labeled 22). The central core is composed of four vertical bars (labeled 23) and four horizontal bars (labeled 24). The drawing includes dimensions for the overall width (120), the width of the outer shell (10), and the width of the central core (80). The drawing is labeled with '1' and '2' at the top, and '3' and '4' on the left side. The drawing is also labeled with '5-20/300' at the top and bottom, and '6-20/300' on the left and right sides.

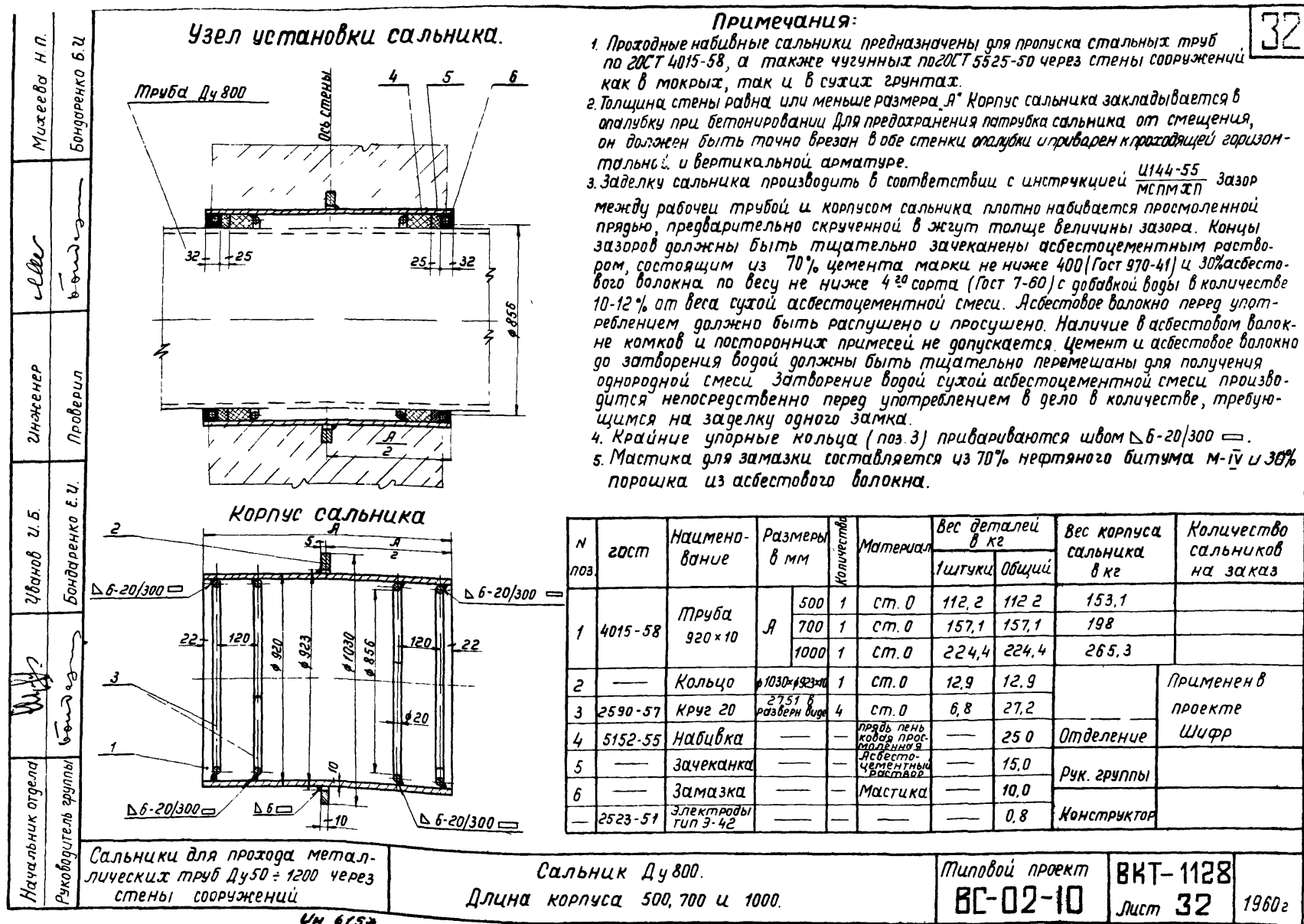
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Крыс 22	2435 8 разб. в обе	4	Ст.0	7,8	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробитая пленка для проклад.	—	16,0			Отделение
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

