

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 строек, 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-1128 ВС-02-10 Лист 1 1960г.																																																																																																																																																																																																																																																																									

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

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.

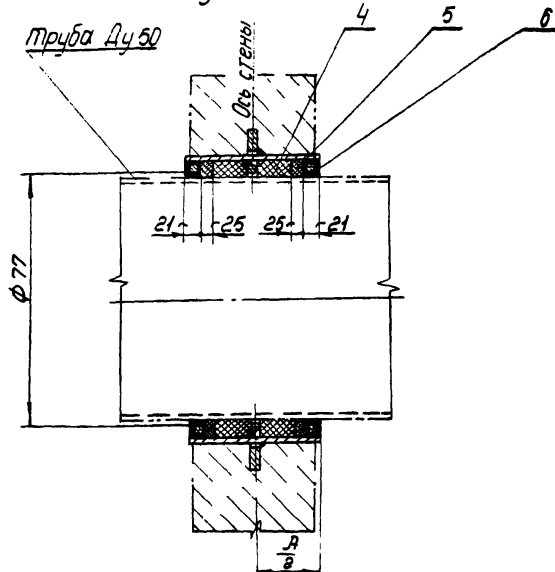
Содержание альбома.

Типовой проект
ВС-02-10

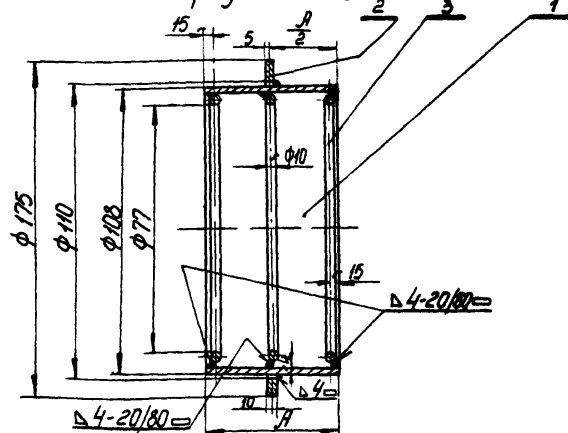
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Сальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Мунабау проект

BC-02-10

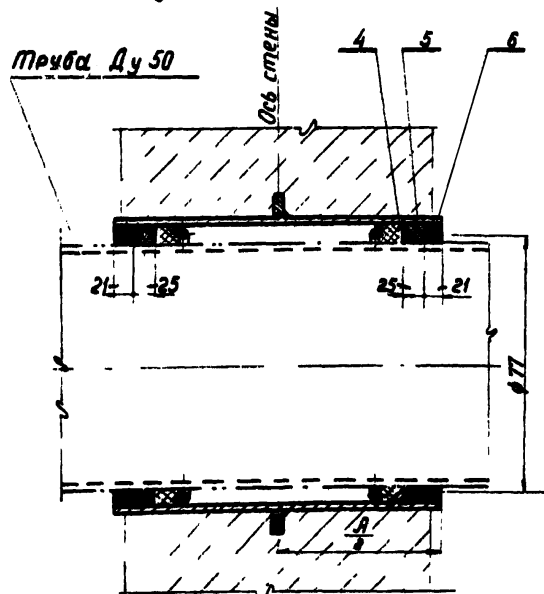
BKT-1128
Лист 3

1960a

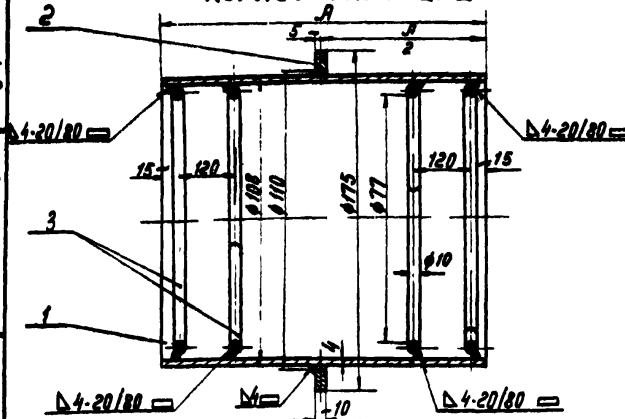
1. Протодные набивные салники предазначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мюрых, так и в бузах грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салника закла-
дывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубна салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протодящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ^{И-144-55} „Аннотация“.
Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про-
смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоце-
ментным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое во-
локно 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 перемеша-
ны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоце-
ментной смеси производится непосредственно перед употреблением в де-
ло в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ 3) привариваются швом Д4-20/80 □.
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
							шт.	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	А	200	1	Ст.10	2,1	2,1	3,8	
				300	1	Ст.10	3,1	3,1	4,8	
2	—	Кольцо	φ175-φ110×10	1	Ст.0	1,14	1,14	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 10	φ175 Ø раз- вернутым брус	3	Ст.0	0,167	0,501			
4	5152-55	Набивка	—	—	Порол, пено- мочал, про- милемная	—	—		Отделение	
5	—	Зачеманка	—	—	Ластопале- мный рас- твор	—	0,7			Рук группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,08	Конструктор		

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.

№ 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 108×4	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	775×110×10	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.

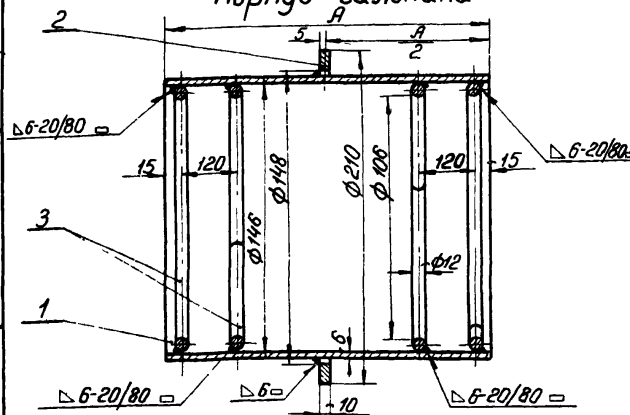
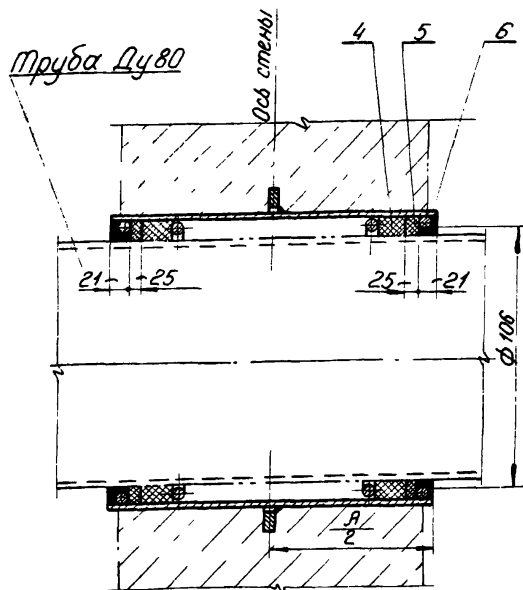
Типовой проект

ВС-02-10

ВНТ-1128

Лист 4

1960г



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

Un. 6157

Примечания:

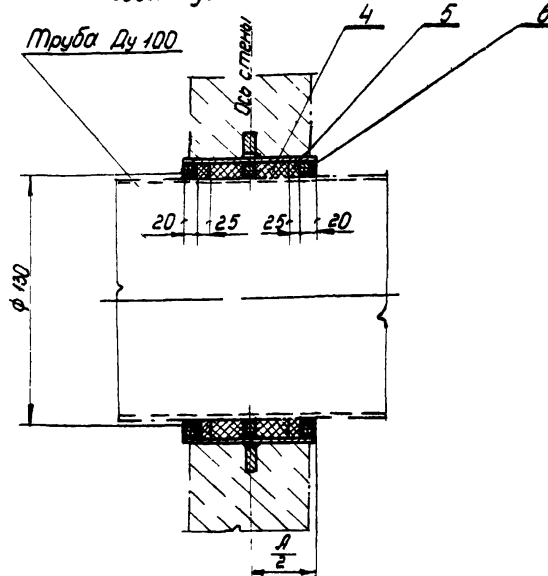
1. Производные набивные салыники предназначены для пропускa стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 а также чужеродных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Полщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус салыника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубкa салыника от смещений, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией Мостизп. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в масле. Толщина величин 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 просилено. Наличие в асбестоцементном 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 уфортные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ в 20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ЭОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	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	230x48x10	—	1	Ст. 0	1,32	1,32	— — —	Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	3708 размер в мм	4	Ст 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,64	Отделение		
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	0,49	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0,2		

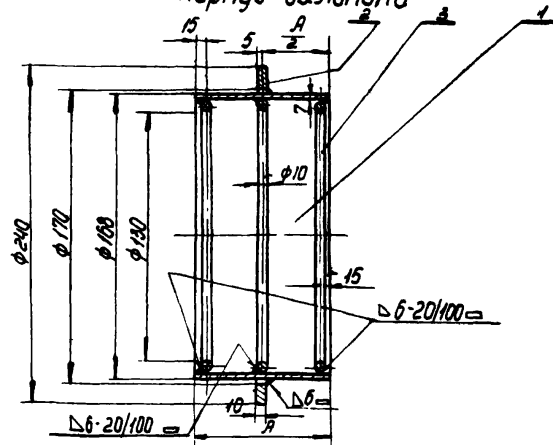
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

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.

