

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 ЦУПН
г. Москва
Спартакoвская з. 2^а

Иванов И.Б. Бондаренко Б.И.	Инженер Бондаренко	Нач. отдела Рук. группы	Шуф. Д. Л. Яковлев З. Н.	Инженер З. Аксентьев	Главный инженер института Главный инженер проекта	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%. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Длина корпуса сальника мм</th> <th rowspan="2">Показатель</th> <th colspan="22">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><th colspan="2"></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>58,7</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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></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><td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table> Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.	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	58,7	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	58,7	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																																																																																																																																																																																																																																																																
		Заглавный лист.																		Типовой проект ВС-02-10		ВРТ-1128 Лист 1		1960г.																																																																																																																																																																																																																																																												

Ил. 6188

Содержание альбома.

2

Содержание альбома.

Михеева Н.А.	Бондаренко Е.И.	Инженер	Проверил	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Начальник отдела	Руководитель группы
Наименование				№ лис- та	№ стра- ницы 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	№ стра- ницы 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.

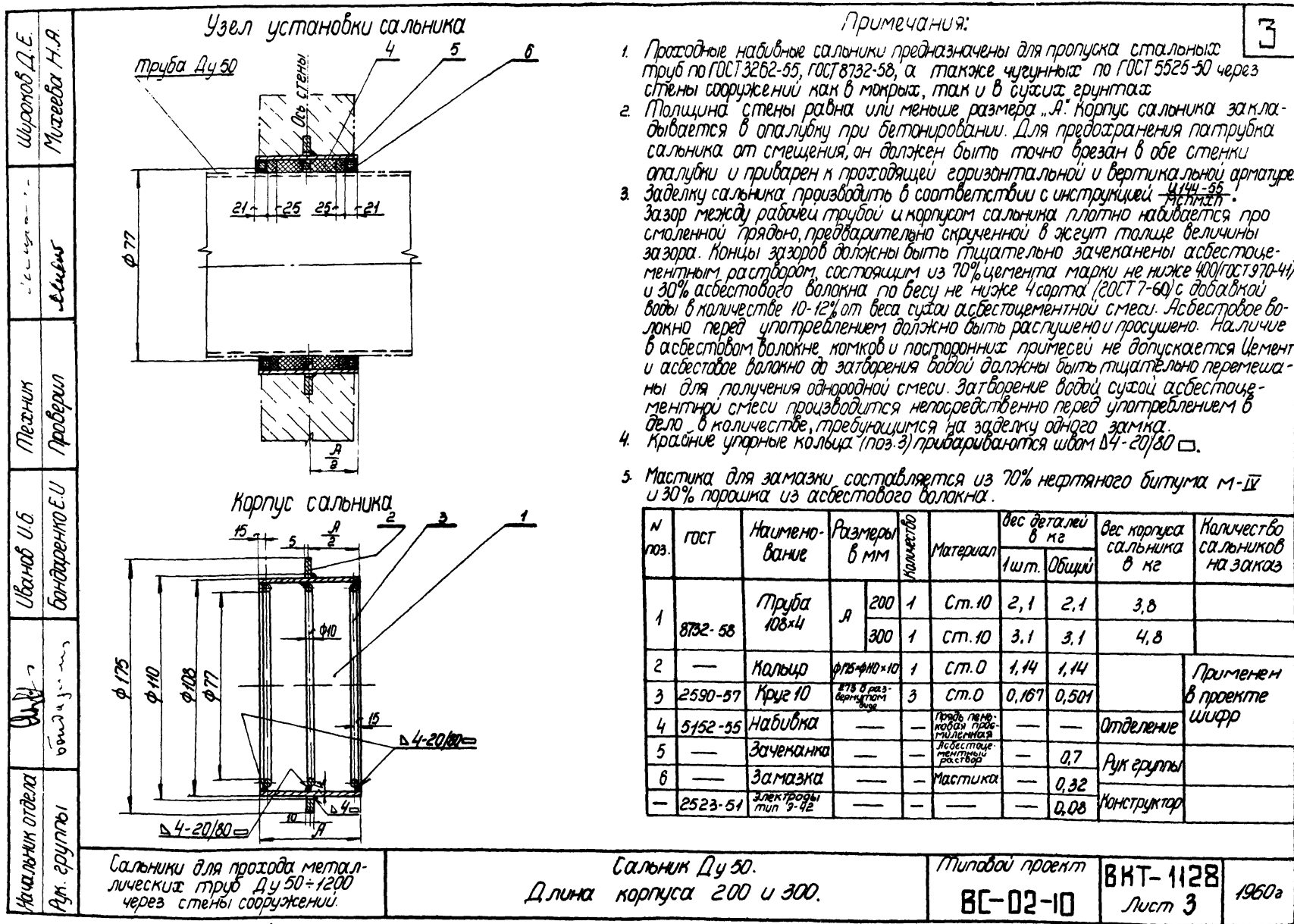
Содержание альбома.

Типовой проект
ВС-02-10

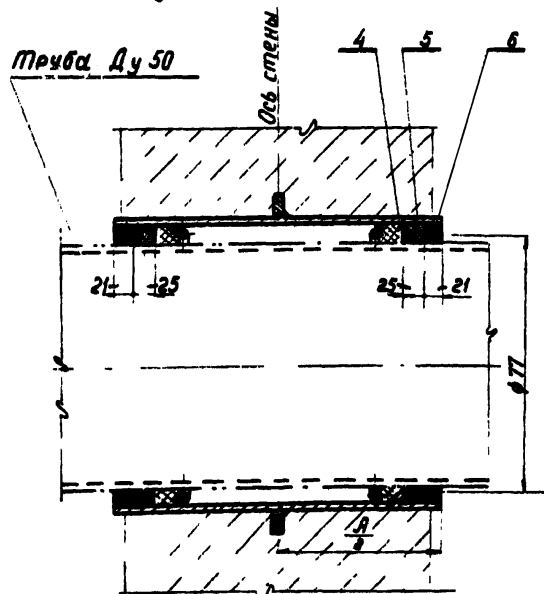
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

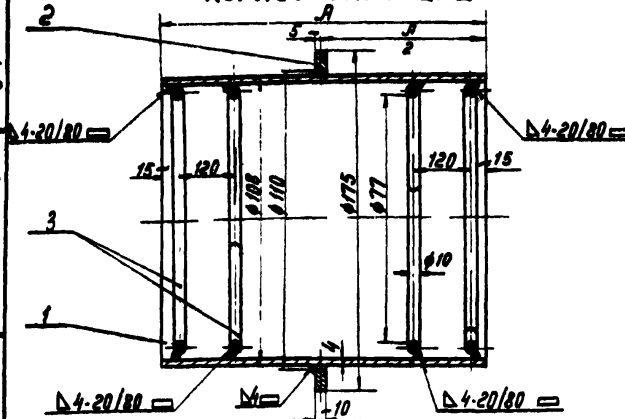
Ил. 61.5*



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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСТМ-71. 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	
			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	Применен в проекте	Шифр
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

Technical drawing of a square frame assembly, labeled "Корпус сальника" (Seal housing). The drawing shows a cross-section of the assembly with various dimensions and components labeled.

Dimensions:

- Overall width: 120
- Overall height: 148
- Inner width: 106
- Inner height: 146
- Top flange thickness: 5
- Bottom flange thickness: 6
- Bottom flange offset: +10
- Side flange offset: 15
- Top flange offset: 2
- Top flange offset: 5
- Top flange offset: 2

Labels:

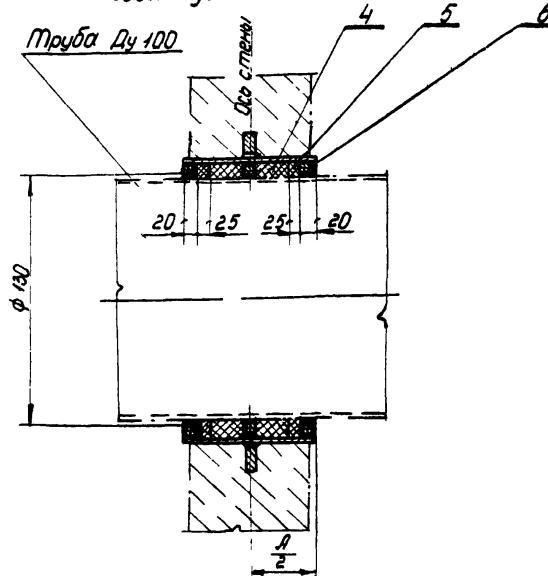
- 1: Points to the main body of the seal housing.
- 2: Points to the top flange.
- 3: Points to the bottom flange.
- 4: Points to the side flange.
- 5: Points to the top flange.
- 6: Points to the bottom flange.
- 7: Points to the side flange.
- 8: Points to the bottom flange.
- 9: Points to the side flange.
- 10: Points to the bottom flange.
- 11: Points to the side flange.
- 12: Points to the bottom flange.
- 13: Points to the side flange.
- 14: Points to the bottom flange.
- 15: Points to the side flange.
- 16: Points to the bottom flange.
- 17: Points to the side flange.
- 18: Points to the bottom flange.
- 19: Points to the side flange.
- 20: Points to the bottom flange.
- 21: Points to the side flange.
- 22: Points to the bottom flange.
- 23: Points to the side flange.
- 24: Points to the bottom flange.
- 25: Points to the side flange.
- 26: Points to the bottom flange.
- 27: Points to the side flange.
- 28: Points to the bottom flange.
- 29: Points to the side flange.
- 30: Points to the bottom flange.
- 31: Points to the side flange.
- 32: Points to the bottom flange.
- 33: Points to the side flange.
- 34: Points to the bottom flange.
- 35: Points to the side flange.
- 36: Points to the bottom flange.
- 37: Points to the side flange.
- 38: Points to the bottom flange.
- 39: Points to the side flange.
- 40: Points to the bottom flange.
- 41: Points to the side flange.
- 42: Points to the bottom flange.
- 43: Points to the side flange.
- 44: Points to the bottom flange.
- 45: Points to the side flange.
- 46: Points to the bottom flange.
- 47: Points to the side flange.
- 48: Points to the bottom flange.
- 49: Points to the side flange.
- 50: Points to the bottom flange.
- 51: Points to the side flange.
- 52: Points to the bottom flange.
- 53: Points to the side flange.
- 54: Points to the bottom flange.
- 55: Points to the side flange.
- 56: Points to the bottom flange.
- 57: Points to the side flange.
- 58: Points to the bottom flange.
- 59: Points to the side flange.
- 60: Points to the bottom flange.
- 61: Points to the side flange.
- 62: Points to the bottom flange.
- 63: Points to the side flange.
- 64: Points to the bottom flange.
- 65: Points to the side flange.
- 66: Points to the bottom flange.
- 67: Points to the side flange.
- 68: Points to the bottom flange.
- 69: Points to the side flange.
- 70: Points to the bottom flange.
- 71: Points to the side flange.
- 72: Points to the bottom flange.
- 73: Points to the side flange.
- 74: Points to the bottom flange.
- 75: Points to the side flange.
- 76: Points to the bottom flange.
- 77: Points to the side flange.
- 78: Points to the bottom flange.
- 79: Points to the side flange.
- 80: Points to the bottom flange.
- 81: Points to the side flange.
- 82: Points to the bottom flange.
- 83: Points to the side flange.
- 84: Points to the bottom flange.
- 85: Points to the side flange.
- 86: Points to the bottom flange.
- 87: Points to the side flange.
- 88: Points to the bottom flange.
- 89: Points to the side flange.
- 90: Points to the bottom flange.
- 91: Points to the side flange.
- 92: Points to the bottom flange.
- 93: Points to the side flange.
- 94: Points to the bottom flange.
- 95: Points to the side flange.
- 96: Points to the bottom flange.
- 97: Points to the side flange.
- 98: Points to the bottom flange.
- 99: Points to the side flange.
- 100: Points to the bottom flange.

