

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<sup>а</sup>

| Иванов И.Б.               | Бондаренко Е.И.         | <h1 style="text-align: center;">Заглавный лист.</h1> <h2 style="text-align: center;">Область применения.</h2> <p>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.</p> <h2 style="text-align: center;">Состав проекта.</h2> <p>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).</p> <h2 style="text-align: center;">Как подобрать сальник.</h2> <p>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.</p> <p>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.</p> <h2 style="text-align: center;">Технико-экономические показатели.</h2> <p>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%.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |  | 1                         |            |                        |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |     |                |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |                    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |                |     |     |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |    |       |       |       |       |       |                    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |     |                |     |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |       |       |       |       |       |       |       |                    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |     |                |     |      |      |      |    |      |      |      |      |      |      |       |       |       |     |     |       |       |       |                    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |      |      |                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |                    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---------------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|---------------------------|------------|------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|--------------------|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|----------------|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|----------------|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|-----|----------------|-----|------|------|------|----|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-----|-----|-------|-------|-------|--------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 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 | <p>Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.</p> <h2 style="text-align: center;">Заглавный лист.</h2> <p style="text-align: right;">Типовой проект ВКТ-1128<br/>ВС-02-10</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |  | 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<br>отдела | Руководитель<br>группы |
|------------------------------------------------|-----------------|---------|----------|-----------------|------------------------------------|---------------------|------------------------|
| Наименование                                   |                 |         |          | №<br>лис-<br>та | №<br>стра-<br>ницы<br>альбо-<br>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                                                                       |  | №<br>лис-<br>та | №<br>стра-<br>ницы<br>альбо-<br>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.

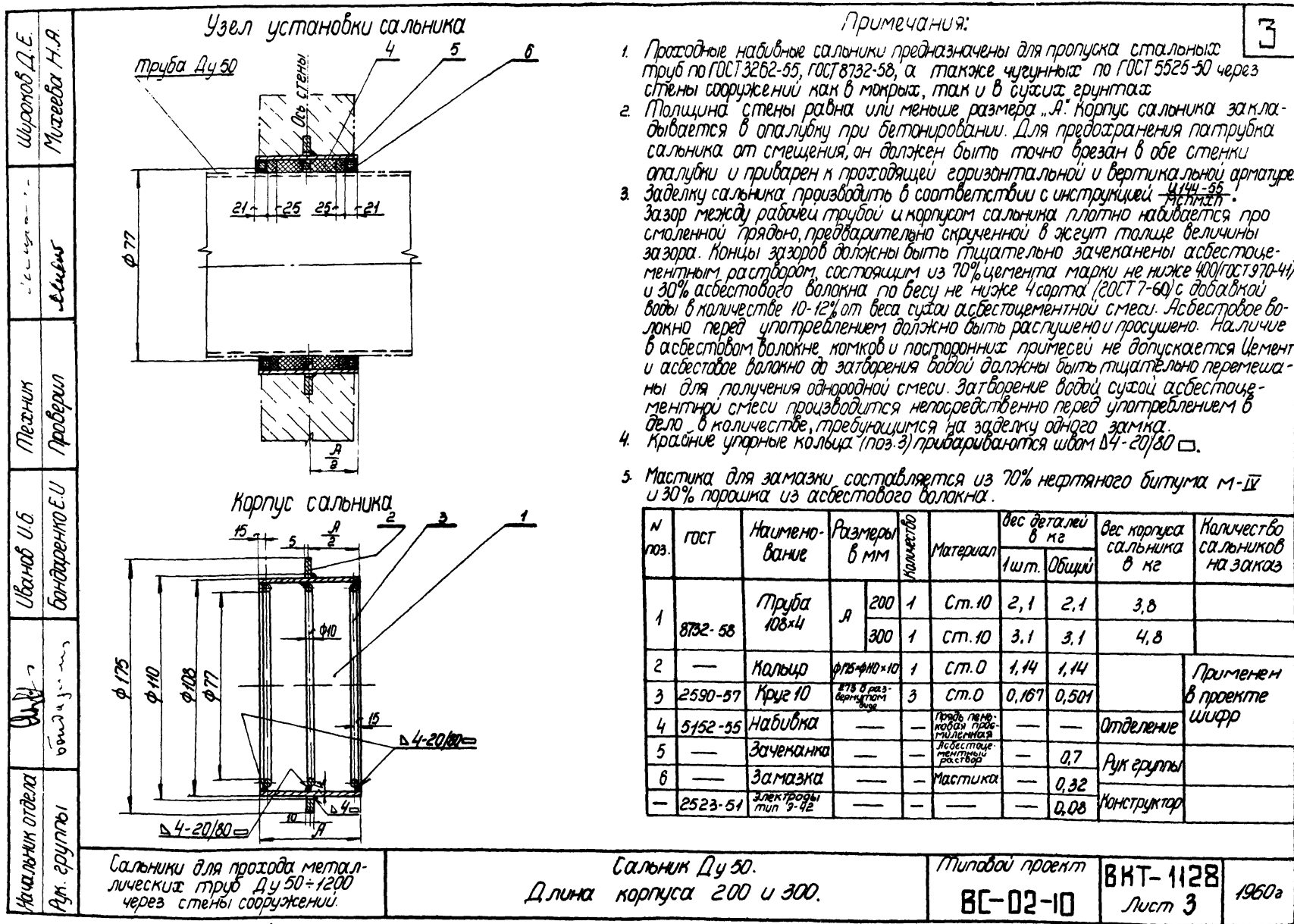
Содержание альбома.

Типовой проект  
ВС-02-10

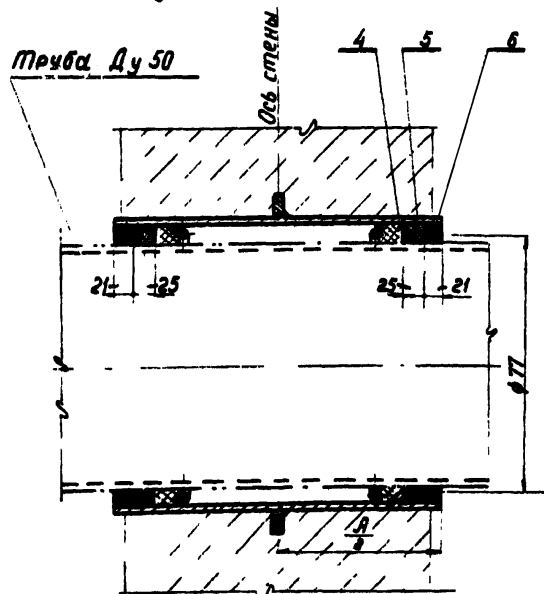
ВКТ-1128  
Лист 2

1960г.