Муниципальный проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 7

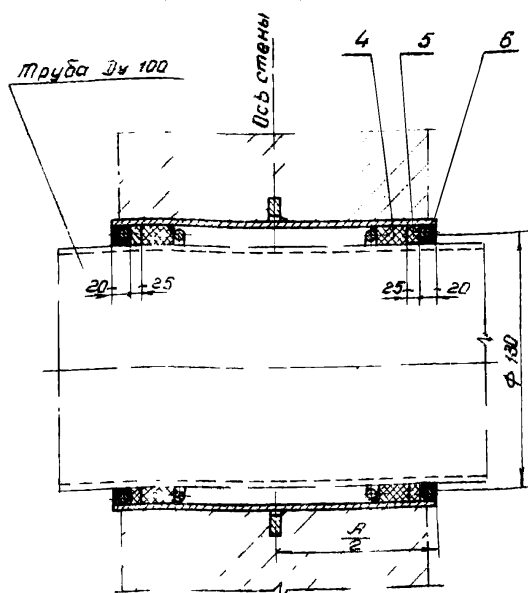
1960 2

Примечания:

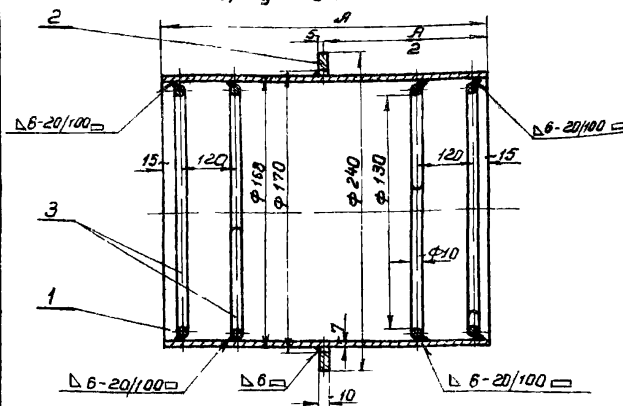
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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 величины зазора.
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, требующемся 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	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 разб. биге		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 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 стенок равна или меньше размера, Я. Карпус салынки закладывается в палудку при демонтировании для предохранения патрубков салынки от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки палудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынки производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салынки 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 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 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	—	—	Пробовеньковая прокладка	—	1.82				
5	—	Зачеканка	—	—	Частейный расторг	—	1.15				
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	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

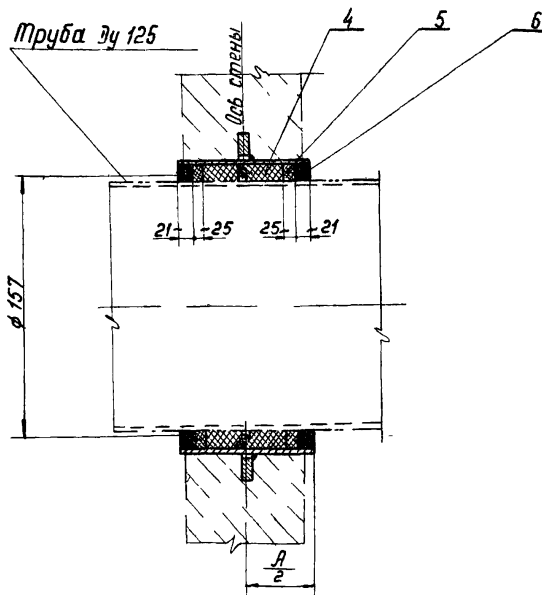
BC-02-10

7 BKT-1128

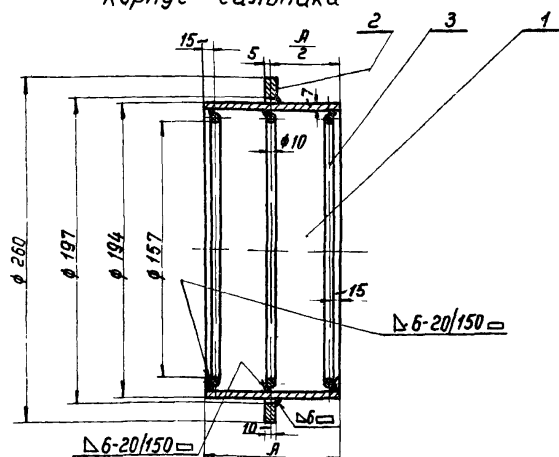
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-58 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 патрубка сальника от смещения он должен быть, точно ограничен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проточенной пробой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна при весе не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой доды 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 воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замки составляет 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
							штуки	общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	Л	200	1	Ст. 10	6,5	6 5	9,4	
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 194 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	525 в развернут. виде	3	Ст. 0	0,324	0,972			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь тесь- мная про- стой, без рассточе- ний и расторе	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы		
6	—	Замозка	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16			

Туповой проект

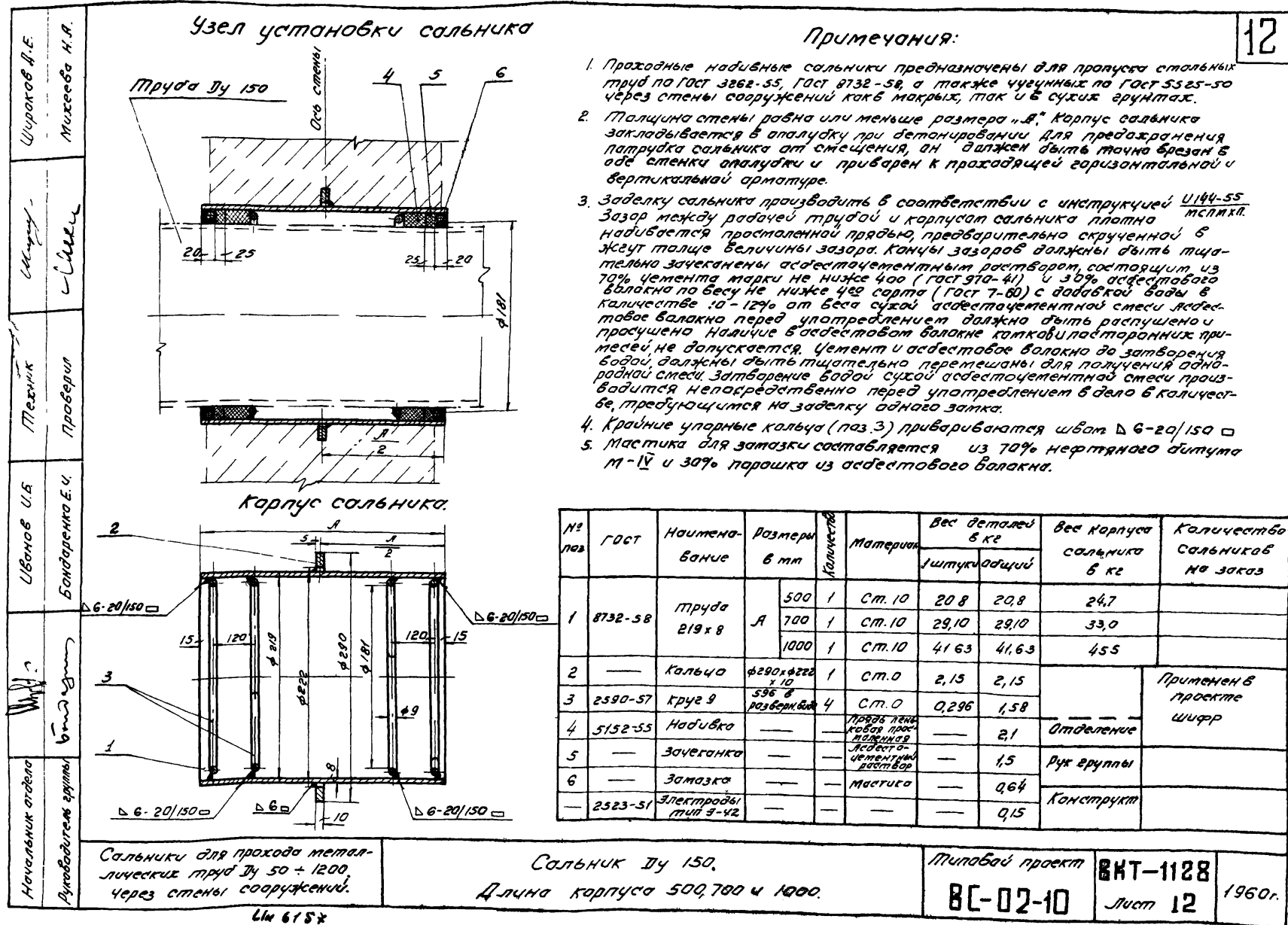
BF-02-10

BKT-1128

Лист 9

1960 r

Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	Мина	Потник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	Минин	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																								
Узел установки сальника. Примечания 10																																																																																																			
Корпус сальника. 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 проставочной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канавы 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 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 на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б-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>φ260x197x10</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>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>1,44</td> <td>рук. группы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Заделка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">конструктор</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,16</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	φ260x197x10	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	Набивка					2,1	5		Зачеканка					1,44	рук. группы		6		Заделка					0,65	конструктор			2523-51	Электроды тип 3-42					0,16
№ 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	φ260x197x10	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	Набивка					2,1																																																																																												
5		Зачеканка					1,44	рук. группы																																																																																											
6		Заделка					0,65	конструктор																																																																																											
	2523-51	Электроды тип 3-42					0,16																																																																																												
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 ВКТ-1128 лист 10 1960 г.																																																																																																			



Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section. The drawing shows a central shaft with a nut and a washer. The nut is labeled "маша Dy 200". The washer is labeled "06 07046". The shaft has a diameter of "φ 235". The nut has a height of "25" and a width of "25". The washer has a height of "25" and a width of "25". The shaft has a length of "120". The drawing is labeled "1" and "2".

[illegible]

U.S. 6158

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

BC-02-10

Пусть 13

1960r

1. Прокладные набивные салыники предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 8732-58, а также чучунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «Я». Корпус салыника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков салыника от сжатия, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией М-14-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается протасенной проволокой предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены осесоставом из смеси цемента, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% осесоставного волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой осесоставной смеси. Осесоставное волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в осесоставе комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и осесоставное волокно до затвердения бодой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение бодой сухой осесоставной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предоступающа на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ДБ-20/200.
5. Мазка для замазки состоит из 70% нефтяного дута М-14 и 30% порошка из осесоставного волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника 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		
2	—	Кольцо	Ф340х27х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте штур	
3	2590-57	Круж 10	Фрезер буде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Насобка	—	—	Прокл. пен. кабел. пров. материал	—	—			Отделение
5	—	Зачечанка	—	—	Лестница 40 ступеней раствор	—	1,94			
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,78	Конструкт.		
—	Б523-31	Электроуд тип 3-У2	—	—	—	—	0,2			

Technical drawing of a mechanical assembly, showing a cross-section of a housing (корпус) with a central shaft (шестерня) and a top cover (крышка). The drawing includes dimensions: a total width of 250 mm, a central shaft diameter of 20 mm, and a housing thickness of 25 mm. The top cover is labeled "крышка" and the housing is labeled "корпус". The drawing is numbered 1 through 6, indicating different components or features.

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 328 mm. The outer dimensions are 328 mm, and the inner dimensions are 290 mm. The drawing includes reinforcement details, such as 6-20/220 bars, and dimensions for the reinforcement layout, including 15 mm, 5 mm, and 10 mm. The drawing is labeled with 'A' and 'B' at the top, and '1' and '2' on the right side. The drawing is a technical drawing of a square column cross-section.

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

Сальник 7у 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

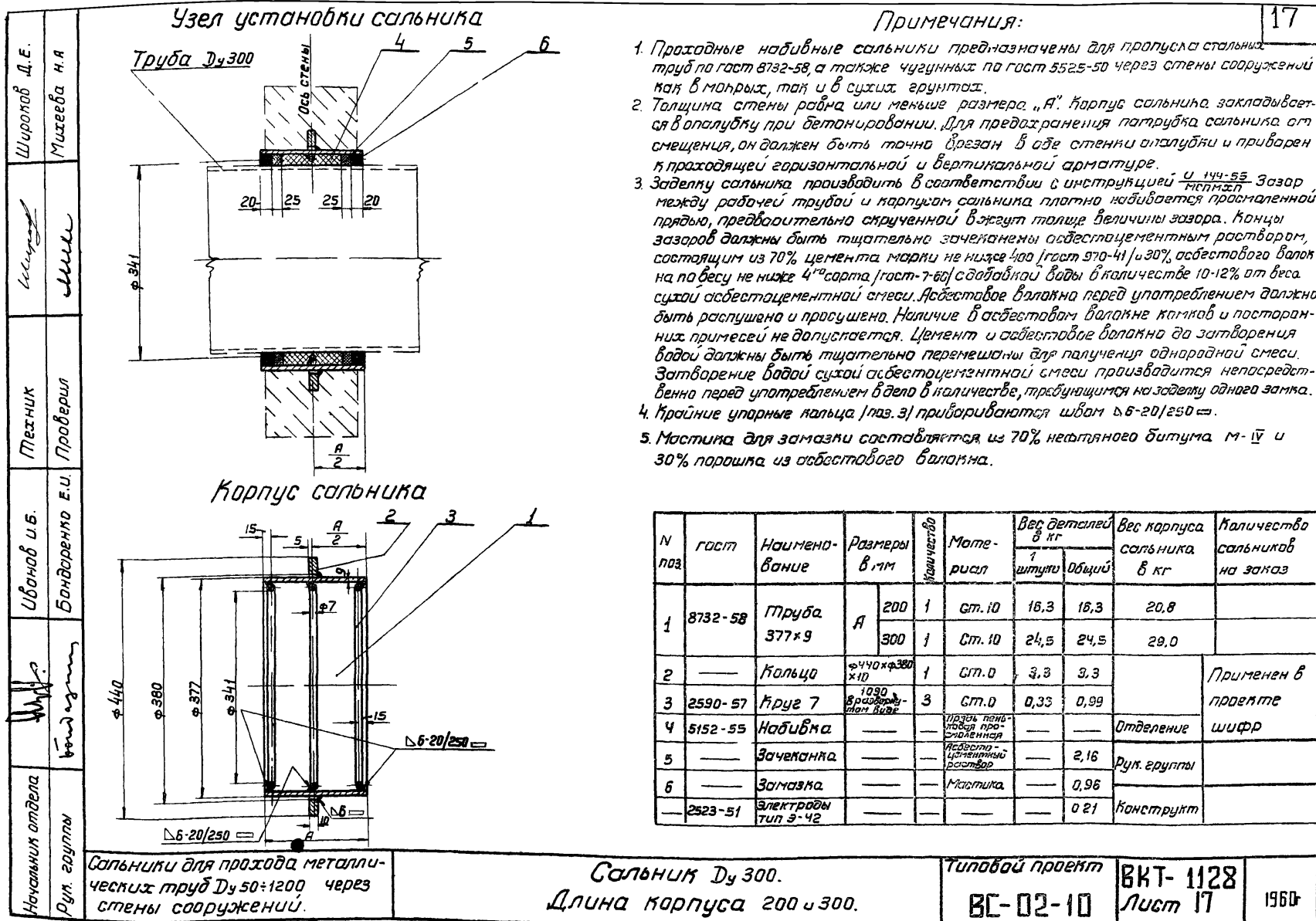
BKT-1128

луст 15

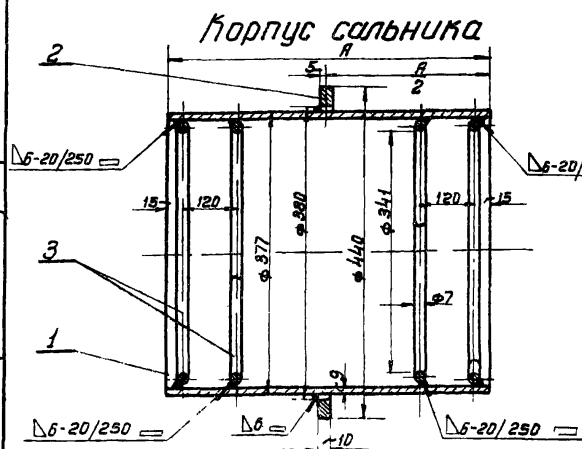
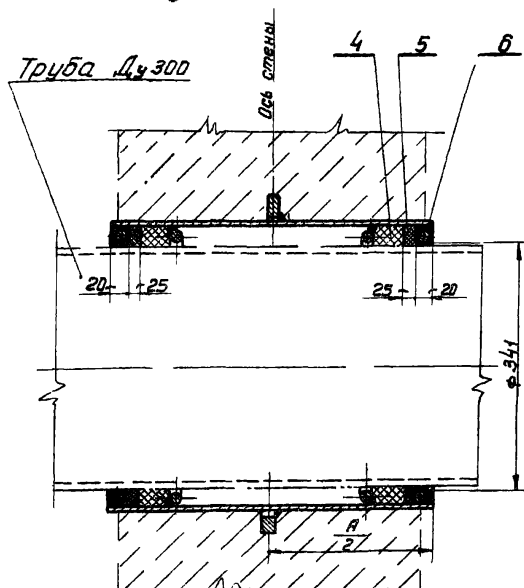
1960 r