Сальник Ду 700.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Мушова проект
BC-02-10

BKT-1128
Quota 30

1960



Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

8/2

Ltr. 6/58

1. Проходные надбытовые салники предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 4013-58, а также чулочных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом состоянии.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ . Карпус салника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника, плотно набивается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (по 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мазка для замозки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	20СМ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салблика в кг	Количество салбликов по заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6		
			700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0		
			1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2		
2		Кольцо	φ130xφ123 x10	1	Ст.0	14,2	14,2	Отделение рук группы	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круж 17	30336 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0			
4	5152-55	Надвко	—	—	проф. лент. ковая про- столонной	—	21,2			
5	—	Заче канка	—	—	медеско- челюстной расбор	—	16,7			
6	—	Зоматка	—	—	мостик	—	11,5	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9			

Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 34

1960s.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки сальника.

Труба Ду1000

Корпус сальника

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-69) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются в сборе в 20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негряного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					Битум	Общий		
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12	
4	5152-58	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	18,4	—	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Рук. группы
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

Сальники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

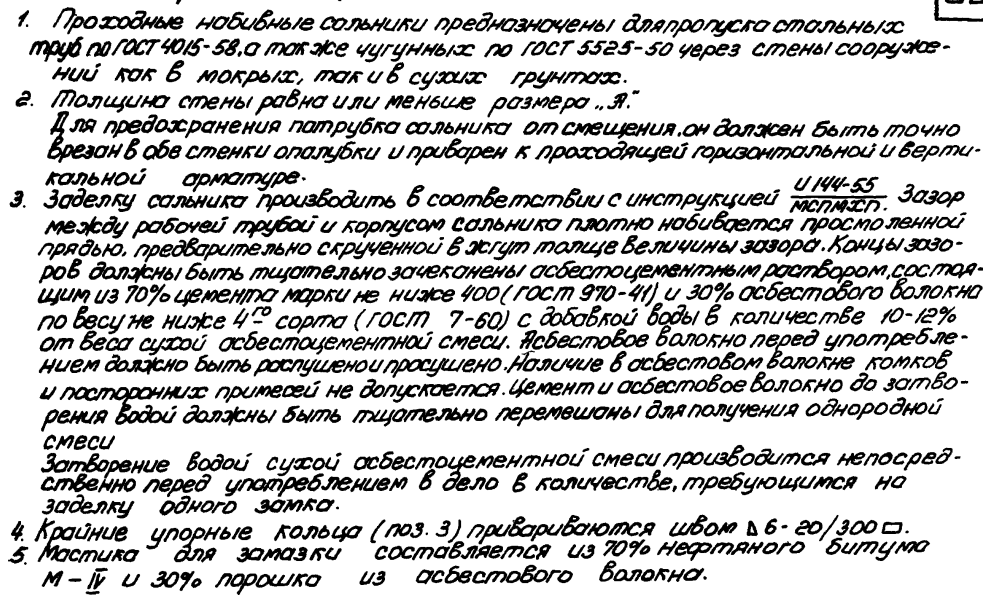
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 35

1960г.

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1120×10	Д	500	1	Ст.О	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.О	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.О	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230хφ1123 ×10	1	Ст.О	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. виде	4	Ст.О	6.04	24.16			
4	5152-55	Набушка	—	—	проб. пень- ков. про- парализов. по весто- ц. цементн. раствору	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастико	—	9.8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

Сольники для прохода металличе-
ских труб $\text{Dy } 50 \div 1200$
через стены сооружений.