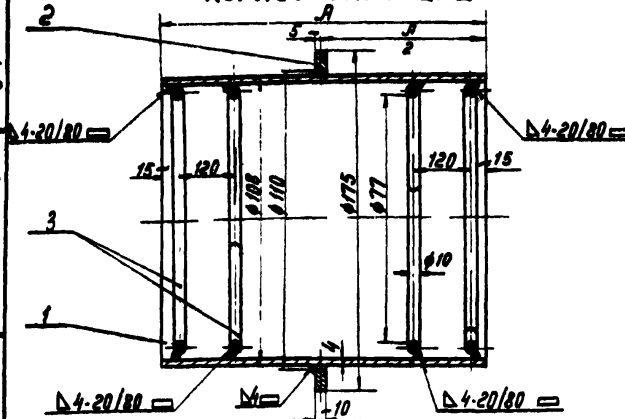
Ил. 61.5\*



## Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные 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 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.31. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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<br>поз. | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм     | Ко-<br>ли-<br>чест-<br>во | Мате-<br>риал            | Вес детали<br>в кг |       | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|---------------------|---------------------------|--------------------------|--------------------|-------|---------------------------------|-------------------------------------|
|           |         |                       |                     |                           |                          | штуки              | Общий |                                 |                                     |
| 1         | 8732-58 | Труба<br>108×4        | 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                | 775×110×10          | 1                         | ст. 0                    | 1,14               | 1,14  | Применен в<br>проекте<br>Шифр   |                                     |
| 3         | 2590-57 | Круг 10               | 273 в<br>разд. виде | 4                         | ст. 0                    | 0,167              | 0,668 |                                 |                                     |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                   | —                         | асбестоцементный раствор | —                  | 1,4   |                                 |                                     |
| 5         | —       | Зачеканка             | —                   | —                         | асбестоцементный раствор | —                  | 0,7   | рук. группы                     |                                     |
| 6         | —       | Замазка               | —                   | —                         | Мазка                    | —                  | 0,32  |                                 |                                     |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                   | —                         | —                        | —                  | 0,12  | Конструктор                     |                                     |

Сальники для прохода металличе-  
ских 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:**

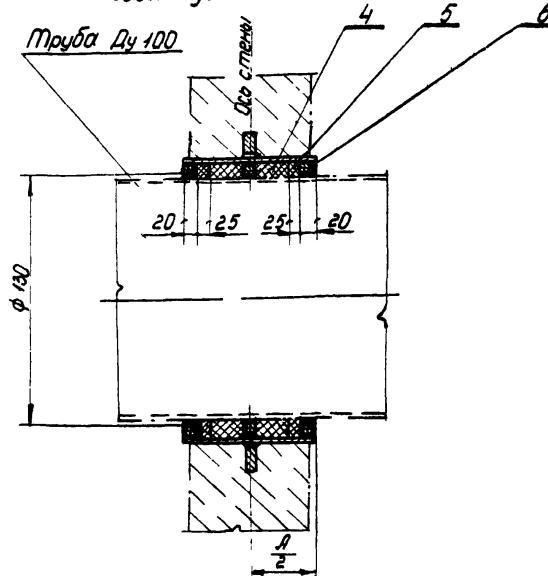
- 1: Points to the vertical support structure.
- 2: Points to the top flange.
- 3: Points to the bottom flange.
- 4: Points to the side flange.
- 5: Points to the top flange.
- 6: Points to the bottom flange.
- 7: Points to the side flange.
- 8: Points to the bottom flange.
- 9: Points to the side flange.
- 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.

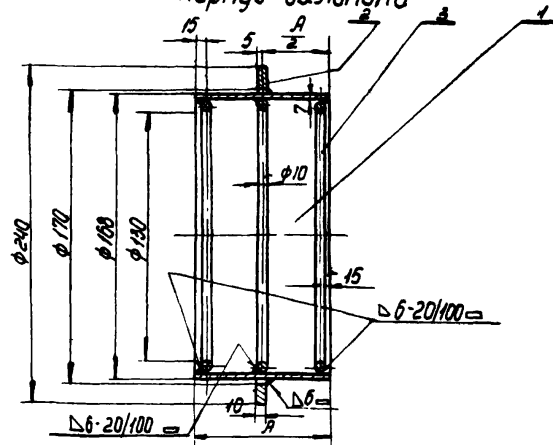
|                            |                    |       |
|----------------------------|--------------------|-------|
| Типовой проект<br>ВС-02-10 | ВКТ 1128<br>Лист 6 | 1960г |
|----------------------------|--------------------|-------|

| №<br>поз | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры в мм        |      | Материал                            | Вес деталей в кг |       | Вес корпуса<br>салника в кг | Количество<br>салников<br>на заказ |  |
|----------|---------|-----------------------|---------------------|------|-------------------------------------|------------------|-------|-----------------------------|------------------------------------|--|
|          |         |                       |                     |      |                                     | штук             | Общий |                             |                                    |  |
| 1        | 8732-58 | Труба<br>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<br>проекте<br>Шифр      |  |
| 3        | 2590-57 | Круг 12               | 370x<br>размер в мм | 4    | Ст. 0                               | 0,33             | 1,32  |                             |                                    |  |
| 4        | 5152-55 | Набивка               | —                   | —    | Продб. пем-<br>бодая протс-<br>дств | —                | 1,64  |                             |                                    |  |
| 5        | —       | Зачеканка             | —                   | —    | Абсолют-<br>металл<br>раствор       | —                | 1,1   |                             |                                    |  |
| 6        | —       | Замазка               | —                   | —    | Мастика                             | —                | 0,49  | Рук. группы                 |                                    |  |
| —        | 2523-51 | Электроды<br>тип 3-42 | —                   | —    | —                                   | —                | 0,2   | Конструктор                 |                                    |  |

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44.6158

Салынык Ду 100.  
Длина корпуса 200 и 300.

Муниципальный проект  
ВС-02-10

BKT-1128  
Лист 7

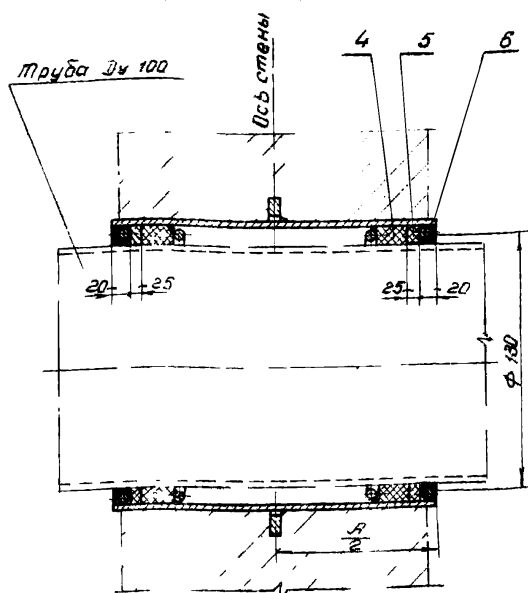
1960.