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 "А" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от спешения, 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 У-144-55 "Метод п.п. Зазор между корпусом трубы 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 400кг/т 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 волокна в канавках и поперечных притесах 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 гильзы (поз. 3) прикрываются швом Д.В. 202.88.
5. Мастика для заделки состоит из 70% негашеного гашеного М-100 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников на 30кг
			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	—	Кальцо	φ390x328 x10	1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте
3	2590-57	Круг	φ358 развернут внутр	3	Ст.0	0,37	1,11		
4	5152-55	Набушка	—	—	Покуп. рези- новая про- кладка в составе элементов расшир.	—	—	Отделение	шпр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	рук. группа	
6	—	Земляки	—	—	Мастичк	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор	



Узел установки сальника



1. Прозодные 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 врезан 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 герметизирующей массой, 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 66-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 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	
							1штуки	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	φ440×φ380 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом состоянии	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набивка	—	—	Порез пен- кавал про шпатель. Иной качеством плотный раствор	—	3,4			Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы			
6	—	Заказка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт.			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25				

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

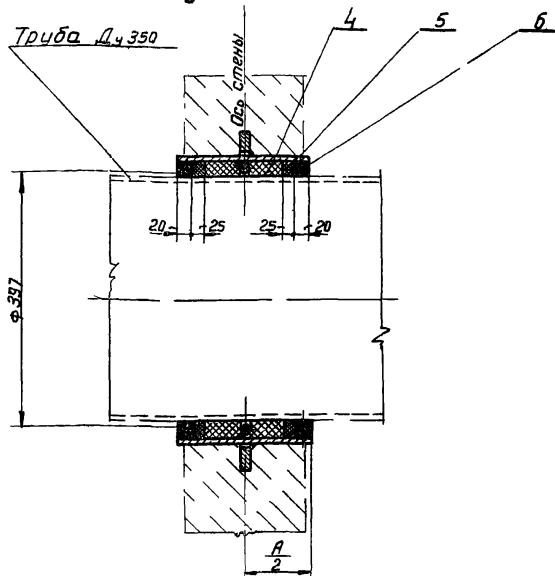
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

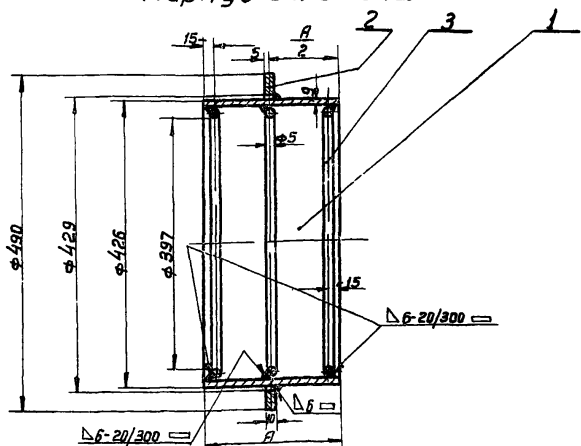
BKT- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Уч. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

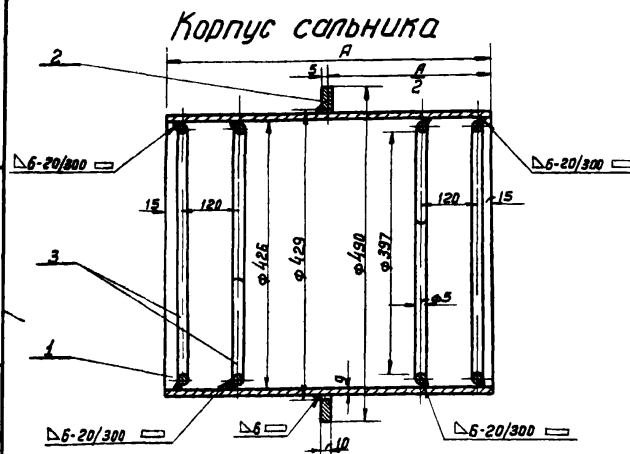
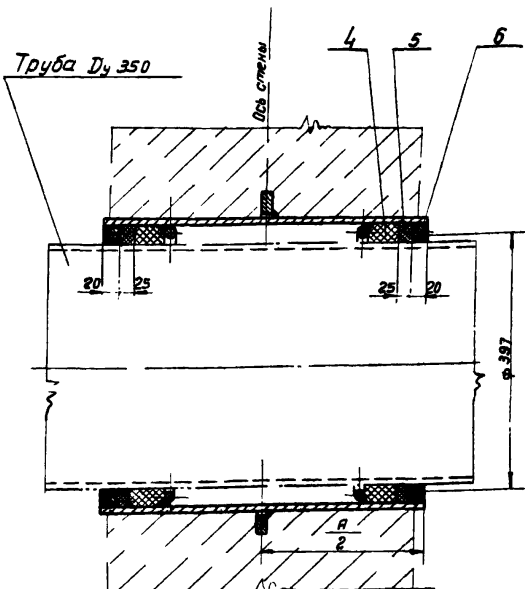
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

1. Проложенные набивные сальники предначначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в малях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабаи или меньше размера, я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубк 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 МОНТЕЖ Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте толще величины зазора. Канцы зазор 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-768) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асестоцементной 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 асестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Краиние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б-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 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	в 490x 423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	в 490x 423x10	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Платя плен- паяса про- сверлены соедине- тельные раствор	—	—	—	—	отделение	Шифр	
5	—	Зачемка	—	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Заматка	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Примечания:

1. Прокладные набивные салыники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в матрых так и в сухих гудинах.
2. Талщина стены раба не меньше размера. А Карпус салыника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салыника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника 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 на весу не ниже 4-го сорта /гост 7-80/ 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 затворнения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворнение 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 6Б-20/300
5. Паста для замазки состоитается 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 426x9	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	φ420xφ429x10	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	—	—	—	мастика	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

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

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

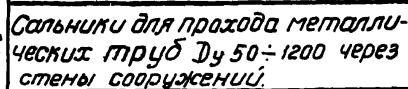
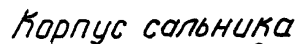
Типовой проект

BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

1960r

Начальник отдела		Иванов И.Б.	Труженик	Семин	Широков Д.Е.
Руководитель группы		Бондаренко Е.И.	Подвержен	Мухомов	Мухомов Н.Я.



Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200-300.

21

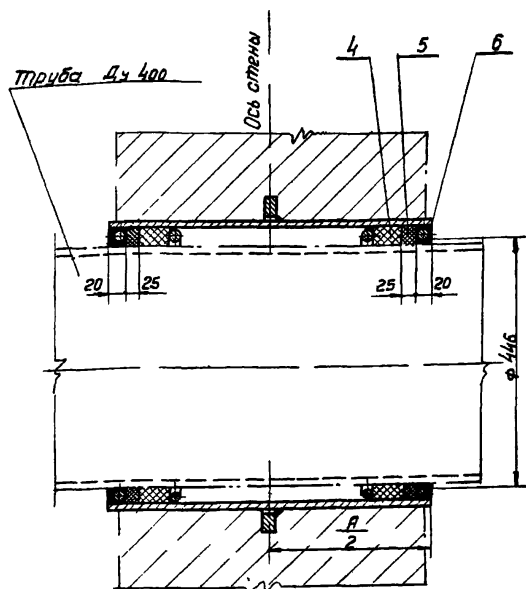
- | №
поз | гост | Наименова-
ние | Размеры
в мм | | Количество | Материал | Вес детали в кг | | Вес корпуса
сальника
в кг | Количество
сальников
на заказ |
|----------|---------|-----------------------|---------------------------|-----|------------|----------|-----------------|------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| | | | | | | | Итого | Общий | | |
| 1 | 4015-58 | Труба
478x9 | А | 200 | 1 | ст. 0 | 20,8 | 20,8 | 26,3 | |
| | | | | 300 | 1 | ст. 0 | 31,2 | 31,2 | 36,7 | |
| 2 | — | Кольцо | 550x418x10 | 1 | ст. 0 | 4,45 | 4,45 | | Применен в
проекте | |
| 3 | 2590-57 | Круг 5 | 1415
в разбеге
выда | 3 | ст. 0 | 0,218 | 0,654 | | | |
| 4 | 5152-55 | Наблюдка | — | — | — | — | — | Отделение | Шифр | |
| 5 | — | Зачеманка | — | — | — | — | 3,2 | рук группы | | |
| 6 | — | Зачеманка | — | — | — | — | 1,38 | | | |
| — | 2523-51 | Электроды
тип Э-42 | — | — | — | — | 0,4 | Конструкт. | | |