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

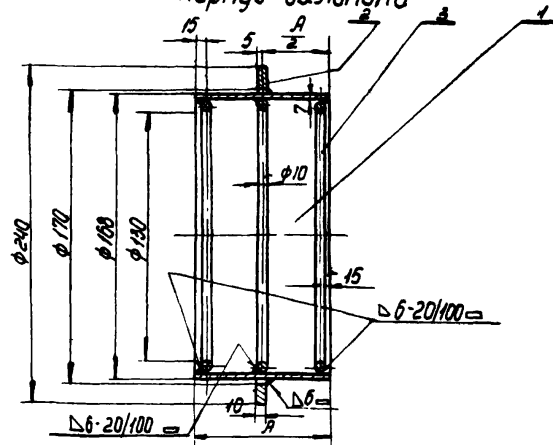
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист 6	1960г
----------------------------	--------------------	-------

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	230x146x10	1	Ст. 0	1,32	1,32	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	370x размер в мм	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Продольная полоса	—	1,64			
5	—	Зачеканка	—	—	Известные металлы раствор	—	1,1			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49	Рук. группы		
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор		

Узел установки сальника



Корпус салыңыка



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

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Мушобуи проект
BC-02-10

BKT-1128
Лист 7

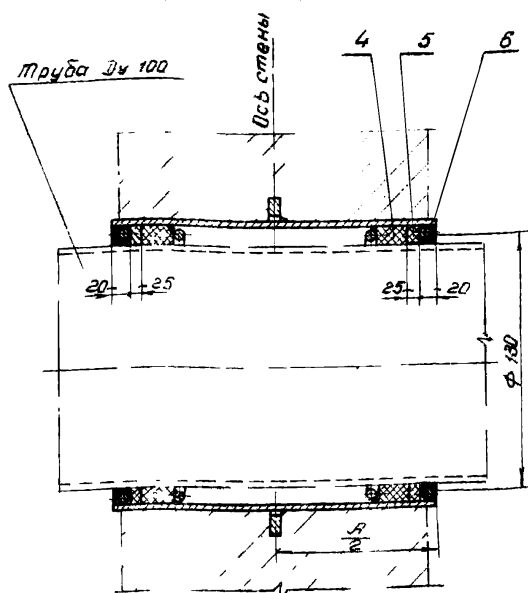
1960.

Примечания:

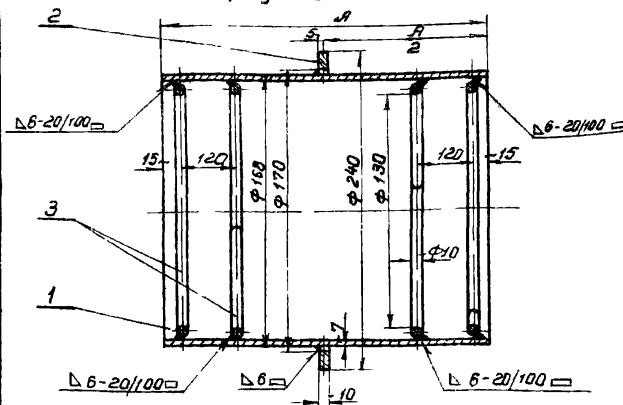
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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 белил. Зазоры 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. 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 (ноз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	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	11.1	
2	—	Кольцо	φ200 фланец		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	—	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	—	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0.49	—		
—	2523-54	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.2	—		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные 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 арматурах.
2. Толщина стены, равная или меньше размера „А“. Карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубков 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. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины 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-й сорта (ГОСТ 1760) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением 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 уплотнением 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 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 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	30.9	
2		Кольцо	φ 240×φ 170	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4408 разбери валь	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0.2		

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

Л. 6157

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

Типовой проект

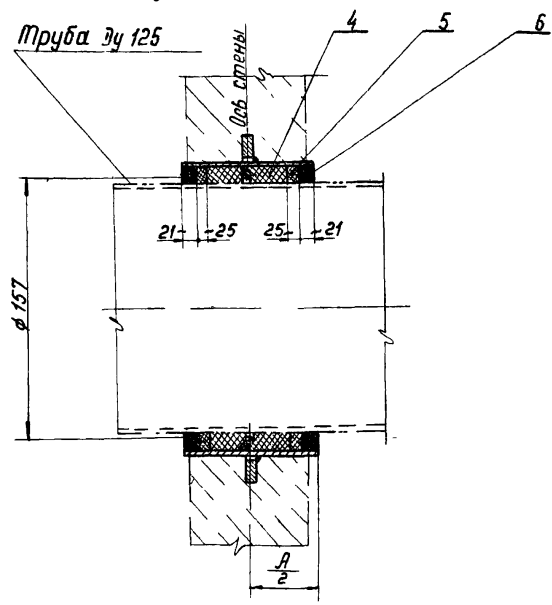
ВС-02-10

ВКТ-1128

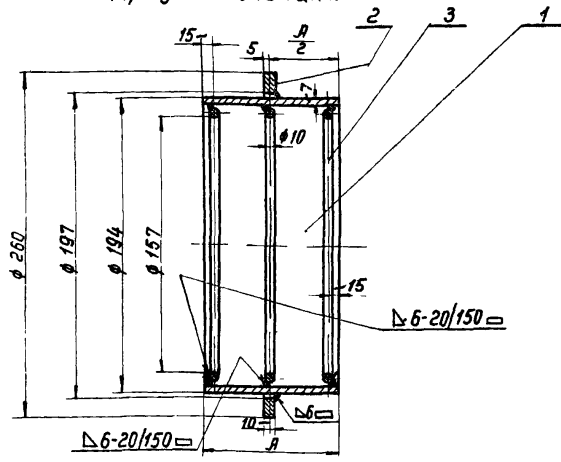
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

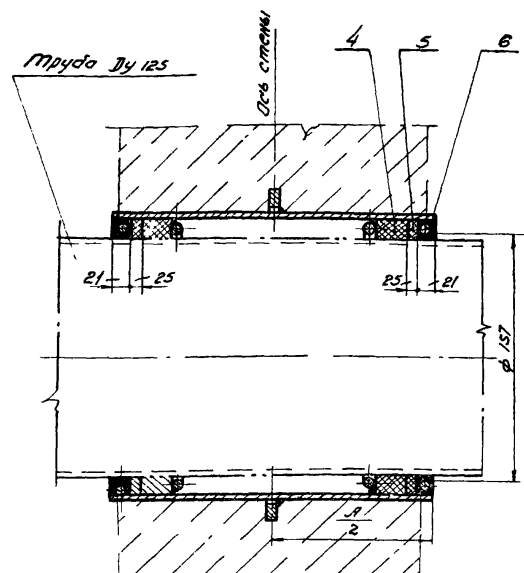
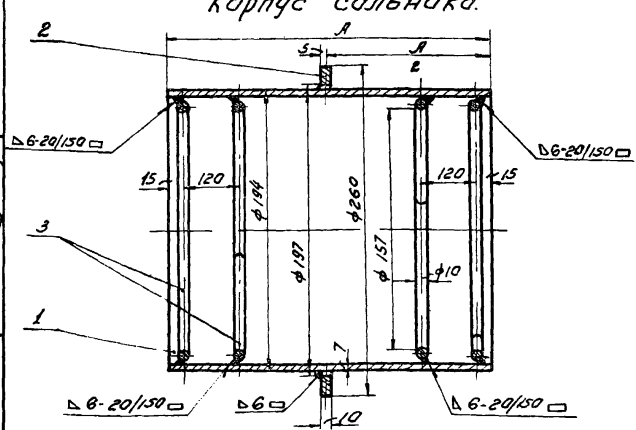
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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, 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 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 6-20/150.
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 x 7	Я 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 197 x 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	—	—	Прядь пеньковая просеянная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

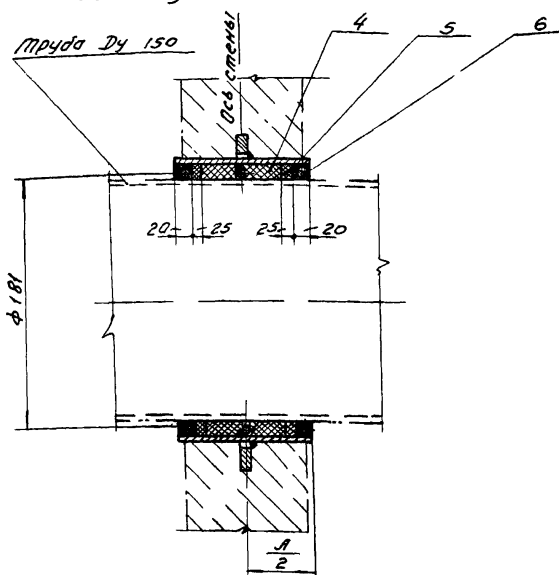
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