Примечания:

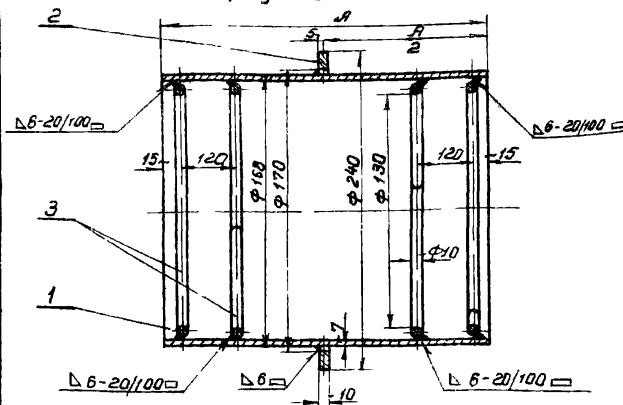
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрасс, так и в суасс грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера .Л. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прибит к прокладке 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 зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цементной массы не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
5. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца (поз. 3) прибиваются швом  $\Delta b - 20/100 =$ .
7. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

| №<br>поз | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм |     | Количество | Матери-<br>ал                                                          | Вес детали<br>в кг |       | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |             |
|----------|---------|-----------------------|-----------------|-----|------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------|-------|---------------------------------|-------------------------------------|-------------|
|          |         |                       |                 |     |            |                                                                        | шт                 | Общ   |                                 |                                     |             |
| 1        | 8732-58 | Труба<br>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<br>проекте               |             |
| 3        | 2590-57 | Круг 10               | в разе биде     |     | 3          | Ст. 0                                                                  | 0.272              | 0.816 |                                 |                                     |             |
| 4        | 5152-55 | Набивка               | —               | —   | —          | Итого пен-<br>ковая про-<br>кладка<br>с деталями<br>и стыков<br>распор | —                  | —     | Отделение                       | Шифр                                |             |
| 5        | —       | Зачеканка             | —               | —   | —          | —                                                                      | 1.15               |       | Рук группы                      |                                     |             |
| 6        | —       | Замазка               | —               | —   | —          | Мастика                                                                | —                  | 0.49  |                                 |                                     |             |
| —        | 2523-54 | Электроды<br>тип З-42 | —               | —   | —          | —                                                                      | —                  | 0.2   |                                 |                                     | Монструктор |

## 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“. 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 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 160) 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 Б-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

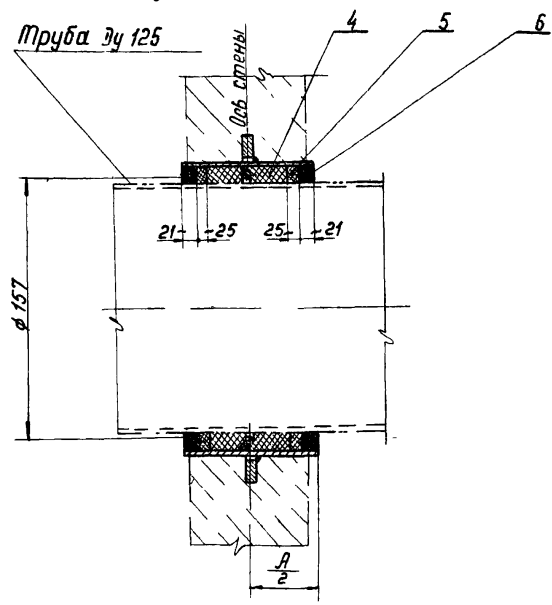
ВС-02-10

ВКТ-1128

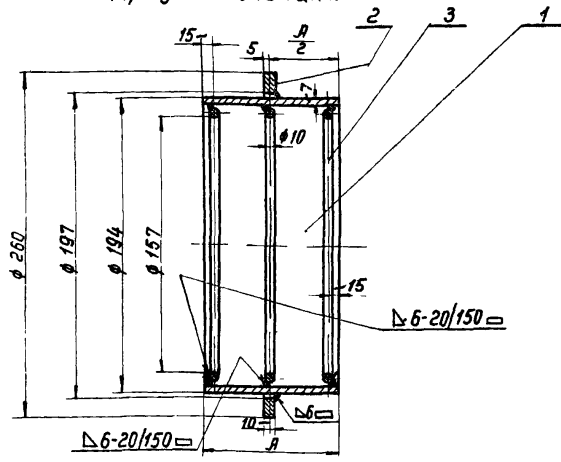
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

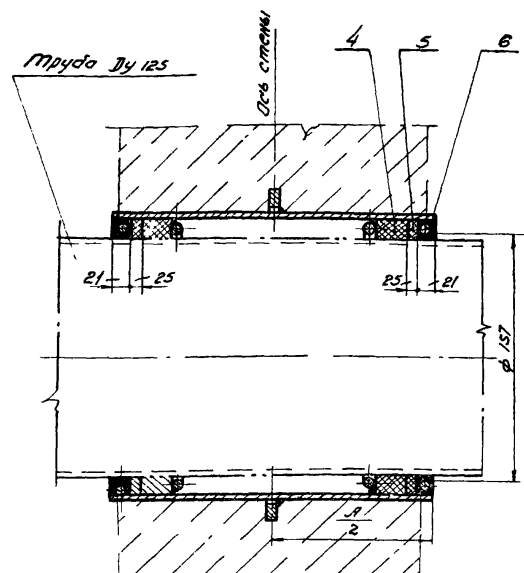
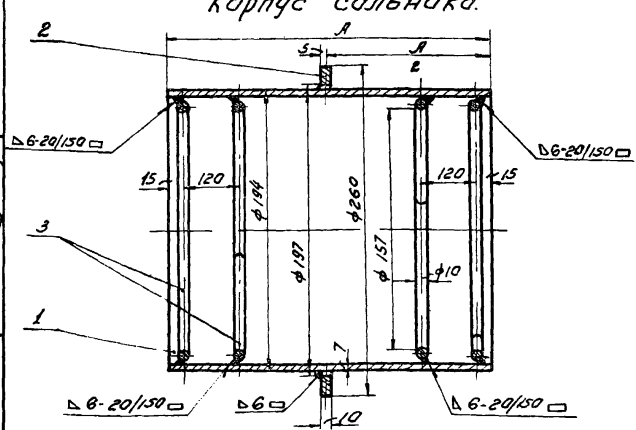
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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, преимущественно скрученной из жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δб-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