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 36

1960r

Technical drawing showing a cross-section of a mechanical assembly. The drawing includes dimensions and labels for various components:

- Dimensions:**
 - Overall width: 100
 - Overall height: 100
 - Internal width: 32
 - Internal height: 25
 - Internal width: 25
 - Internal height: 32
 - Internal width: 32
 - Internal height: 25
 - Internal width: 25
 - Internal height: 32
- Labels:**
 - 1: Shaft (Штанга)
 - 2: Pulley (Шкив)
 - 3: Gear (Зубчатый колесо)
 - 4: Pulley (Шкив)
 - 5: Gear (Зубчатый колесо)
 - 6: Gear (Зубчатый колесо)

Technical drawing of a vertical section of a reinforced concrete column. The drawing shows a square cross-section with dimensions: total width 240 mm, outer concrete thickness 40 mm, inner core diameter 160 mm, and core diameter 152 mm. It includes reinforcement bars with diameter 12 mm and 8 mm, and stirrups with diameter 6 mm. A detail view shows a corner joint with dimensions 20/100 mm and 20 mm.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
3. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ^{У166-55} ~~МСТМЭП~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жидкой толще величина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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.
5. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца (по 3) привариваются швом 6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	зост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыника на заказ
							Ихтукт	Общукт		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	1320×1220	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. биде	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	—	—	—	Отделение	Шикор	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19,7	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,1	Конструкция		

Сальники для прохода металли-
ческих труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

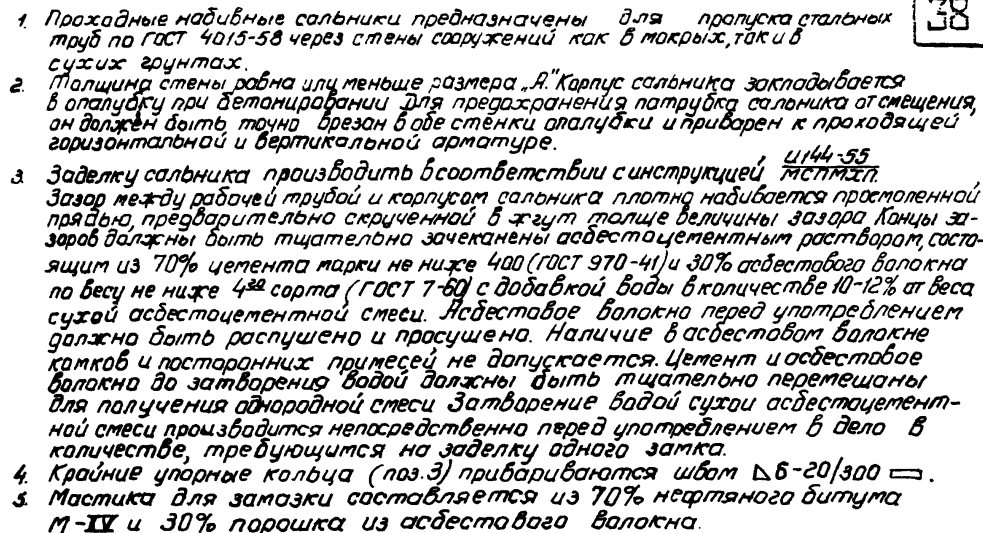
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

1960s

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 120. The reinforcement details are as follows:

- Top Reinforcement:** 6 bars of diameter 20, spaced 300 (6-20/300).
- Bottom Reinforcement:** 6 bars of diameter 20, spaced 300 (6-20/300).
- Vertical Reinforcement:** 4 bars of diameter 20 (4-20) and 2 bars of diameter 22 (2-22).
- Horizontal Reinforcement:** 2 bars of diameter 22 (2-22) and 2 bars of diameter 20 (2-20).
- Dimensions:** The column has a side length of 120. The distance between the centerlines of the vertical bars is 120. The distance between the centerlines of the horizontal bars is 120. The distance between the centerlines of the vertical bars is 120. The distance between the centerlines of the horizontal bars is 120.