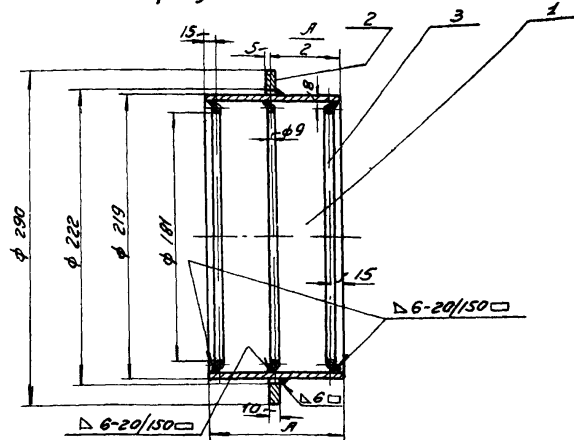
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	ММ	Техник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	ММ	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника.  Карпус сальника.  Примечания 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропускать стальные трубы 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". Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины 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 И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается 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 Д6-20/150. 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>5256 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>Надвиг</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>Заделка</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	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Надвиг					2,1	5		Зачеканка						1,44	рук. группы	6		Заделка						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	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																													
4	5152-55	Надвиг					2,1																																																																																													
5		Зачеканка						1,44	рук. группы																																																																																											
6		Заделка						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. Трипавой проект. ВК-02-10 ВК-02-10 лист 10 1960 г.																																																																																																				

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Лит. 6158

Примечания:

1. Проходные надвижные 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 фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании, для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в бетонные стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4.11.1. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной пряжкой, предварительно скрученной в 7-8 раз. Величина зазора, канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% асбестового балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балластное перед уплотнением должно быть распушено и прогнано. Наличие в асбестоцементном балласте и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балластное 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом $\Delta 6-20/150$.
5. Мастика для заточки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового балласта.

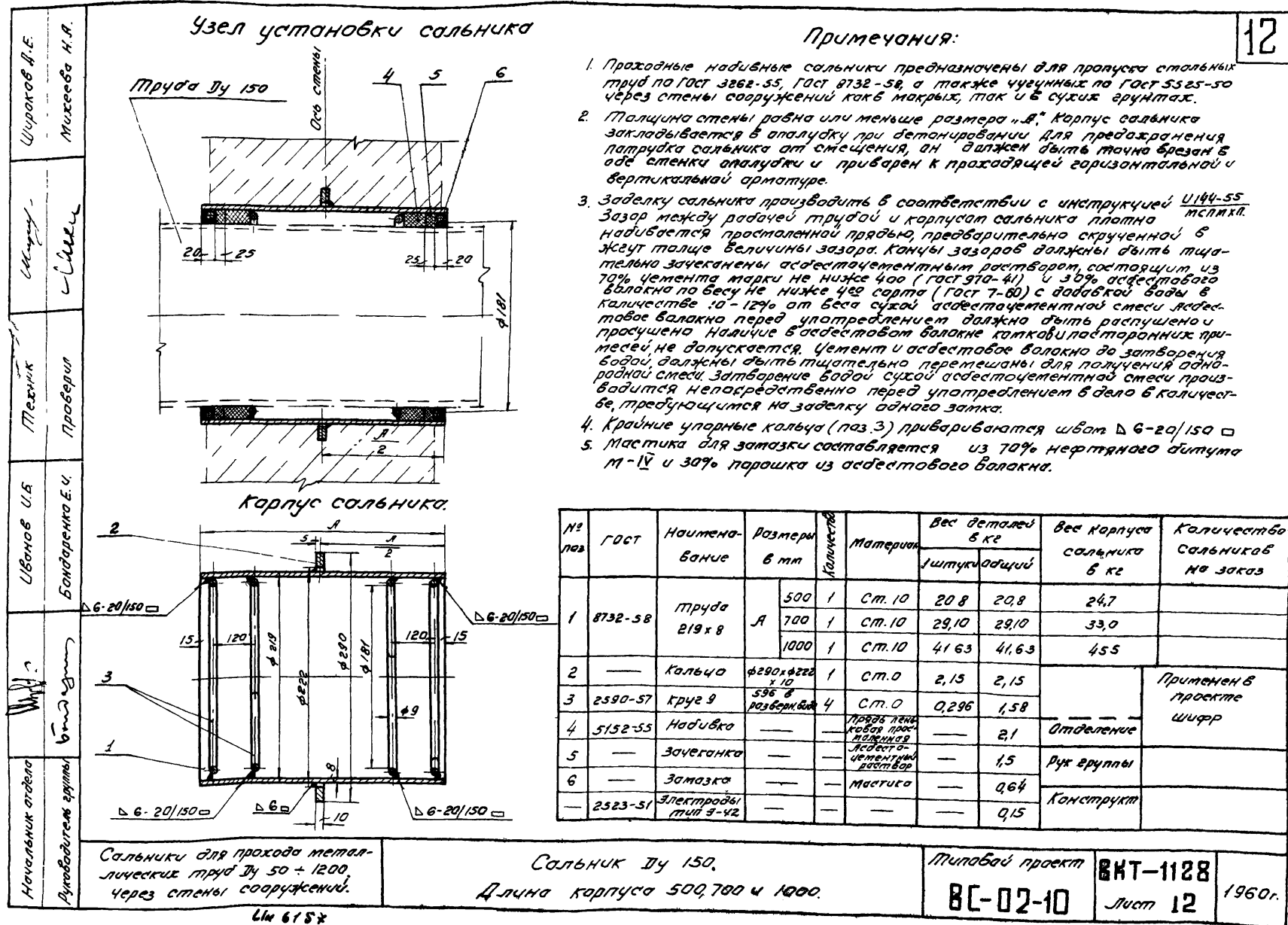
№ поз.	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	одн.		
1	8732-58	Труба 219 x 8	λ 200	1 Ст. 10	8,32	8,32	11,5	
			300	1 Ст. 10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	$\phi 290 \times 20$	1 Ст. 0	2,15	2,15		применен в проекте
3	2580-57	Кружок	$\phi 290 \times 10$	3 Ст. 0	0,296	0,888		
4	5152-55	Надвиг	—	—	—	—	Отделен	шифр
5	—	Зачекан	—	—	—	1,5	рук. групп	
6	—	Заточка	—	—	—	0,64		
—	2523-51	Электроды	—	—	—	0,14	Конструктор	

Сальник Ду 150.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 11

1960 г



МР40А ДУ 200

$\phi 235$

25 -25 25 -25

A/2

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a total width of $\phi 340$. The inner dimensions are $\phi 276$, $\phi 273$, and $\phi 235$. The drawing includes reinforcement details with labels $\Delta 6-20/200$ and $\Delta 6$. Dimensions for reinforcement placement are given as 15 , 5 , $\frac{A}{2}$, 2 , 3 , 1 , 15 , 10 , and 5 . A central hole is indicated with a diameter of $\phi 10$.

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

44-6158

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 8732-58, а также чужеродных по ГОСТ 3325-50 через стелы сооружений как в мокрой, так и в сухой среде.
2. Толщина стелы равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для preservation патрубков сальника от стелы, 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 к му-33. Зазор между рабочей тросовой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной пробой, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканы 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 добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбесте 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, превышающим на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Матка для заточки составляет из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса 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			197
2	—	Кольцо	Ф340х42х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте		
3	2590-57	Кружло	Фрезер. бугор 770	3	Ст.0	0,475	1,425				
4	5152-55	Насадка	—	—	Плита пень- кодер про- тампонной исполн.	—	—			Отделение	штур
5	—	Зачеканка	—	—		40мм диаметр раствор	—				
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,78	Конструкт.			
—	B523-31	Электроод тип З-УЕ	—	—	—	—	0,2				

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

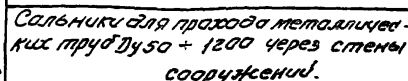
BC-02-10

7 BKT-1128

Пусть 13

1960r

14



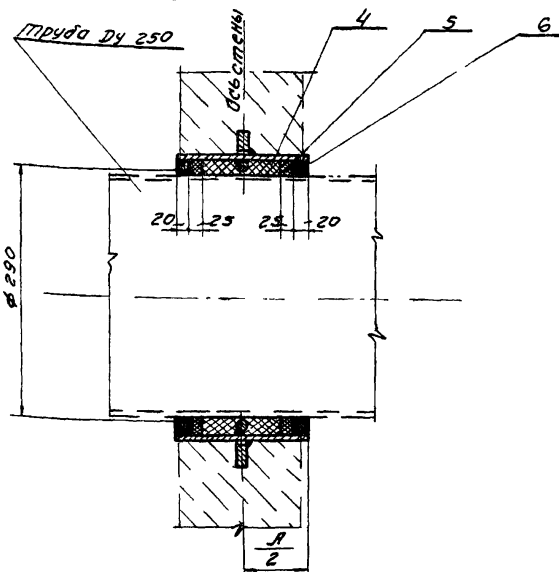
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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 9170-41) 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.

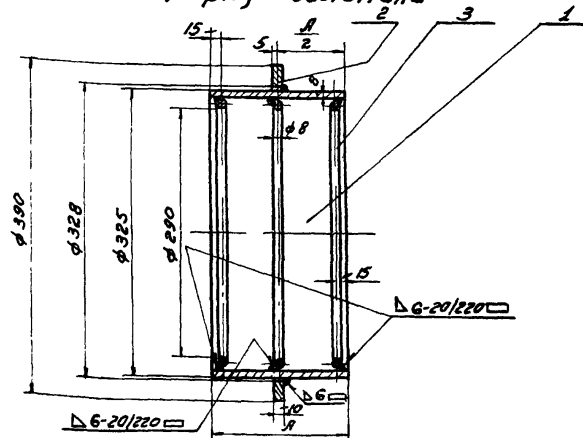
№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	А	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Колода	4340х275х1770 в разборе	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделенные	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	—	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбшка	—	—	Листов нержавеющей стали для несущей плиты	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	—	—	1,94	рук. группы.		
6	—	Защелка	—	—	—	—	0,78			
—	2523-51	Электроды ТМЗ-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

1960 г.