| № поз. | ГОСТ    | Наименование       | Размеры в мм | Количество | Материал                                            | Вес деталей в кг |       | Вес корпуса сальника в кг | Количество сальников на заказ |
|--------|---------|--------------------|--------------|------------|-----------------------------------------------------|------------------|-------|---------------------------|-------------------------------|
|        |         |                    |              |            |                                                     | штук             | Общий |                           |                               |
| 1      | 8732-58 | Труба 194х7        | Я 200        | 1          | Ст. 10                                              | 6,5              | 6,5   | 9,4                       |                               |
|        |         |                    | 300          | 1          | Ст. 10                                              | 9,7              | 9,7   | 12,6                      |                               |
| 2      | —       | Кольцо             | 260х197х10   | 1          | Ст. 0                                               | 1,75             | 1,75  |                           | Применен в проекте шифр       |
| 3      | 2590-57 | Круг 10            | 525 в разбег | 3          | Ст. 0                                               | 0,324            | 0,972 |                           |                               |
| 4      | 5152-55 | Набивка            | —            | —          | Пряжа пеньковая просеянная асбестоцементный раствор | —                | —     | Отделение                 |                               |
| 5      | —       | Зачеканка          | —            | —          | —                                                   | —                | 1,44  | Рук. группы               |                               |
| 6      | —       | Замазка            | —            | —          | —                                                   | —                | 0,65  |                           |                               |
| —      | 2523-51 | Электроды тип Э-42 | —            | —          | —                                                   | —                | 0,16  | Конструктор               |                               |

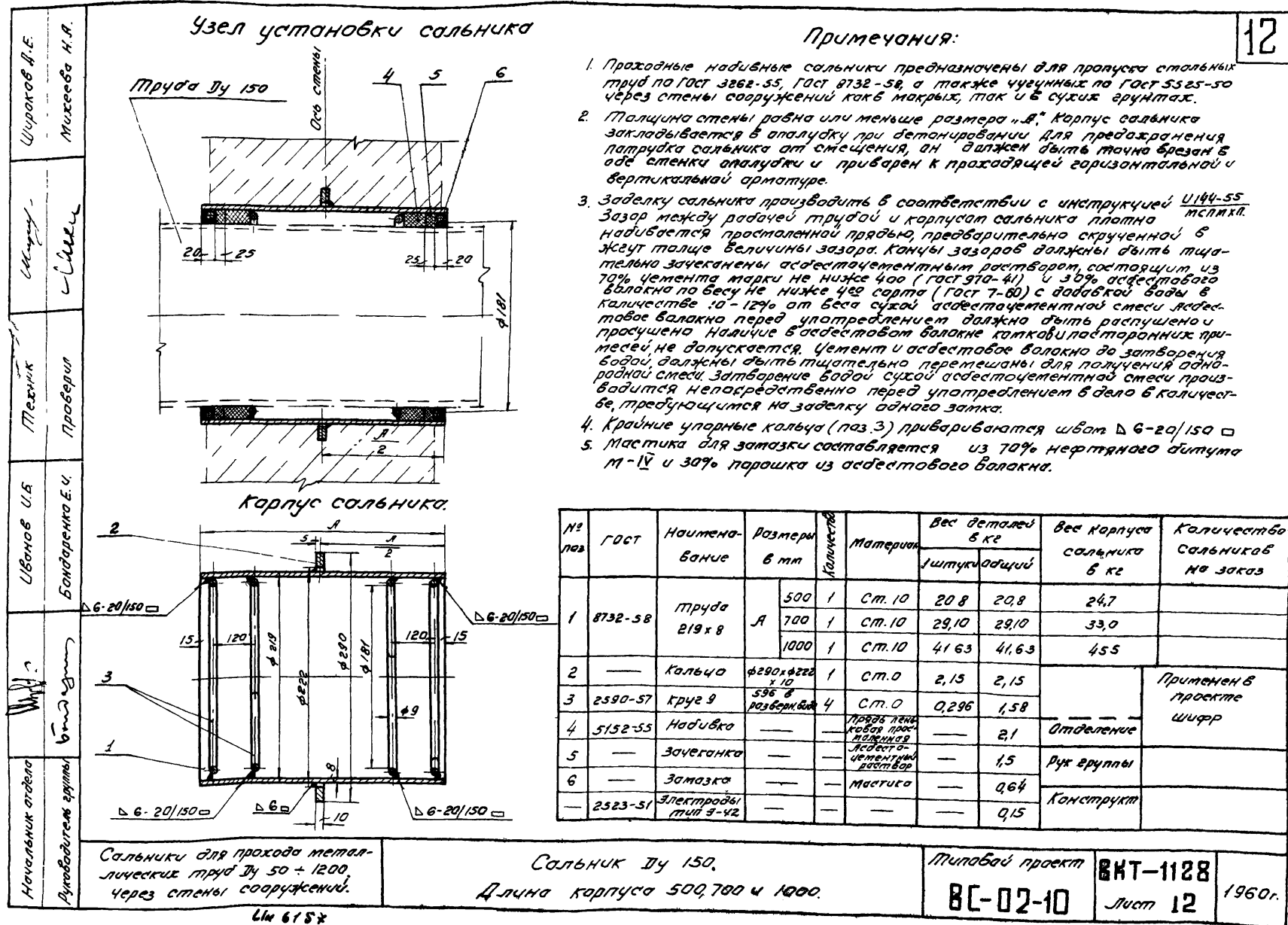
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.  
Длина корпуса 200 и 300.