Типовой проект
ВС-02-10

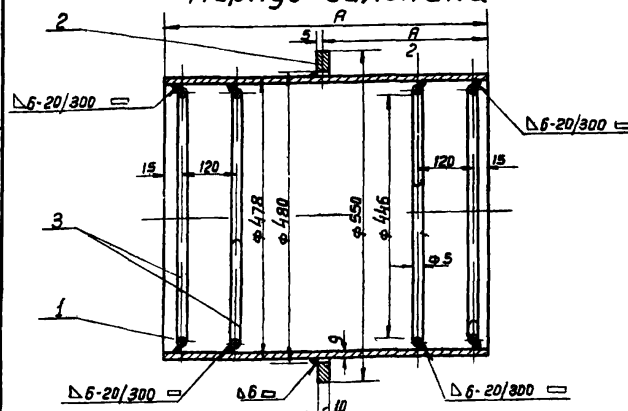
ВКТ-1128
ЛУСМ 21

1960r

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D=50 \div 1200$ 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 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 Э-42	—	—	—	—	0.5		

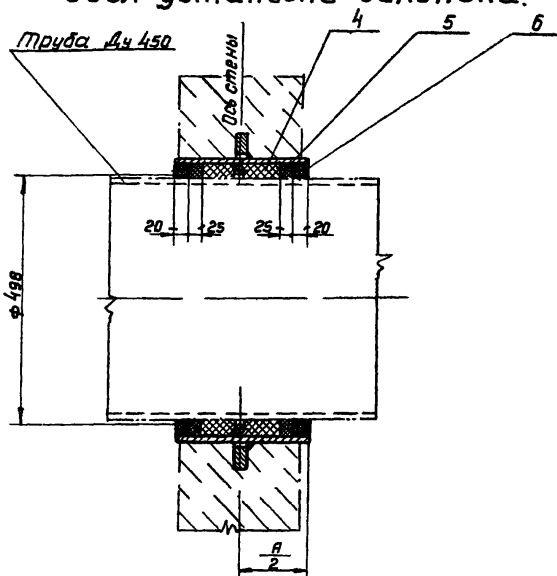
Сальник $D=400$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

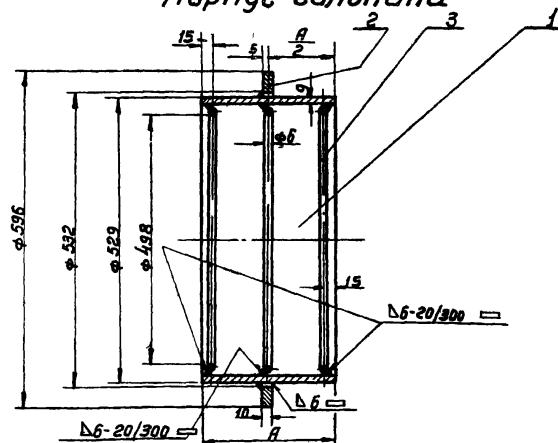
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Сопьники для прохода метал-
лических труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200, 300

Типовой проект
ВС-02-10

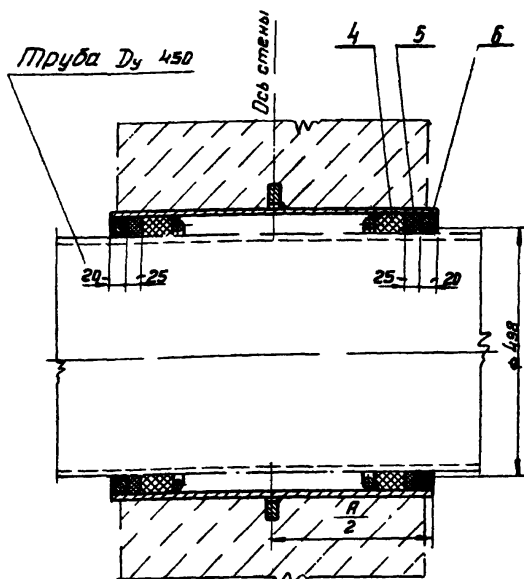
ВКТ-1128
Лист 23

1950,

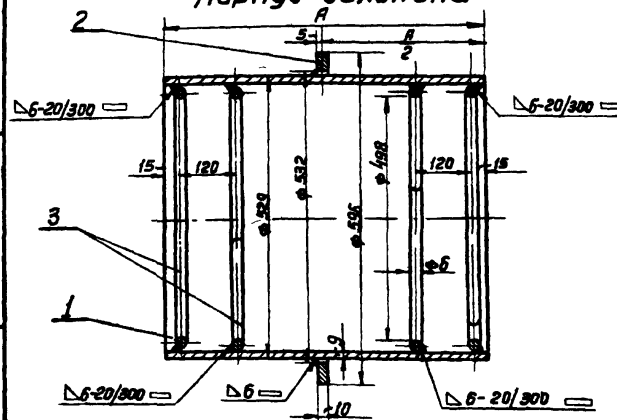
1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смятия, он должен быть, точно брезон в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55
МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгущей гудро-массе. Толщина 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 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 пальца /поз. 3/ привариваются швом в б-200/300 мм.
5. Мастика для замазки состоит 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
						штук	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 x 10	1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг б	1580 в разрезе по диаметру	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка нем.- модор. про- содвинная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Защелочка	—	—	Абсолют- центричный рост бор	—	3,45	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.	

Узел установки сальника



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 сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре (по гост 144-55).
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. 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 7-80/ 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 6-20/300 =
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 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 529×9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	64,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кольцо	530×532× 10	1	Ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 6	1580 в разбеге	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пень- ковая крас- нодеревянная	—	0,45	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоце- ментный раствор	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5			
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55	Конструкт		

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

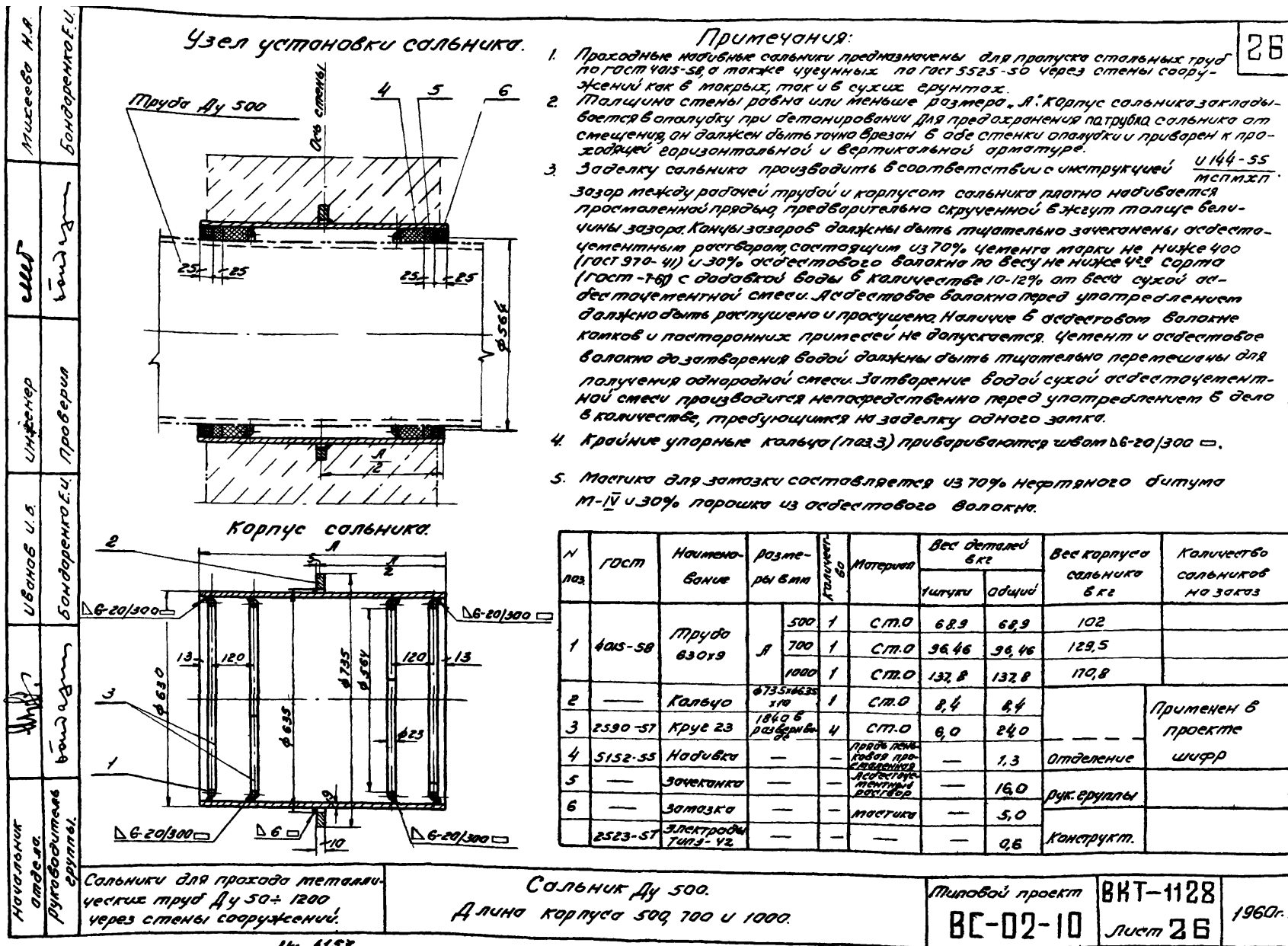
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