Примечания:



Корпус сальника



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 сползания, 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 У-144-55 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 затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание 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-б-20280.
5. Мостика для заделки состоит вляется из 70% негашеного битума М-100 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса в кг	Количество корпусов
			А	В		штук	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5	
			300	1	Ст.10	12,8	12,8		
2	—	Колесо	φ390x328x10	1	Ст.0	2,7	2,7	Отделение руководства конструкт	Применен в проекте шпр
3	2590-57	Круг	φ350 раз.внутр. диаметр	3	Ст.0	0,37	1,11		
4	5152-55	Надбукса	—	—	Легированная сталь 4 элемента	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22		
6	—	Затаска	—	—	Мастик	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2		

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

Сальник 1у 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

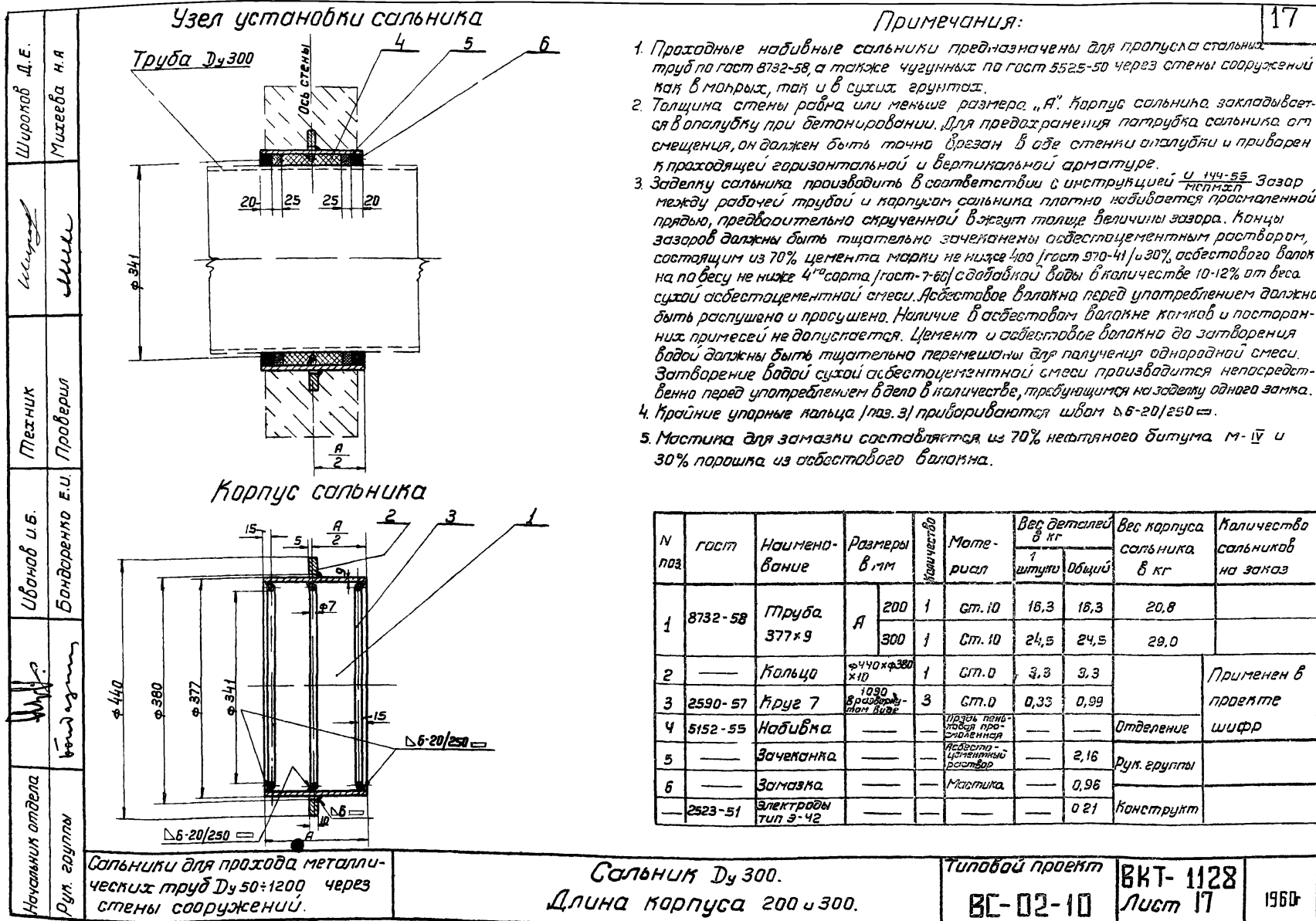
BC-02-10

BKT-1128

луст 15

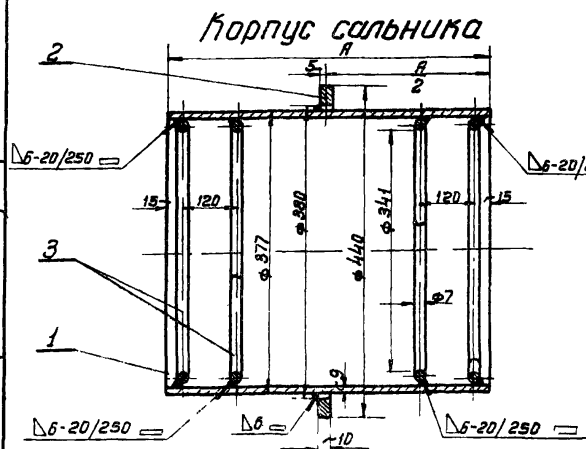
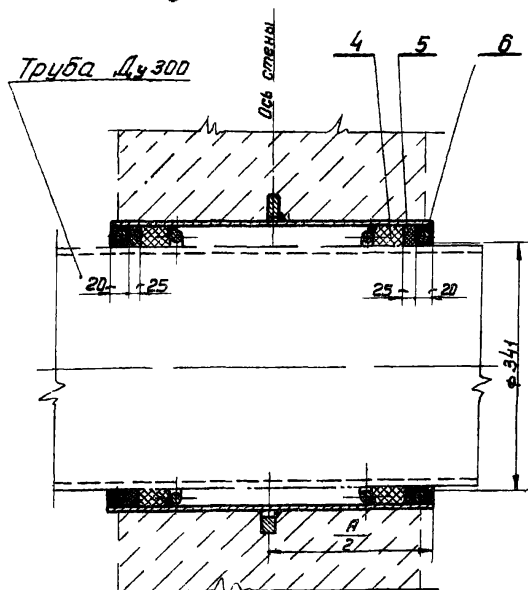
1960 r

44,615x



Начальник отдела руководитель группы	Иванов И.Б.	Техник	И.И. Шевченко	Широков Д.Е.
	Бондаренко Е.И.	Проверил	Мухомов Н.А.	

Узел установки сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толщину, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубки 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 И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной грядью, предварительно скрученной в жгут толще величины 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 7-60) 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 пальцы (поз. 3) привариваются швом 6-20/250.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377x9	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
			700	1	Ст. 10	57,2	57,2		
			1000	1	Ст. 10	81,68	81,68		
2	—	Кольцо	φ 440xφ 380 x 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 φ 8 разделителем швов	4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пень- ковая про- волоконная асбестоце- ментная раствор	—	3,4	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25		

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

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

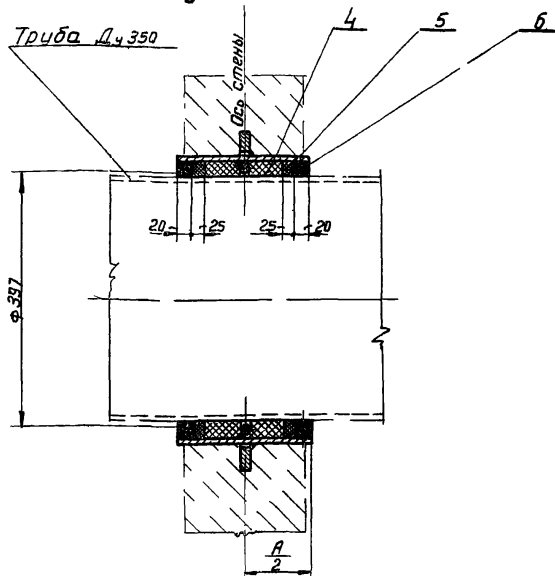
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ- 1128
Лист 18

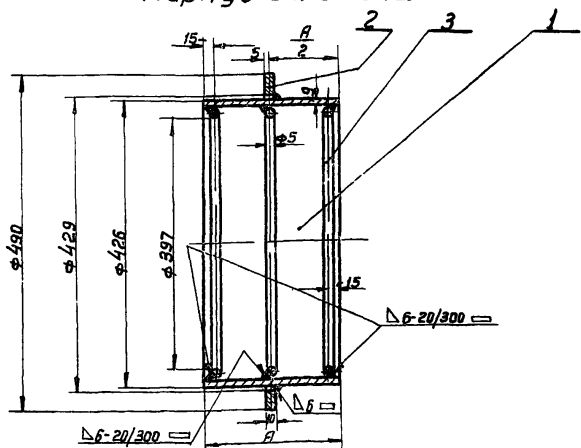
1960

Иж. 615*

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

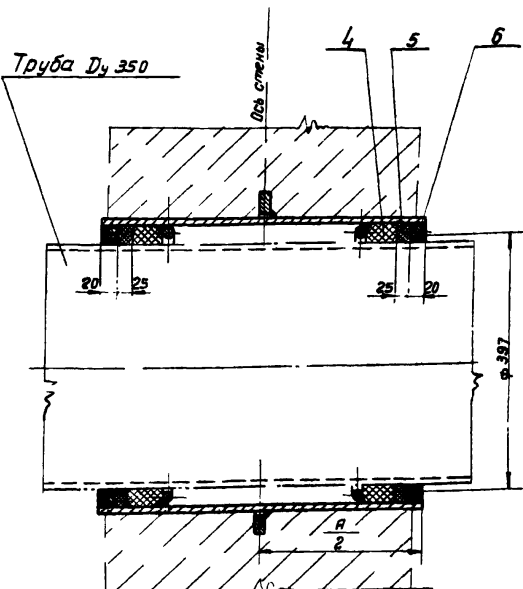
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