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

| Широков А.Е.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Мисево Н.А. | Зинченко           | ММ              | Техник     | Проверил | Убанов И.Б.      | Бандаренко Е.И. | ММ                        | Биндюков                      | Начальник отдела | Руководитель группы |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--------------------|-----------------|------------|----------|------------------|-----------------|---------------------------|-------------------------------|------------------|---------------------|-------|------|--------------|--------------|------------|----------|------------------|--|---------------------------|-------------------------------|------|-------|---|---------|-------------|-----|---|-------|------|------|------|--|-----|---|-------|------|------|------|------|---|-------|------|------|------|---|---|--------|--------------|---|------|------|------|--|--------------------------|---|---------|-------|-----------------|---|------|-------|-----|---|---------|--------|---|---|---|---|-----|---|---|-----------|---|---|---|---|------|-------------|--|---|---|---------|---|---|---|---|------|-------------|---|---------|--------------------|---|---|---|---|------|
| <h2 style="margin: 0;">Узел установки сальника.</h2>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <h2 style="margin: 0;">Корпус сальника.</h2>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <p>Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <p>Сальники Ду 125.<br/>Длина корпуса 500, 700 и 1000.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <p>Примечания:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.</li> <li>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 420 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.</li> <li>4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/150.</li> <li>5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.</li> </ol>                                                                                                     |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>φ 260x197x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5258 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Надвка</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>руч. группы</td> <td rowspan="3"></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> </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 | φ 260x197x10 | 1 | Ст.0 | 1,75 | 1,75 |  | Применен в проекте шифр. | 3 | 2590-57 | Круча | 5258 резбер вид | 4 | Ст.0 | 0,324 | 1,3 | 4 | 5152-55 | Надвка | — | — | — | — | 2,1 | 5 | — | Зачеканка | — | — | — | — | 1,44 | руч. 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             | φ 260x197x10    | 1          | Ст.0     | 1,75             | 1,75            |                           | Применен в проекте шифр.      |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 2590-57     | Круча              | 5258 резбер вид | 4          | Ст.0     | 0,324            | 1,3             |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 5152-55     | Надвка             | —               | —          | —        | —                | 2,1             |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| 5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | —           | Зачеканка          | —               | —          | —        | —                | 1,44            | руч. группы               |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | —           | Заделка            | —               | —          | —        | —                | 0,65            | конструктор               |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| —                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 2523-51     | Электроды тип 3-42 | —               | —          | —        | —                | 0,16            |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <p>Типовой проект. ВК-02-10</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |
| <p>ВКТ-1128 лист 10 1960 г.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |             |                    |                 |            |          |                  |                 |                           |                               |                  |                     |       |      |              |              |            |          |                  |  |                           |                               |      |       |   |         |             |     |   |       |      |      |      |  |     |   |       |      |      |      |      |   |       |      |      |      |   |   |        |              |   |      |      |      |  |                          |   |         |       |                 |   |      |       |     |   |         |        |   |   |   |   |     |   |   |           |   |   |   |   |      |             |  |   |   |         |   |   |   |   |      |             |   |         |                    |   |   |   |   |      |





Technical drawing showing a cross-section of a shaft assembly. The shaft diameter is labeled as  $\phi 235$ . The pulley diameter is labeled as "Ди 200". The key width is labeled as 25. The key height is labeled as 12. The key length is labeled as 12. The key is labeled 4. The pulley is labeled 5. The shaft is labeled 6. The drawing shows a cross-section of the shaft with a pulley and a key. The pulley is mounted on the shaft. The key is used to secure the pulley on the shaft. The dimensions are given in millimeters.

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 340 mm. The reinforcement details are as follows:

- Four longitudinal bars (1) are provided, with a diameter of  $\phi 276$  mm.
- Four stirrups (2) are provided, with a diameter of  $\phi 10$  mm.
- The stirrups are spaced at 200 mm (3).
- The longitudinal bars are spaced at 200 mm (4).
- The stirrups are placed at the corners of the column.
- The longitudinal bars are placed at the midpoints of the stirrups.
- The stirrups are placed at the corners of the column.
- The longitudinal bars are placed at the midpoints of the stirrups.
- The stirrups are placed at the corners of the column.
- The longitudinal bars are placed at the midpoints of the stirrups.

Сальник Ду 200.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

7 BKT-1128

Пусть 13

1960,

1. Проходные набивные салыники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макривы, 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 смещения, 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 к М-14-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается прасованной проволочной преобразованной скрученной в жгут талце величиной зазора канцелярскими зазорами должны быть тщательно зачеканены асбестоцементными раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне камков 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, требуемого на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Матка для заточки составляется из 70% нефтяного дитума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.

| №<br>поз | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм    |     | Количество                                 | Материал | Вес детали<br>в кг |            | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальника<br>на заказ |      |
|----------|---------|-----------------------|--------------------|-----|--------------------------------------------|----------|--------------------|------------|---------------------------------|------------------------------------|------|
|          |         |                       |                    |     |                                            |          | штук               | общий      |                                 |                                    |      |
| 1        | 8732-58 | Труба<br>273x8        | Л                  | 200 | 1                                          | Ст.10    | 10,45              | 10,45      | 14,5                            |                                    |      |
|          |         |                       |                    | 300 | 1                                          | Ст.10    | 15,68              | 15,68      |                                 |                                    | 197  |
| 2        | —       | Кольцо                | Ф340х27х<br>110    | 1   | Ст.0                                       | 2,43     | 2,43               |            | Применен в<br>проекте           |                                    |      |
| 3        | 2590-57 | Круж 10               | Фрезер<br>буде 770 | 3   | Ст.0                                       | 0,475    | 1,425              |            |                                 |                                    |      |
| 4        | 5152-55 | Насадка               | —                  | —   | Прокл. пен.<br>кабля про-<br>м. назначения | —        | —                  |            |                                 | Отделение                          | штур |
| 5        | —       | Зачечанка             | —                  | —   | Листово-<br>40 тонн. до-<br>раствор        | —        | 1,94               |            |                                 |                                    |      |
| 6        | —       | Замозка               | —                  | —   | Мастика                                    | —        | 0,78               | Конструкт. |                                 |                                    |      |
| —        | Б523-31 | Электроод<br>тип 3-У2 | —                  | —   | —                                          | —        | 0,2                |            |                                 |                                    |      |



[illegible]

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 300 mm. The outer dimensions are labeled as  $\phi 300$ . The inner dimensions are labeled as  $\phi 328$ ,  $\phi 325$ , and  $\phi 290$ . The drawing includes reinforcement details, such as the use of  $\Delta 6-20/220$  bars. The drawing is labeled with numbers 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.