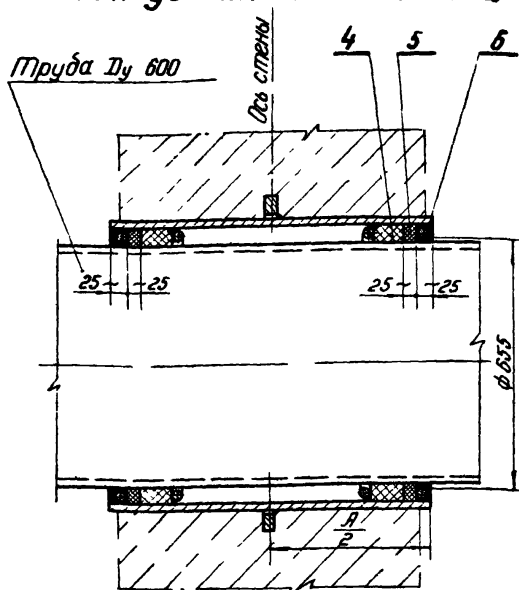
ВКТ-1128
Лист 24

1960г

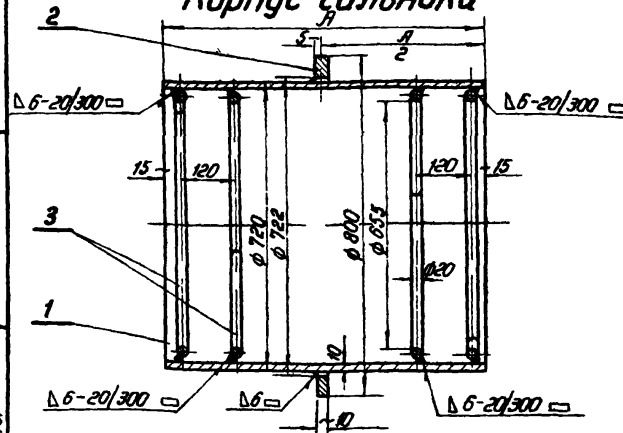
Ил. 6157



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 бетонировании. 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 ИСП-ЭП п. 144-55 между рабодей трудой и корпусом сальника плотно надвигается просмоленной 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 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 (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Матка для замка 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 сапника в кг	Количество сапников на заказ
							штук	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		
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1		
2	—	Кольцо	φ 800-φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 20	φ 20 в разбеге вкл	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Модель пень-кованая по заданию заказчика	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Искусственный в разбеге	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Маска	—	5,3	Рук группы		
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.		

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

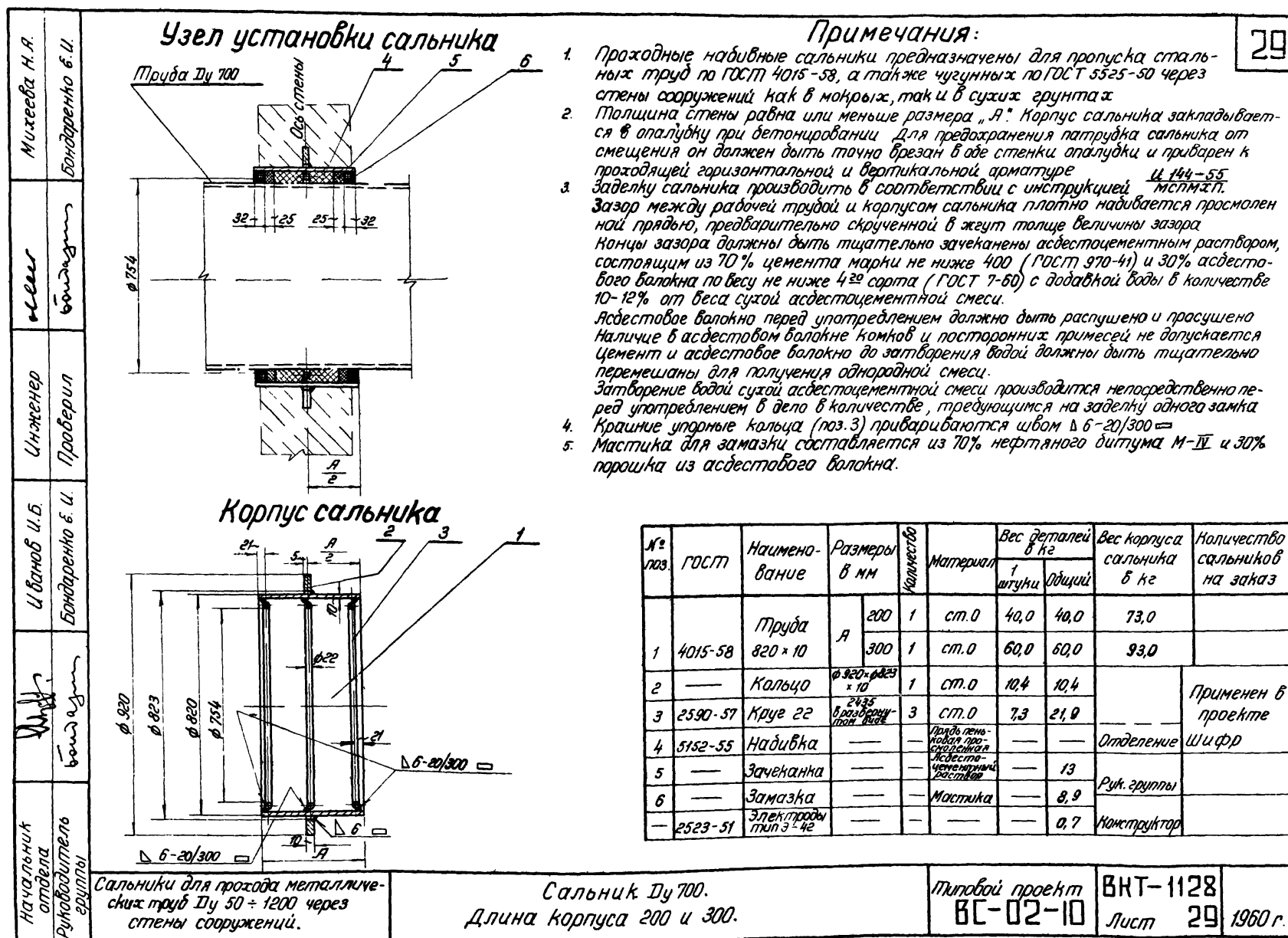
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

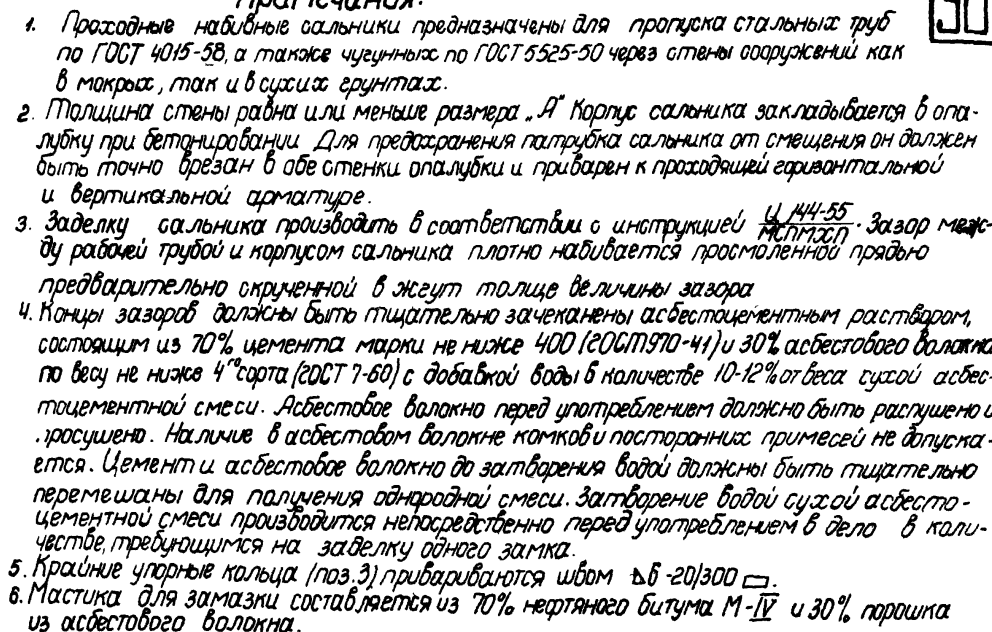
BKT-1128

Лист 28

1960r



Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 24 cm. The reinforcement consists of 4 bars of diameter 22 mm (4φ22) and 4 bars of diameter 20 mm (4φ20). The spacing between the bars is 120 mm. The drawing also shows the column's position within a wall, with dimensions for the wall thickness (10 cm) and the column's offset from the wall center (10 cm). The drawing is labeled with '1' and '2' indicating specific details.