N поз	гост	Наименование	Размеры		Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			мм				штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	кальцо	φ1320×φ1220 к10	1	ст.0	15.2	15.2		Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 22	в разбеге к10	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0			Отделение
5	—	зачеканка	—	—	—	—	19.7	Рук. группы		
6	—	замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2			

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду50÷1200 через
стены сооружений.

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

BF-02-10

AKT-1128

30

1960.

Труба 3у 1200

Стены

4

5

6

7

125

32 25 25 32

25

7

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

64-657

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделка сальника производится в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величиной зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом дорожке 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, требующимся на заделку одного заделка.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4045-58	Труба 1320 x 10	Д	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кальцо	1420 x 1323 x 10	1	ст 0	16,4	16,4	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 22	3636 в разб. диаметре	3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пенников. прасм. извести-цемент. рас. табл.	—	—			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.		

Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 39

19602

Мингеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.

С.И.С.

Инженер

Иванов И.В.

Мингеева Н.Я.

Начальник отдела

Узел установки сальника

Корпус сальника

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом: а) Кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.

б) На кольцо (поз. 2) наносят арзунтобок (примеч.) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для арзунтобок рекомендуется применять:

а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С.

б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь. Растворители: зеленое масло, лапаль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеклоб.

Состав арзунтобок: 25-30% битума или пекла и 50-70% соответствующего растворителя.

в) Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.

4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жгуте толщины величины зазора. Концы жгутов должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. 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, требующемся на заделку одного замка.

5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

6. Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на 1 м
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
2	4015-58	Диаметр	300+	1	ст.			
3	2590-57	Кольцо	Диаметр 100	1	ст.			
4	5152-55	Набивка	Затворитель	3	ст.			
5	—	Защелка	—	—	—			
6	—	Замазка	—	—	—			
7	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—			

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией. $\gamma_A = 200$ и 300 .

Типовой проект
БС-02-10
Лист **41**

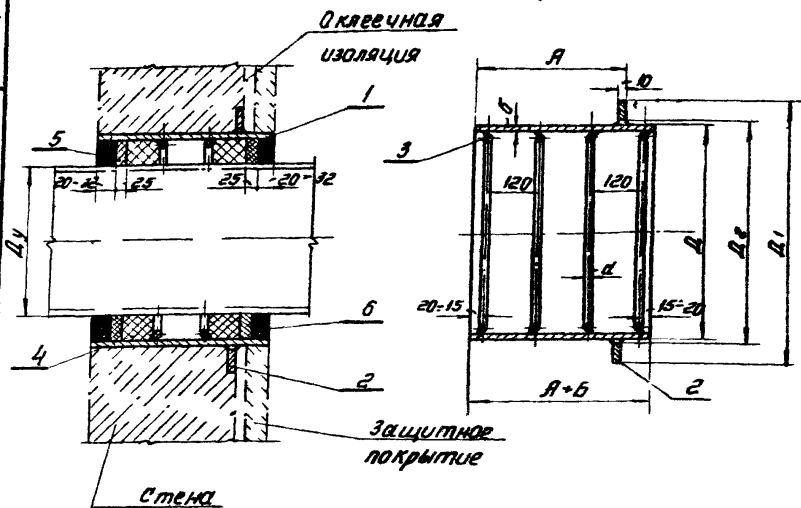
274

61857

1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	труба Д _н = Д _в	500- 700- 1000-	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д _н = Д _в = 10	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Крышка	Цилиндр	4	Ст. О			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнитель			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	—			Применен в проекте
6	—	Замка	—	—	Материал			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

в. Размеры А- толщина стены сооружения.
Б- толщина защитного покрытия и рулонной изоляции

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеенной изоляцией. f-А-500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

- При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
а) Кольцо (поз.2) прибивается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
б) На кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки IV-V или слабый битумов разных марок с температурой размягчения слыва в пределах 70-80°С
б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло- для пеков.
Состав грунтовок 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
- Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
- Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. 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, требующимся на заделку одного замка.
- Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157