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

Сальник 7у 250.  
Длина карлуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

BKT-1128

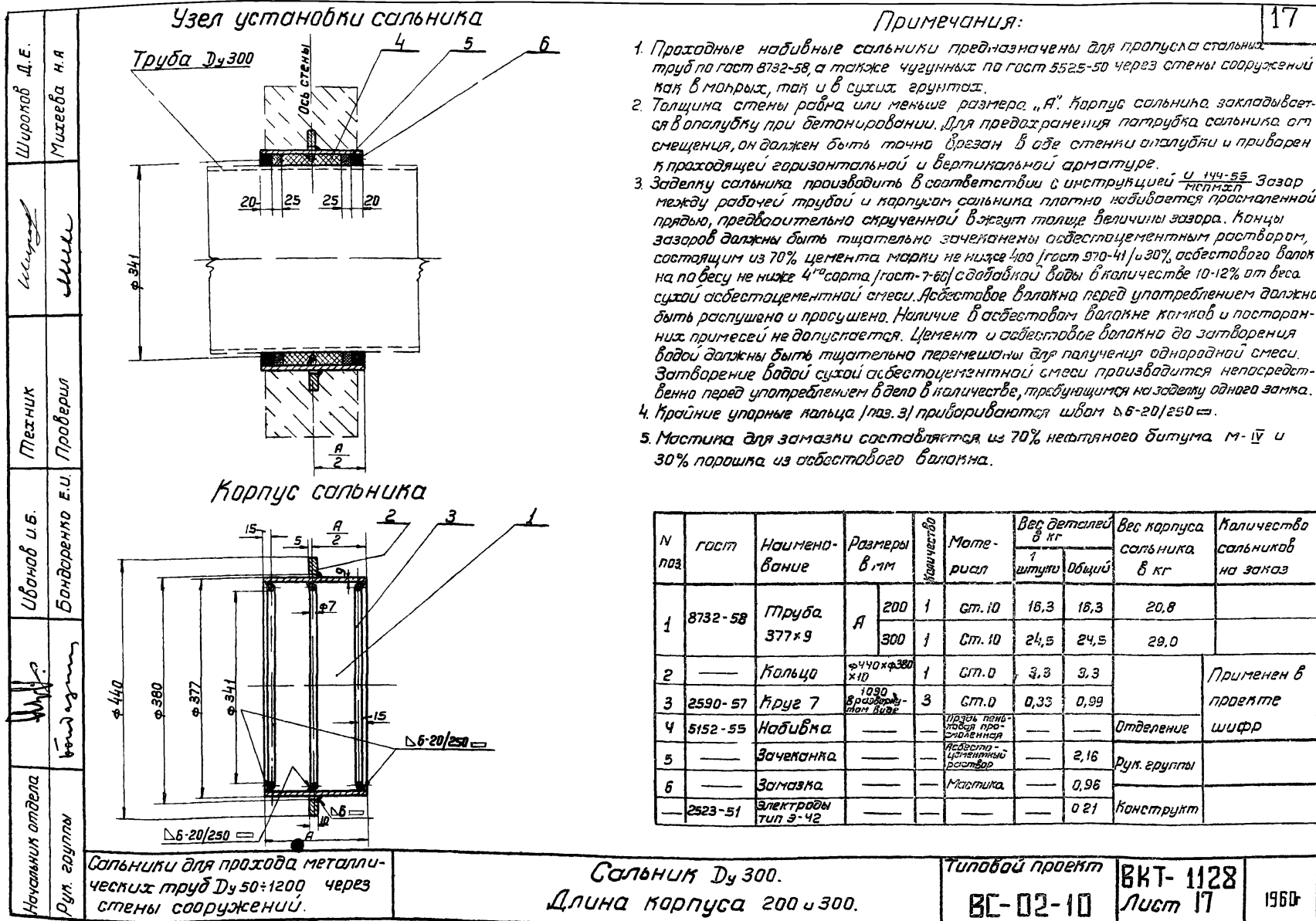
Лист 15

1960 r

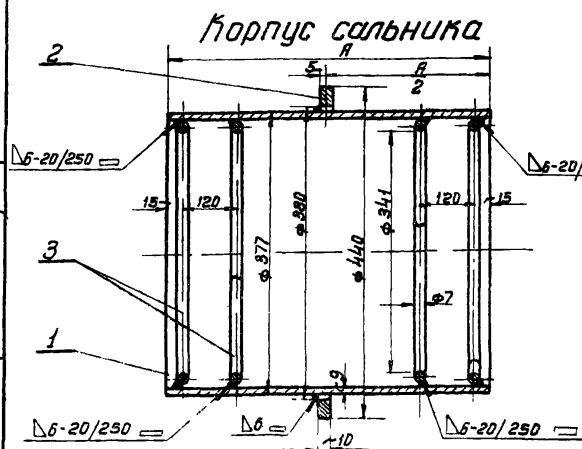
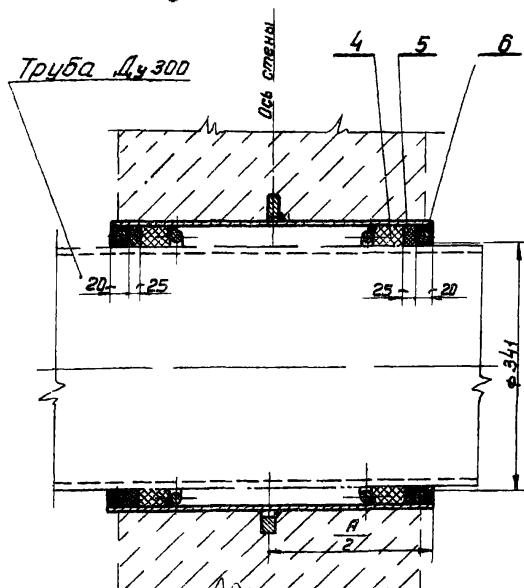
1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "Н" корпуса сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения 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 У-144-55 Мст.мх.п.  
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.  
Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 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 не кантов 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 гильзы (поз. 3) привариваются швом 6-8-20280.
5. Пастика для заделки состоит вляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

| №<br>поз. | Гост    | Наименование       | Размеры в мм          |     | Количество                                                   | Материал | Вес детали в кг |          | Вес корпуса в кг   | Количество корпусов на заказ |      |
|-----------|---------|--------------------|-----------------------|-----|--------------------------------------------------------------|----------|-----------------|----------|--------------------|------------------------------|------|
|           |         |                    | А                     | В   |                                                              |          | штук            | общий    |                    |                              |      |
| 1         | 8732-58 | Труба<br>325x8     | А                     | 200 | 1                                                            | Ст.10    | 12,5            | 12,5     | 16,5               |                              |      |
|           |         |                    |                       | 300 | 1                                                            | Ст.10    | 18,8            | 18,8     |                    |                              | 22,8 |
| 2         | —       | Кольцо             | 4390x328x10           | 1   | Ст.0                                                         | 2,7      | 2,7             | —        | Применен в проекте |                              |      |
| 3         | 2590-57 | Круг               | 9358 развернут вверху | 3   | Ст.0                                                         | 0,37     | 1,11            |          |                    |                              |      |
| 4         | 5152-55 | Надбукса           | —                     | —   | Покуп. плав. качка для соединения с осью 4 элемент разъемной | —        | —               |          |                    | Отделение                    | шхрр |
| 5         | —       | Защелка            | —                     | —   | —                                                            | —        | 2,22            |          |                    |                              |      |
| 6         | —       | Замок              | —                     | —   | Мастич                                                       | —        | 0,95            | руч.звук | Конструкт          |                              |      |
| —         | 2523-51 | Электроды тип 3-42 | —                     | —   | —                                                            | —        | 0,2             |          |                    |                              |      |