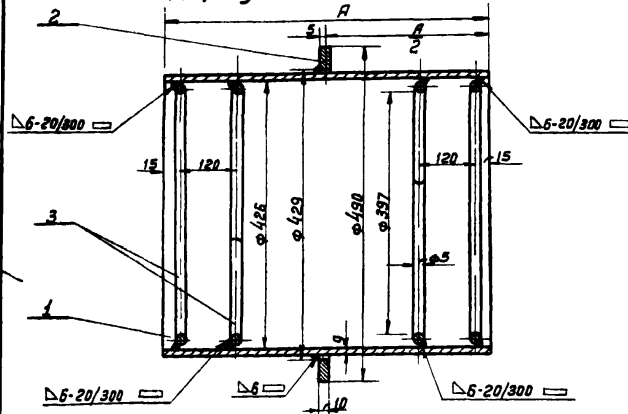
1. Прокладные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я", Корпус салника закладывает в опалубку при бетонировании для предохранения 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} МПМЗП зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в эсхут талце, величины зазора. Канавки 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" 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] привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	430x423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	Круг в заготовку стан 500	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Панель пель- паяса про- сверлена соедине- тельная	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Защелка	Ассембле- жентный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замка	Мастина	—	—	—	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.

U47757

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 потупки 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 370-41 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.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426×9	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	φ490×φ429×10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проект шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разваль- тан буга	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	—	мастика	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

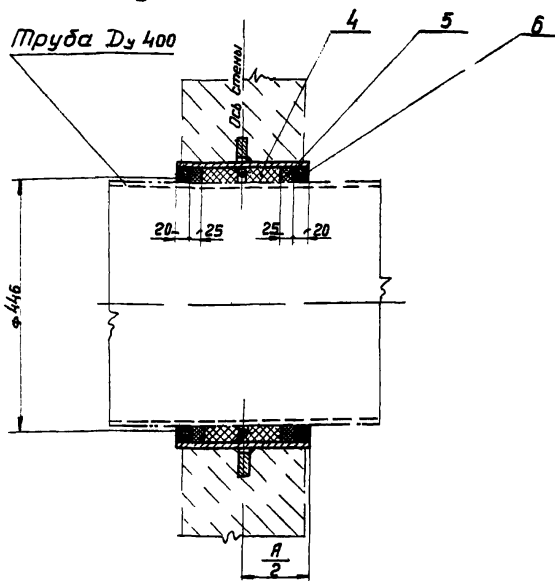
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

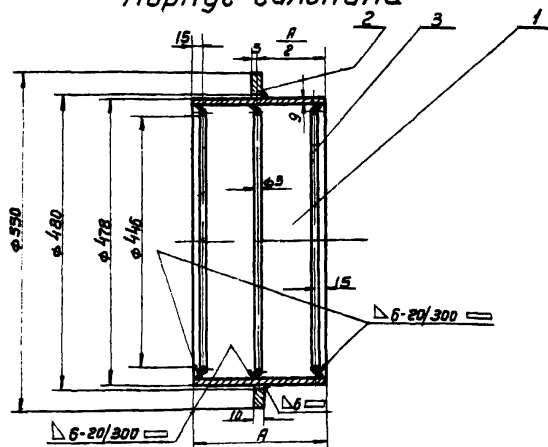
1960r

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

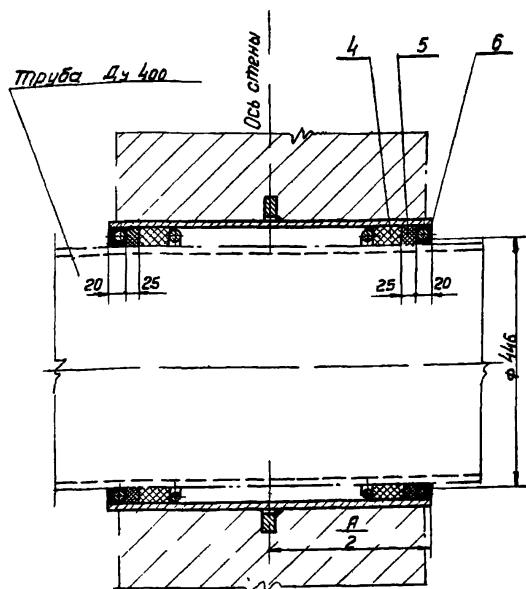
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

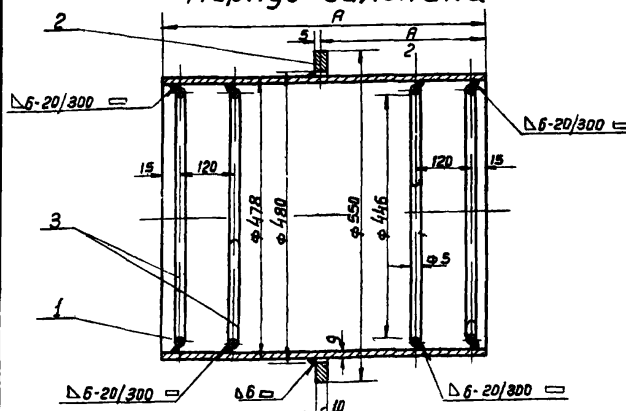
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 и 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, 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 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 детали в кг	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий	
1	4015-58	Труба 478х9	А 200 300	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
5	—	Зачеканка	—	—	—	3,2	рук группы
6	—	Замазка	—	—	—	1,38	Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,4	

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Лист 6158

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 пальцы / 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 478×9	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	φ 50×180×10	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 Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 22

1960г

44. 6157

Труба Dy 450

Дет. стенок

4

5

6

20

25

25

20

$\phi 498$

$R/2$

[illegible]