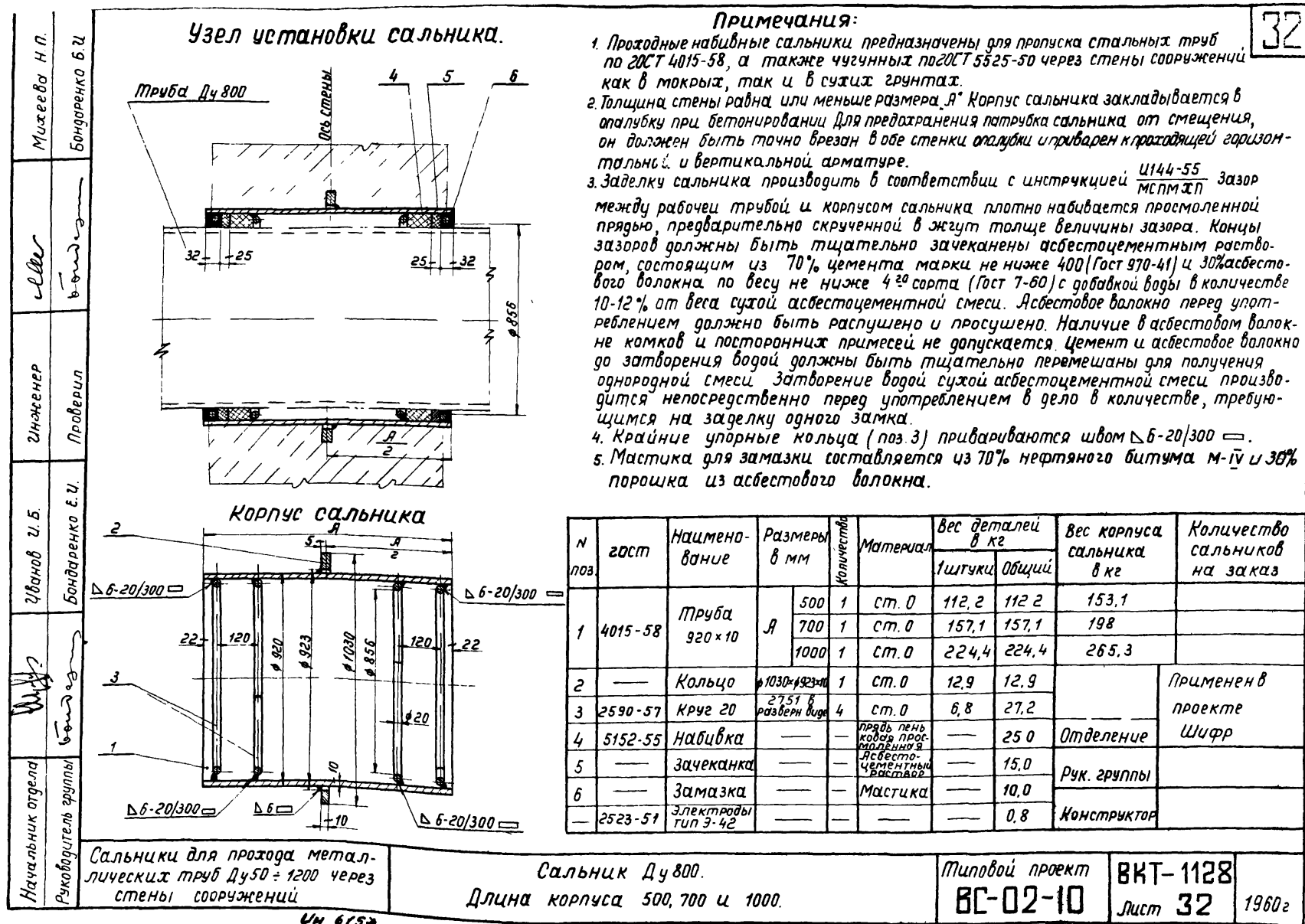
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	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			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Монстр. у.		

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

Мушовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Quota 30

1960



Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

8/2

Корпус сальника

1. Frame profile
2. Glass pane
3. Sealant
4. Glass pane
5. Sealant

Dimensions (mm):
Width: 1020
Height: 1023
Overall width: 1020
Overall height: 1023
Frame profile width: 17
Sealant width: 5
Glass pane width: 1020
Glass pane height: 1023

Ltr. 6/58

1. Проходные надбытовые салники предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 4013-58, а также чуевых тросов по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом состоянии.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ , корпус 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 простланной пряжей, 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 422 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. Мастикой для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	20СМ	Наимено- вание	Размеры в мм		Колоче- ство	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Качество салыников по заказ	
							штуки	одн			
1	4015-58	Труба 1020х10	А	500	1	Ст.О	124,5	124,5	161,6		
				700	1	Ст.О	174,8	174,8			212,0
				1000	1	Ст.О	249,1	249,1			
2		Кольцо	Ф1030х1023 х10	1	Ст.О	14,2	14,2	Отделение рук группы	Применен в проекте шурф		
3	2590-57	Круж 17	30336 развертка	4	Ст.О	5,5	22,0				
4	5152-55	Надставка	—	—	пробитый корпус про- стаканной бетонной раствор	—	21,2				
5	—	Защелка	—	—	—	16,7					
6	—	Замаска	—	—	мастика	—	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.

Technical drawing of a mechanical assembly showing a cross-section of a shaft with a central hole and a surrounding housing. The drawing includes dimensions: a central hole diameter of 100, a shaft diameter of 100, and a housing diameter of 100. The central hole is labeled "отб. стеньга" (cutout). The shaft is labeled "Штырь" (pin). The housing is labeled "Полость" (cavity). The drawing also shows a cross-section of a flange with a diameter of 100 and a thickness of 10. The flange is labeled "Фланец" (flange). The drawing includes a scale bar indicating 1:1.

[illegible]

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

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Тиловой проект
ВС-02-10

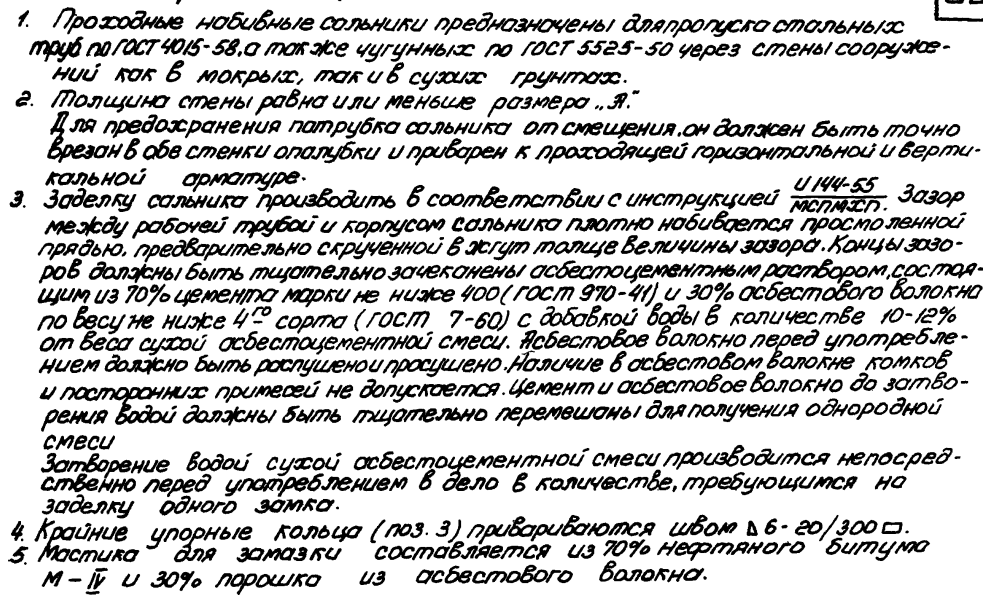
ВКТ-1128
Лист 35

1960:

1. Производные набивные салблики предназначены для пропускки стальных труб по ГОСТ 4045-58, 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, Я. Корпус салблика закрывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салблика от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салблика производят в соответствии с инструкцией ИИ44-53. Зазор между рабочей трубой и корпусом салблика плотно набивается просмоленной 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 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 кольца (поз. 3) привариваются швом Δ в 2/300 $\square$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименова ние	Размеры в мм			Матери ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 1120×10	Д	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
				300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	φ1230×φ1123 ×10	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	φ3394 в разбеге	3	Ст. 0	6,04	18,12			
4	5152-55	Набивка	—	—	Искусственная пемза	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеханка	—	—	Искусственная растопка	—	18,4	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8			
—	2523-51	Элементы тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструктор		

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, проб. переход. на вст. по- лиэтилен. цементн. раствору	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастико	—	9.8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0			

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

[illegible]

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.	Заст	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		
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
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

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

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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. Палочина стены рабна или меньше размера „Я“ Корпус салника закладыбается в опалубку при демонтировании для предохранения патрубк 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 ^{И144-55} МСТМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно надбывается простолонной прайво, 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 балокне критков 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 производить непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.Э) привариваются швом Д6-20/300.
5. Мастика для замазки устанавливается из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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	2590-57	Круг 22	φ1320 в раздв. кр.	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	песч.об.мел.кв.в.з.пр.м.к.в.з.пр.м.					