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

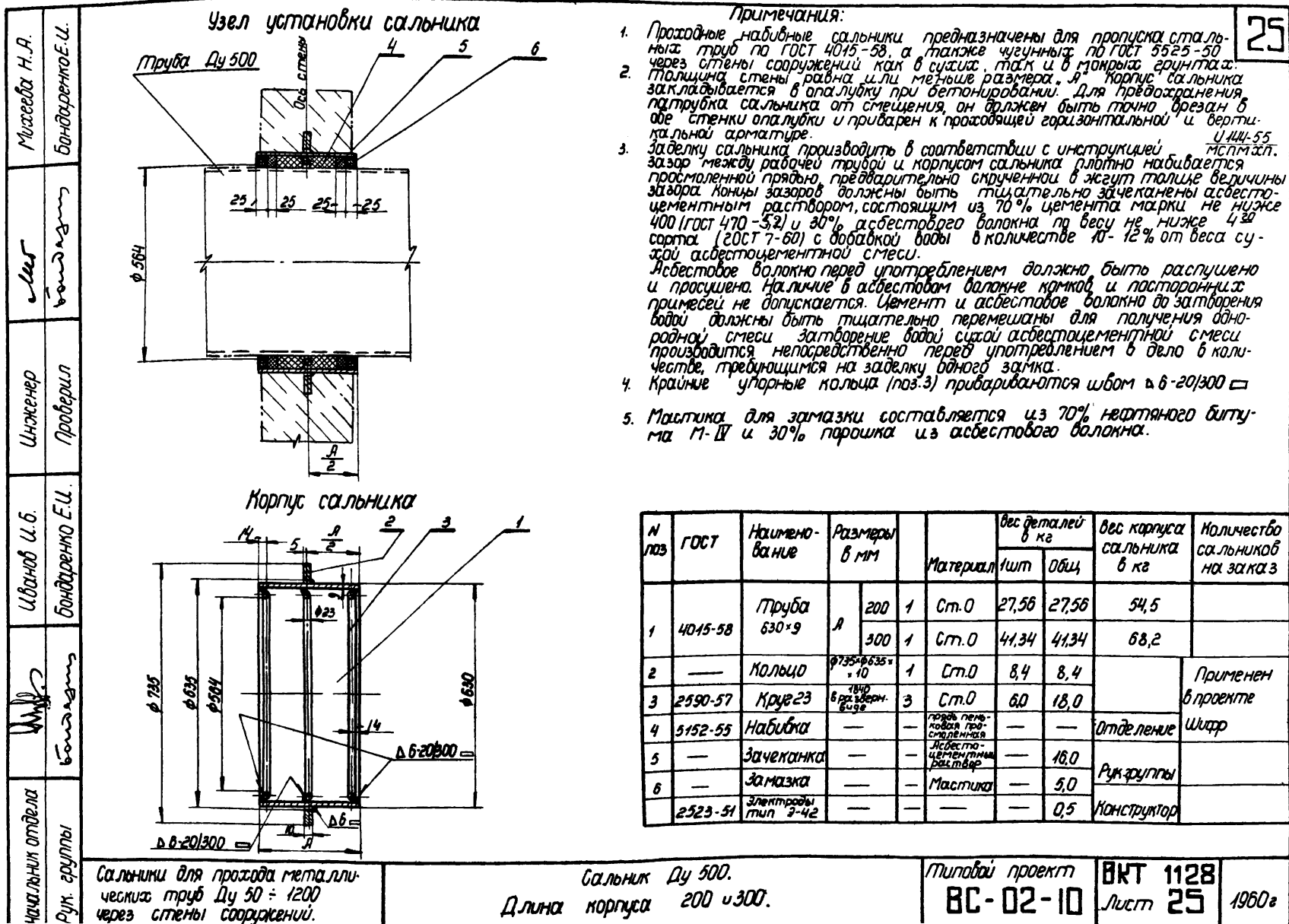
BC-02-10

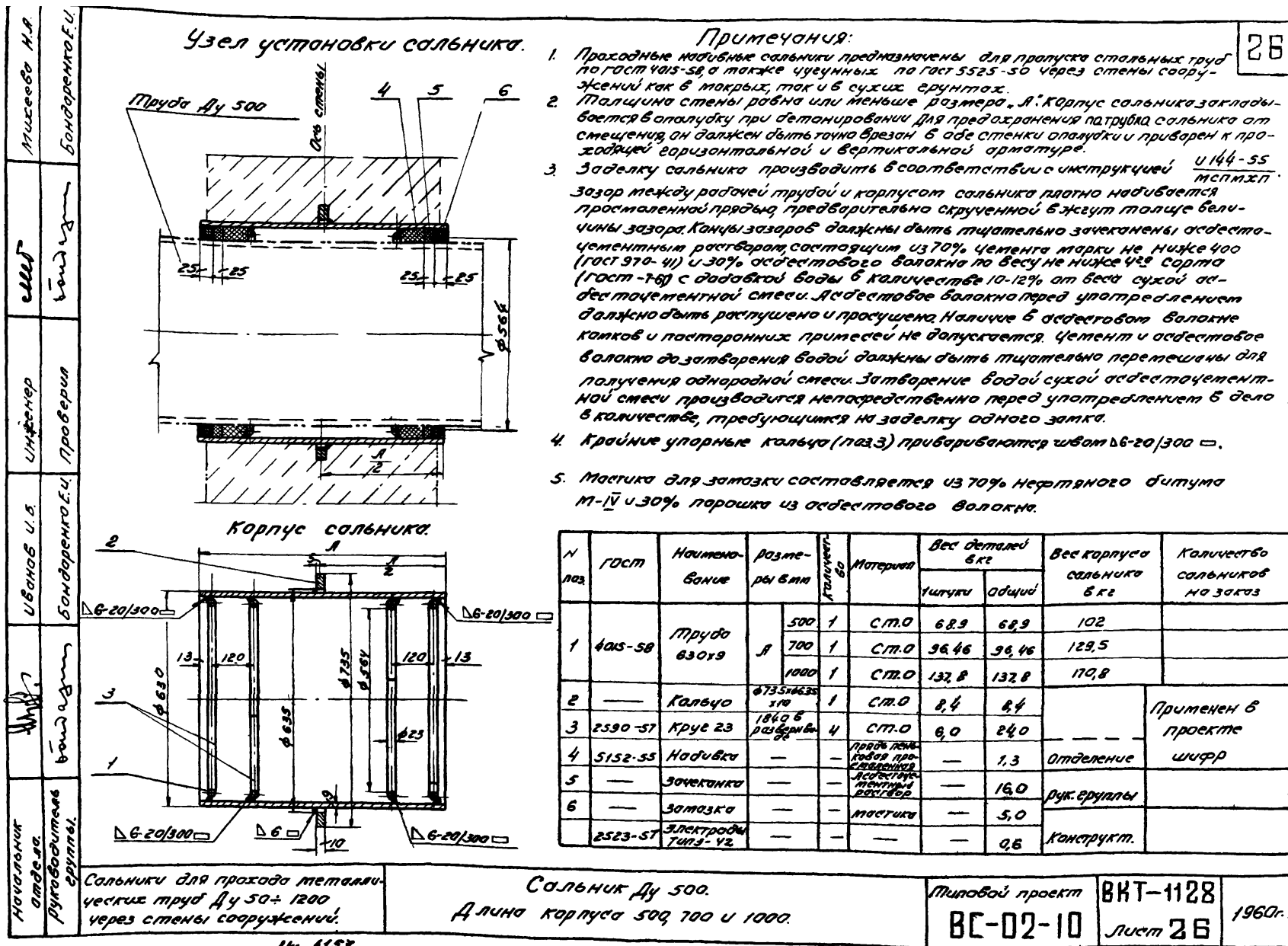
Лист 24

1960r

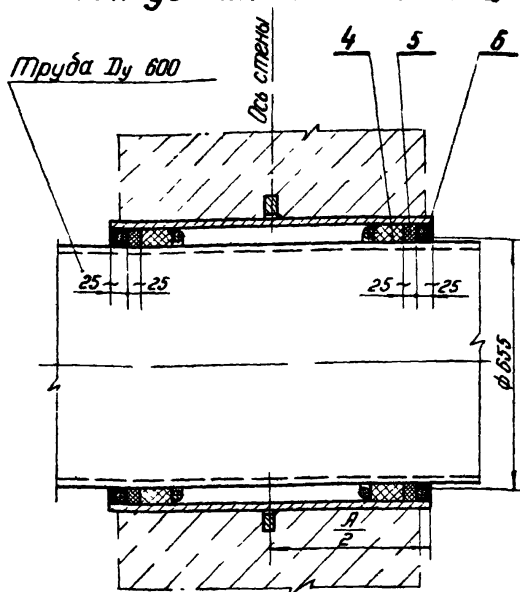
1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрескивания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приделан к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией М-14-53.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной 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 7-80/ 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз.3) привариваются швом 2-6-20/300 =
5. Мастика для замозки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашма 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 Рук. группы	Применен в проектне шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери вала	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	—	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	—	—	3,45			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5			
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55	Конструкт		

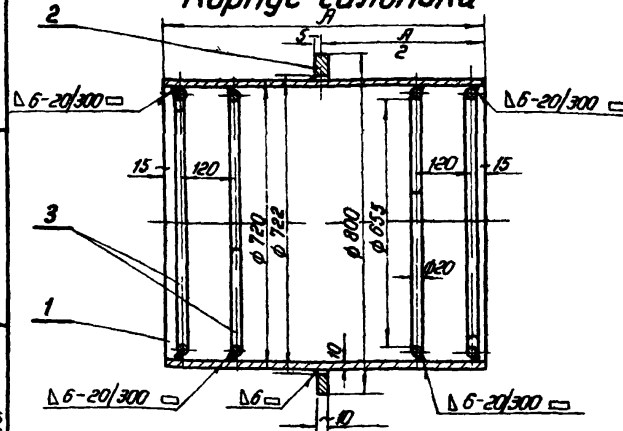




Узел установки сальника



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 патinage 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 "Зазор между рабочей трубой 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-
вое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено.
Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допуска-
ется. 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, предусмотрим на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мastic 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 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 по чертежам	—	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

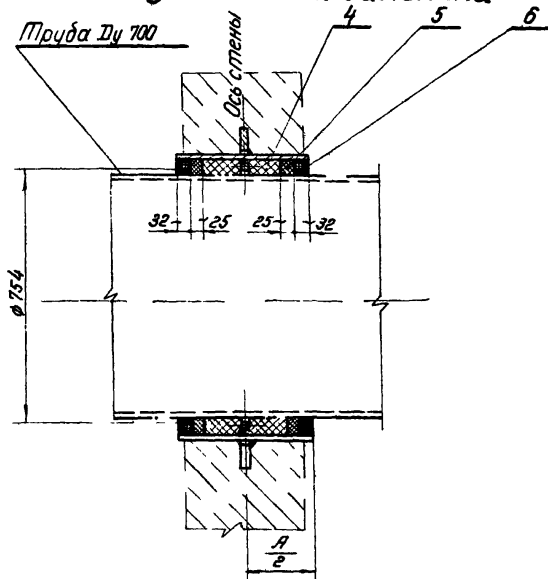
BKT-1128

Лист 28

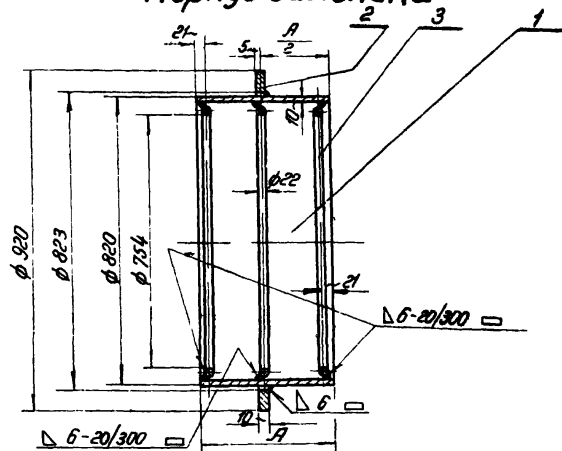
1960r

Un 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 700.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект
ВС-02-10

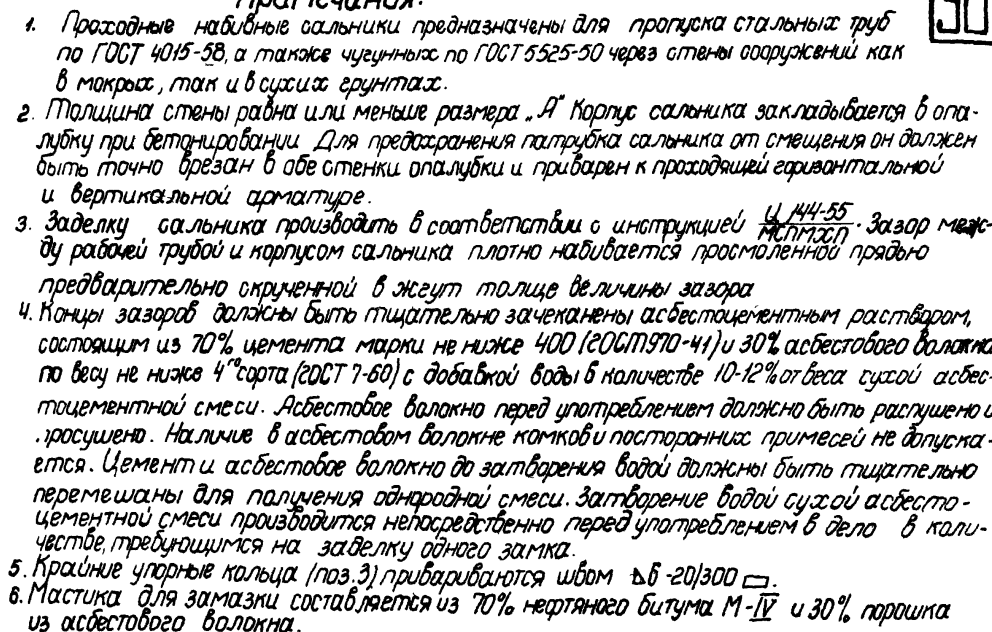
BKT-1128
Дуст 29

1960 r.

1. Проходные надбивные 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 „Я“. 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 МСПМЭП.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмолен ной пядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
Концы зазора должны быть тщательно затечанены асбестоцементным раствором, состоящим из 70 % цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбесто-вого 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 пе-ред употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется 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 сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	1	ст. 0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст. 0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кальцо	φ 820 × 10	223	1	ст. 0	10,4	10,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 22	2235 Волокни- стый лист	3	ст. 0	7,3	21,9			
4	5152-55	Надвдка	—	—	—	Листов пено- пласт про- ст. 20 мм	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеханка	—	—	—	Искусство- чечемнатурн. раститель	—	13		
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	8,9	Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0,7	Конструктор	

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 21 inches. The reinforcement details include:

- Top and bottom longitudinal bars: 6 bars of size 20/300 (6-20/300).
- Side longitudinal bars: 2 bars of size 20/300 (2-20/300).
- Internal cross-bracing: 2 bars of size 20/300 (2-20/300).
- Stirrups: 2 bars of size 20/300 (2-20/300).
- Dimensions: 21 (side length), 120 (height of column), 120 (height of column), 120 (height of column), 120 (height of column).
- Reinforcement diameters: $\phi 20$, $\phi 22$, $\phi 23$.
- Labels: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

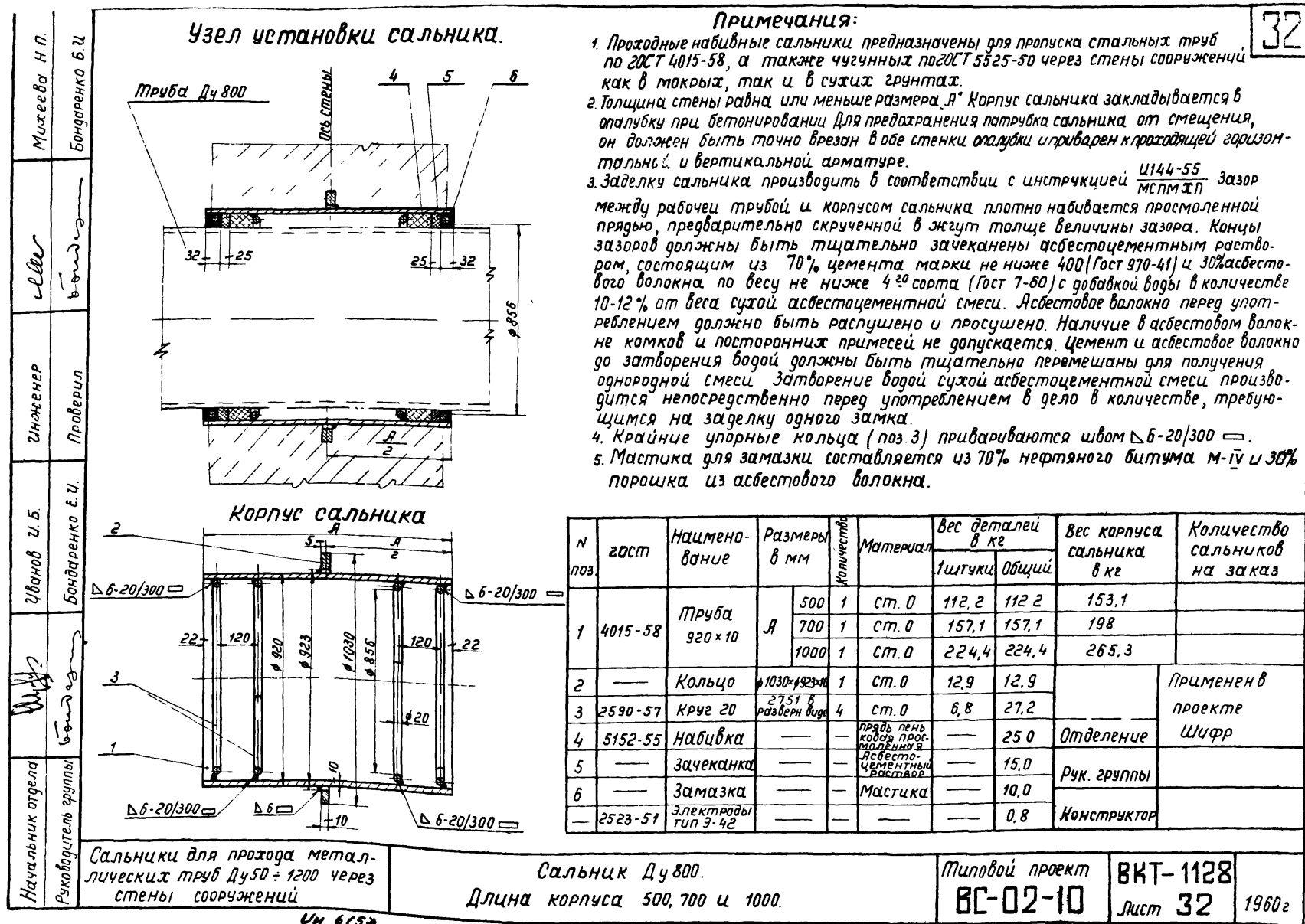
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	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	—	—	Прокляе- мая проклад- ка	—	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.

Мушовой проект
ВС-02-10

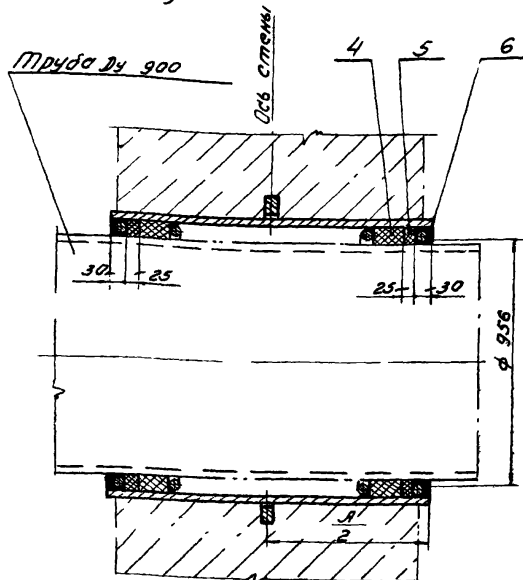
BKT-1128
Quota 30

1960

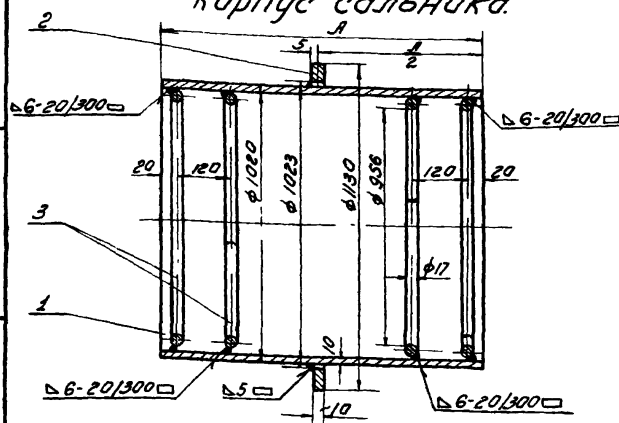


Михеева Н.И.	Бондаренко	Инженер	Установщик	Иванов И.Б.	Бондаренко	Инженер	Бондаренко	Начальник отдела	Бондаренко
--------------	------------	---------	------------	-------------	------------	---------	------------	------------------	------------

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Лн. 6158

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в макростроениях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при демонтаже для предотвращения попадания 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 ЧНУ-35 жстз. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается 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 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 420 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 для заделки одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кольцевые	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500 700 1000	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
2		Кольцо	φ130xφ123x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в
3	2590-57	Круг 17	32536 разборный	4	Ст.0	5,5	22,0		проекте
4	5152-35	Надвиг	—	—	Продольная кавая про- ставленная асбесто- цементной раствор	—	21,2	Отделение	шурф
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Дук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тит. 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

1960г.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки салбника.

Корпус салбника

Примечания:

1. Проходные набивные салбники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, 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, Я. Корпус салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салбника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника 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 7-69) 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 6-20/300.
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 салбника в кг	Количество салбников 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	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Конструкт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

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

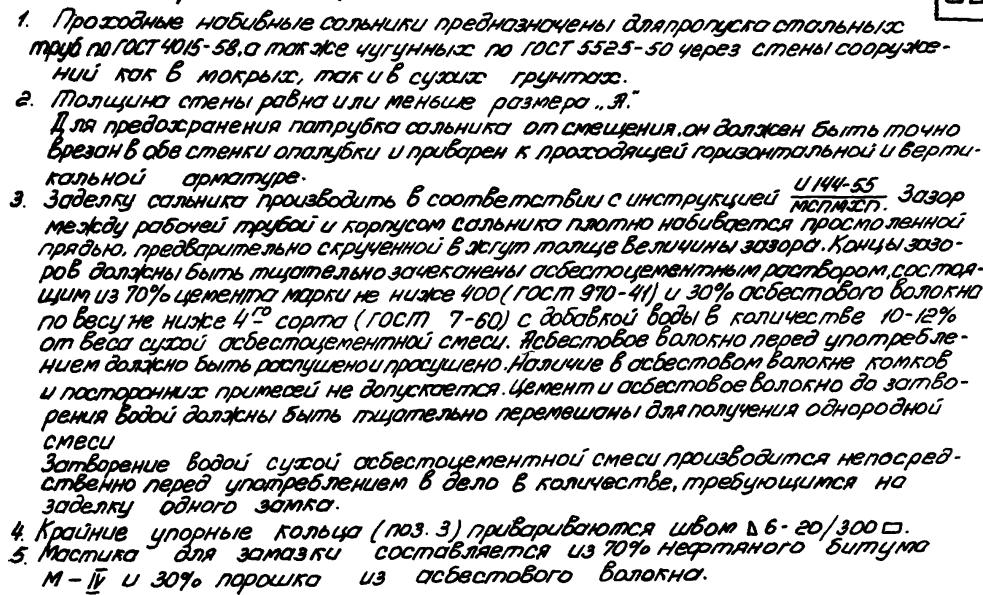
Салбник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 35

1960г.