Типовой проект	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 38

1960a

Шейка 30 1200

1252

32 25 25 32

Рис. 1

Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section. The drawing shows a square column with a central core of four longitudinal bars (labeled 1) and a surrounding ring of bars (labeled 2). The column is reinforced with stirrups (labeled 3). Dimensions are given in millimeters: overall width 1420, overall height 1320, core width 1252, and core height 1252. Reinforcement details include 6-20/300 bars and 6-20/300 stirrups. A section line A-A is indicated.

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

64-6557

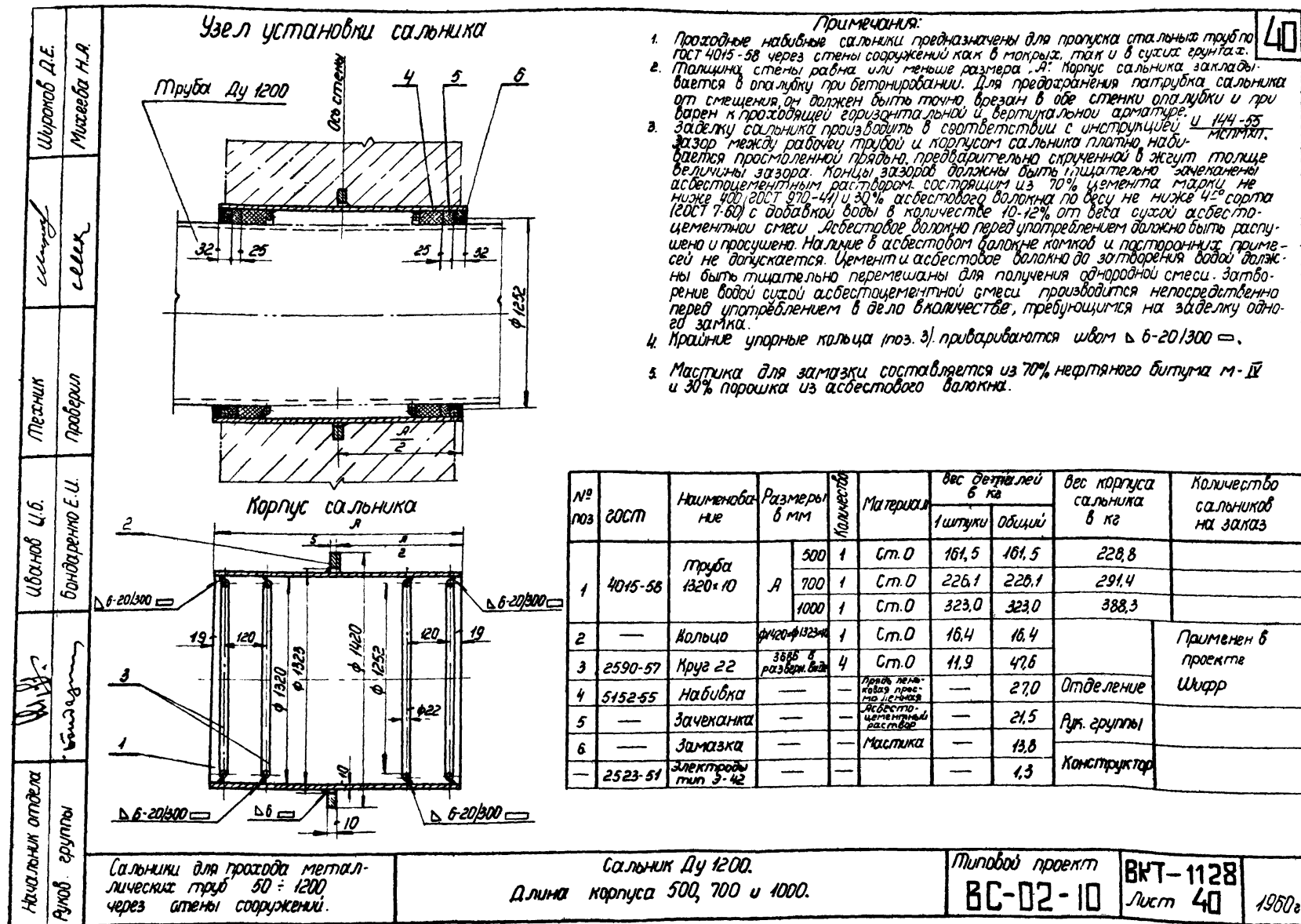
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника 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 910-49) 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, требующимся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки собирается 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		
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3585 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



Мингеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.

Сектор
Бондаренко

Инженер
Павлов

Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.

Министр
Бондаренко

Начальник отдела
Бондаренко

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 арматурку (примеч.) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для арматурки рекомендуется применять:

а) нефтяной битум марки II-V 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 пекла.

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

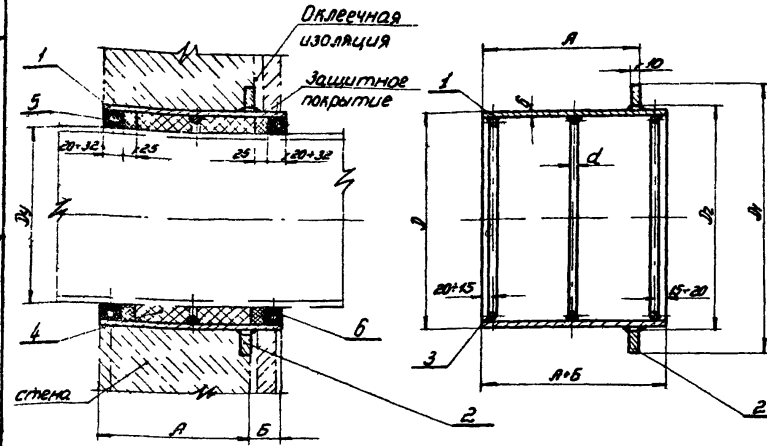
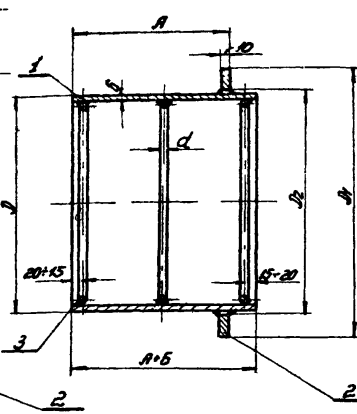
в) рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

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. Величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы 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 состоит 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 узел
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
2	4015-58	ДхВ	300+	1	ст.			
3		Кольцо	ДхВхТ	1	ст. 0			Применен в проекте
4	2590-57	Кольцо	ДхВхТ	3	ст. 0			
5	5152-55	Набивка			асбестоцементный раствор			Отделение
6		Замазка			Мастика			Рем. группы
7	2523-51	Электроды тип Э-42						Констр.

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

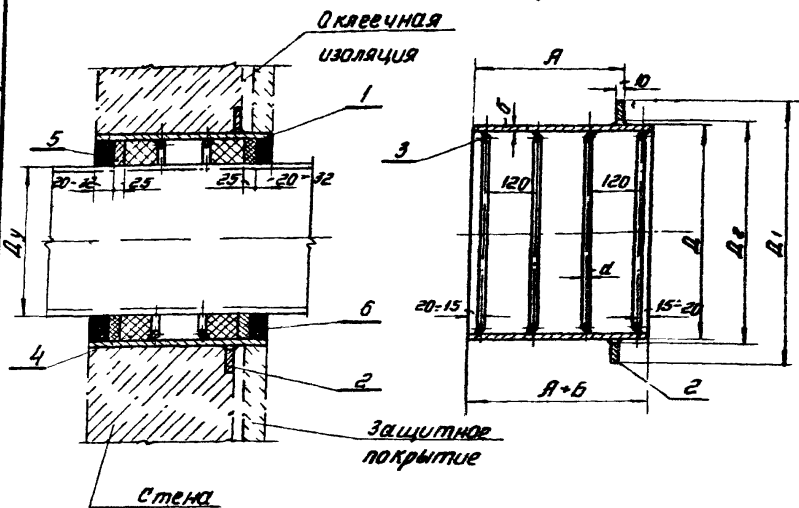
274

61657

ВКТ-1128
Лист 41
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 × Б =	500	1	Ст.			
			700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В = 10	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Круж. д.	Цилиндр. разбортка	4	Ст. О			
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотн. ткань про- стопленая			Отделение
5	—	Защелка	—	—	Асбесто- цементный			
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Рук. группы
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			

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

Сальники для прохода метал-
лических 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) приваривается 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 4го сорта (ГОСТ Т-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 замзки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157