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 1120×10	Д	500	1	Ст.0	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.0	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.0	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230х1123 ×10	1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. 6422	4	Ст.0	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	пробовые корпуса проб пробовые испытания цементной раствор	—	25.0	Отделение		
5	—	Зачерпанка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замозка	—	—	мастика	—	9.8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0			

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

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 36

1960r

Technical drawing of a vertical section of a reinforced concrete column. The drawing shows a square cross-section with dimensions: overall width 250 mm, overall height 1250 mm, and core dimensions of 140 mm, 120 mm, and 100 mm. Reinforcement is shown with bars of diameter 12 mm (A12) and 10 mm (A10). The drawing is labeled with 'A' and 'B' at the top and bottom, and '1' and '2' on the right side. A note 'B.5-20/300' is present.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в монолите, 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 УПБ-55 МСТМЗ. 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 Б-6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	зост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
							Ихтиш	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6	138,9	
2	—	Кольцо	1320×110	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. 6000	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкоро	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19,7	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,1	Конструкция		

Сальники для прохода металлических 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

Матрица Ду1100

Объемное

4

5

6

32 -25 25 -32

Ф1132

1132

4/2

1. Проходные надбивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Палшина стены рабна или меньше размера „А“ Корпус салника закладыбается в опалубку при детамонтировании для предохранения патрубк салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСТМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно надбывается простоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров балжны 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 балокне крамбов и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокно 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. Э) прибариваются швом ДБ-20/300.
5. Мастика для замозки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового балокна.

№ 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	—	Колоды	φ 1320 × 42 × 10	1	Ст.0	15.2	15.2		Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 22	φ 2200 разверн. выс.	4	Ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	песч.об.тент, кажд. про- клад. по 10 исследов.- цементн. раствор.	—	25.0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19.7	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды ТУП Э-42	—	—	—	—	1.2			

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

Сальник Ду 100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
JUN 38

1960a

Шейка 30 1200

4

5

125.2

32

25

25

32

Рис. 1

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. Зазор между трубой и корпусом 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 величины 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 асбестоме дорожек 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 зажима.
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.

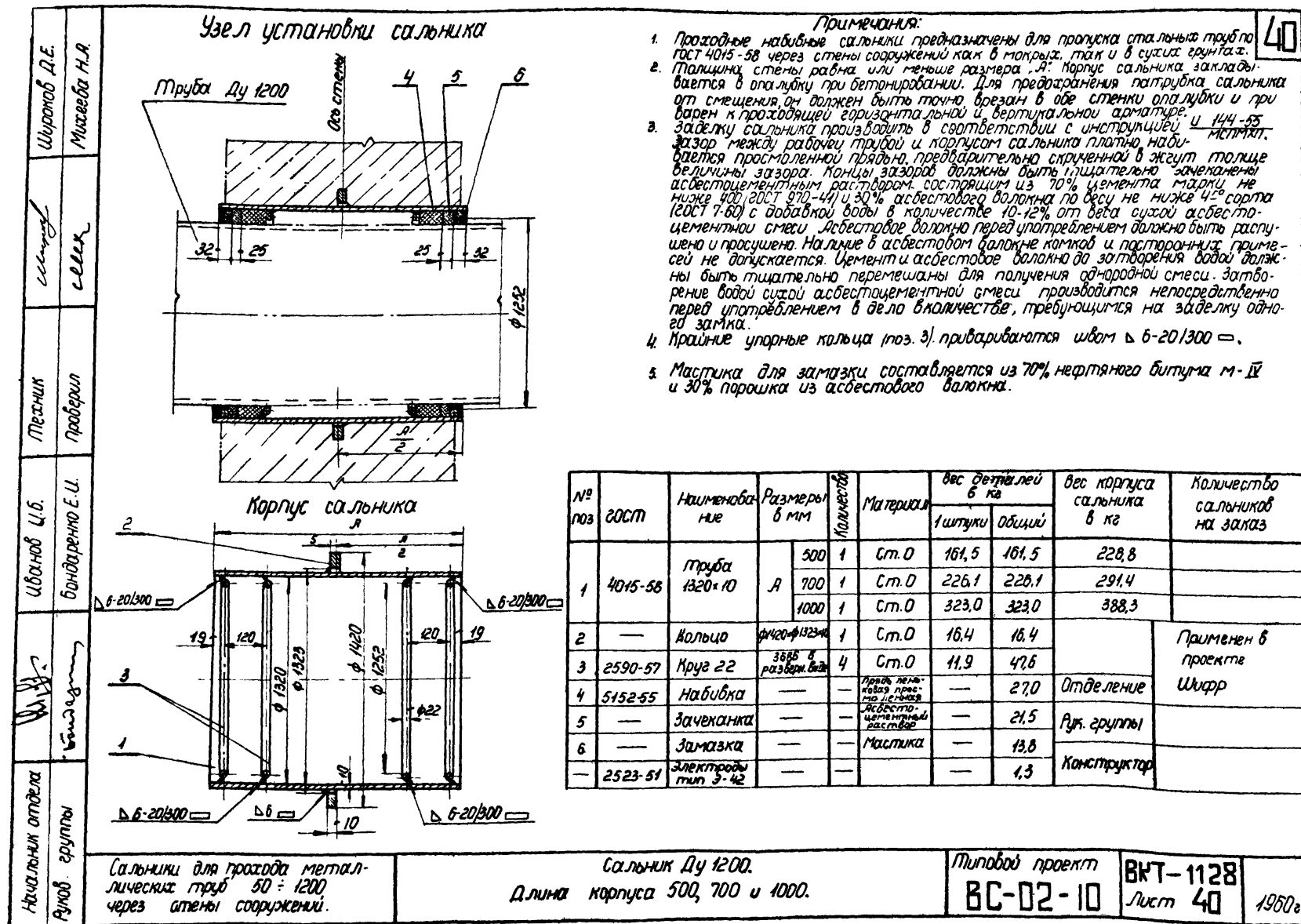
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3696 8 разб. 0,02		3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. прот.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-цемент. рас. 100%	—	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.

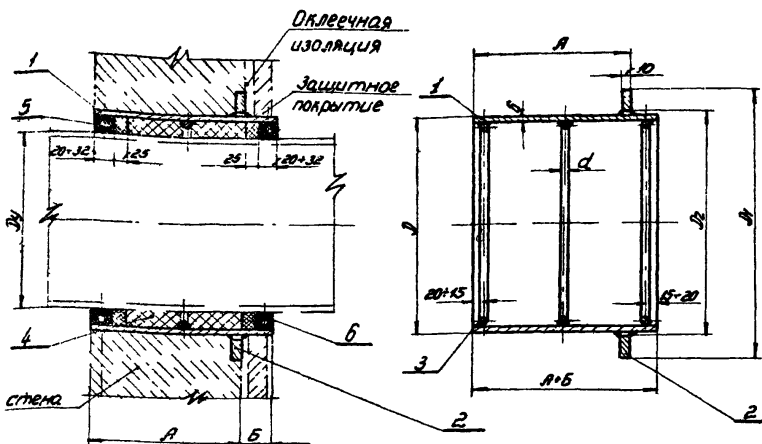
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ- 1128
Лист 39

19602



Корпус сальника



№ поз.	коств	Наименова ние	Размеры в мм		Кол- во	Материал	Вес в кг		Вес корпу- са сальни- ка в кг	Кол-во сальни- ков из кап.з.	
							конт.	общий			
1	8732-58	Труба	A+B	200+	1	ст.					
	4015-58	Dxδ=		300+	1	ст.					
				D _н xD _в xH							
2		Капля			1	ст. Д				Примене в проекте Шидар	
3	2590-57	Kyaz d=	длина развертки P=	3	ст. Д						
4	5152-55	Набивка	—	—	—	полая гильза набор проб смазочная					
5	—	Зачеканка	—	—	—	Асбесто- цементный раствор		Отделение			
6	—	Замок	—	—	—	Мастика		Руч. группы			
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—		Констр.			

При проходе сальника через стену с алевичной 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 грунтовку (пример) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для грунтовок рекомендуется применять:

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

для каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный
деготь Растворители: зеленое масло, лапайль, керосин, бензин -
для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.

Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.

рулонная изоляция наклеивается 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 салышка производить в соответствии с инструкцией И-444-55. Зорно между рабочим трудом и корпусом

Инструкциям следует: зазор между рамочной створкой и оконным салынкым плотно набивается простеганной пядью, предварительно смоченной в жидкой глицерине. Величины зазора Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового балласта по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-50) 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. Мاستика 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.

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

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

типовой проект

RF-02-10

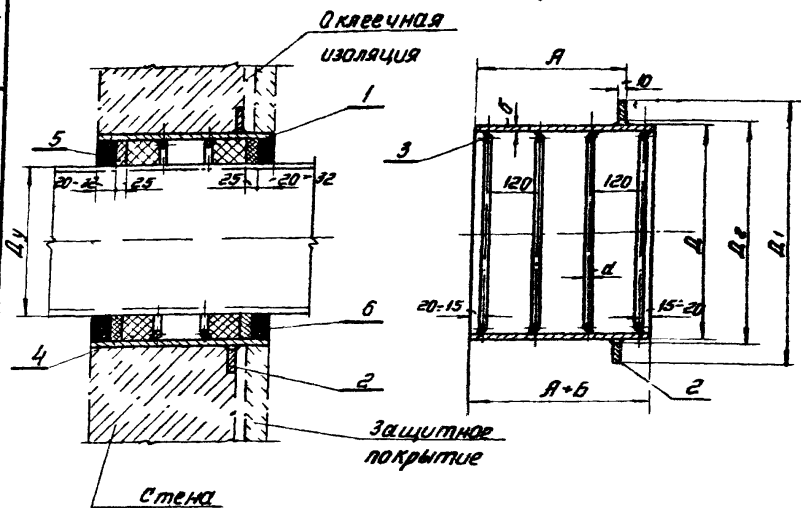
BK T-1128

Lucas 41

195G2

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 × В	500	1	Ст.			
			700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В × Н	1	Ст. О			Применен в проекте широк
3	2590-57	Крышка	Цилиндр	4	Ст. О			
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнитель			
5	—	Защелка	—	—	Абестоцемент			Отделение
6	—	Замка	—	—	Материал			
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Рук. группы
—	—	—	—	—	—			Констр.

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:

1. 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.
2. 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. 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.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157