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 обрезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметичной пастой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта (гост 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б6-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

| №<br>поз. | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм                    |      | Количество                                                           | Материал | Вес деталей<br>в кг |             | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников в<br>заказ |      |
|-----------|---------|-----------------------|------------------------------------|------|----------------------------------------------------------------------|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|------------------------------------|------|
|           |         |                       |                                    |      |                                                                      |          | 1штуки              | Общий       |                                 |                                    |      |
| 1         | 8732-58 | Труба<br>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<br>× 10                  | 1    | ст. 0                                                                | 3,3      | 3,3                 |             | Применен в<br>проекте           |                                    |      |
| 3         | 2590-57 | Круг 7                | 1090 в<br>развернутом<br>состоянии | 4    | ст. 0                                                                | 0,33     | 1,32                |             |                                 |                                    |      |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                                  | —    | Порез пен-<br>кавал про<br>долбленая<br>кашеобраз-<br>ный<br>раствор | —        | 3,4                 |             |                                 | Отделение                          | Шифр |
| 5         | —       | Зачеканка             | —                                  | —    | —                                                                    | —        | 2,16                | Рук. группы |                                 |                                    |      |
| 6         | —       | Заказка               | —                                  | —    | Мастика                                                              | —        | 0,96                | Конструкт.  |                                 |                                    |      |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                                  | —    | —                                                                    | —        | 0,25                |             |                                 |                                    |      |

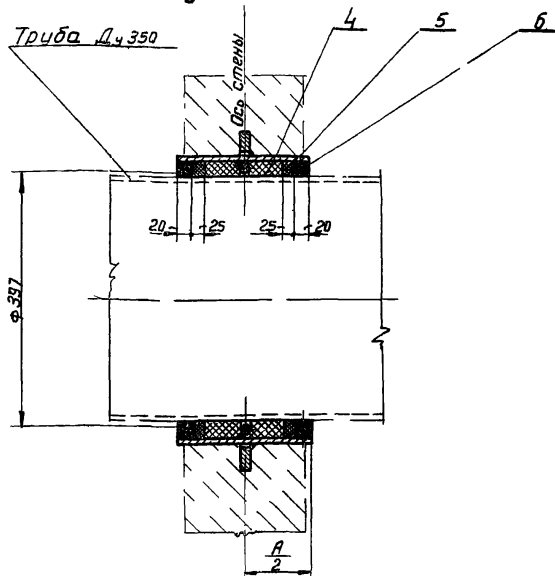
Сальники для прохода металл-  
лических труб Ду 50÷1200 через  
стены сооружений.

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

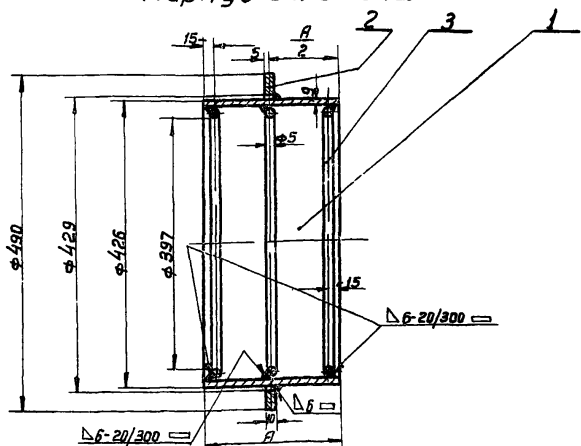
|                |          |
|----------------|----------|
| Типовой проект | ВКТ-1128 |
| ВС-02-10       | Лист 18  |

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

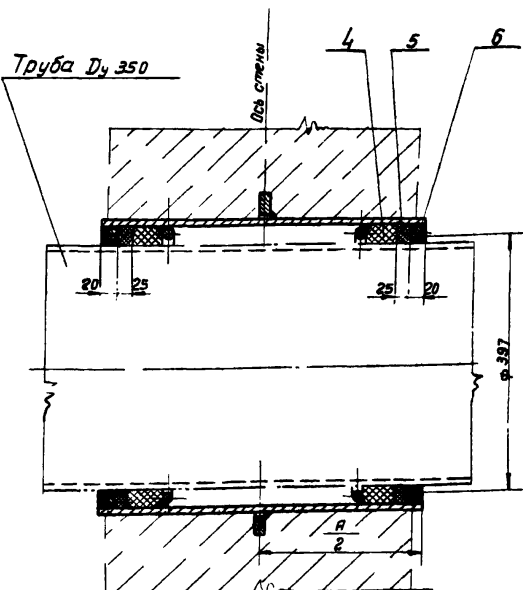
ВКТ- 1128  
Лист 19

1960r

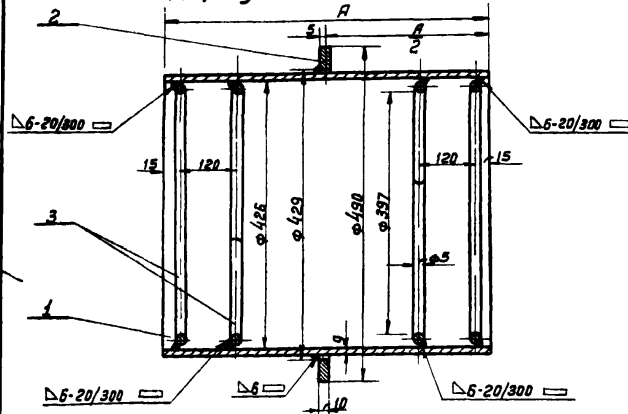
1. Проложенные набивные сальники предначначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в малях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубкы 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 зазорб 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 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 составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

| N<br>поз. | Гост    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм                                                          |     | Количество | Мате-<br>риал | Вес деталей<br>в кг |             | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальника<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------|-----|------------|---------------|---------------------|-------------|---------------------------------|------------------------------------|
|           |         |                       |                                                                          |     |            |               | 1<br>штуки          | Общий       |                                 |                                    |
| 1         | 8732-58 | Труба<br>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<br>проекте           |                                    |
| 3         | 2590-57 | Круг 5                | Круг<br>в заготовку<br>стан 500                                          | 3   | ст. 0      | 0,195         | 0,585               |             |                                 |                                    |
| 4         | 5132-55 | Наблюдка              | Панель пель-<br>паяса про-<br>сверлена<br>соединител-<br>ными<br>раствор | —   | —          | —             | —                   | Отделение   | Шифр                            |                                    |
| 5         | —       | Зачехленка            | —                                                                        | —   | —          | —             | 2,58                | Рук. группы |                                 |                                    |
| 6         | —       | Замаска               | Мастина                                                                  | —   | —          | —             | 1,11                |             |                                 |                                    |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип 3-42 | —                                                                        | —   | —          | —             | 0,3                 | Конструктор |                                 |                                    |

### Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44-7757

Примечания:

1. Проходные набивные стальные стержни предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Талличная стена рабна или меньше размера. А Карпус сальника закладыбается в опалубку при детальной рабке. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабочей трубой и карпусом сальника 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.

| №<br>поз. | гост    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм                      |      | Количество                                   | Материал | Вес детали<br>в кг |                                         | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|--------------------------------------|------|----------------------------------------------|----------|--------------------|-----------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|           |         |                       |                                      |      |                                              |          | штук               | Общий                                   |                                 |                                     |
| 1         | 8732-58 | Труба<br>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                | φ430×φ425×10                         | 1    | ст. 0                                        | 3,4      | 3,4                | Отделение<br>Руч. группы<br>Конструктор | Применен в<br>проекте<br>шифр   |                                     |
| 3         | 2590-57 | Круг 5                | 1252<br>в развальцо-<br>ванку по обе | 4    | Ст. 0                                        | 0,195    | 0,78               |                                         |                                 |                                     |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                                    | —    | протек. бензол.<br>вкл. пром. сл.<br>бензол. | —        | 3,7                |                                         |                                 |                                     |
| 5         | —       | Зачеканка             | —                                    | —    | песч.-<br>цементный<br>раствор               | —        | 2,58               |                                         |                                 |                                     |
| 6         | —       | Замозка               | —                                    | —    | мастика                                      | —        | 1,11               |                                         |                                 |                                     |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                                    | —    | —                                            | —        | 0,3                |                                         |                                 |                                     |

Сальник Ду350.  
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

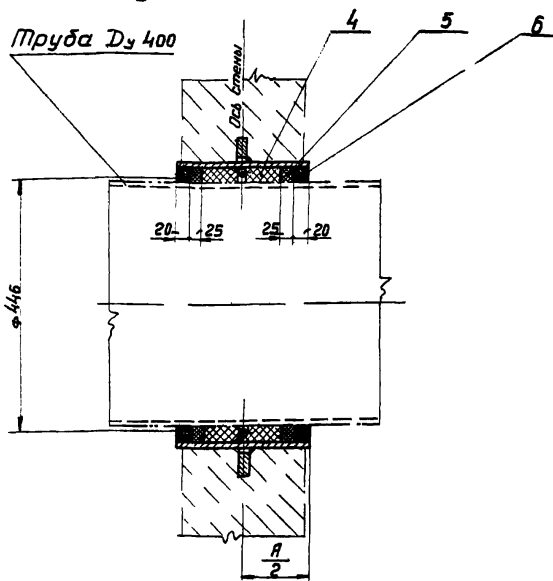
BC-02-10

ВКТ-1128  
Лист 20

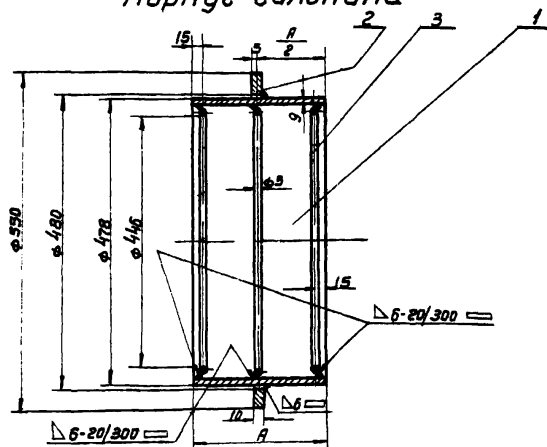
1960r

|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| Широкоб Д.Е.        | Мусеева Н.А.           |
| Синиц               | Мих.                   |
| Тезник              | Проверил               |
| Иванов И.Б.         | Бондаренко Е.И.        |
| Васильев            | Васильев               |
| Начальник<br>отдела | Руководитель<br>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

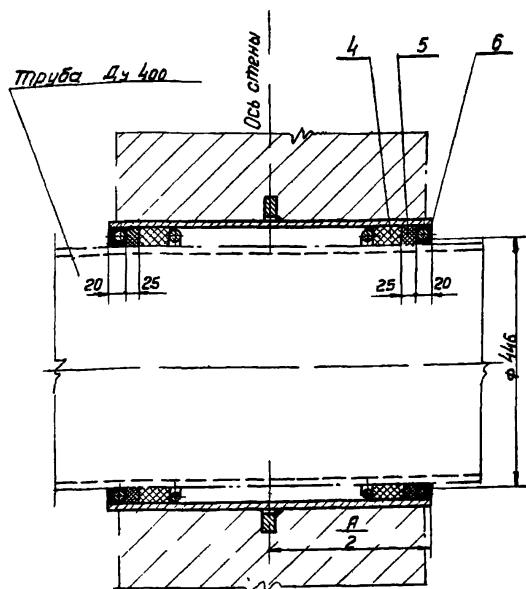
1960г

## ПРИМЕЧАНИЯ:

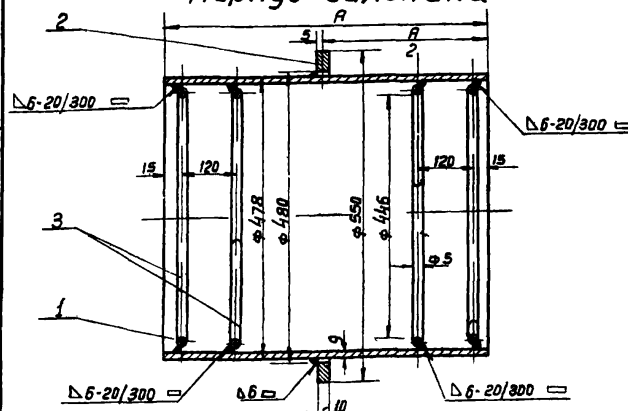
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к 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.

| N<br>поз | гост    | Наименова-<br>ние     | Размеры<br>в мм               | Материал | Вес деталей<br>в кг |       | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|----------|---------|-----------------------|-------------------------------|----------|---------------------|-------|---------------------------------|-------------------------------------|
|          |         |                       |                               |          | штуки               | общий |                                 |                                     |
| 1        | 4015-58 | Труба<br>478x9        | 200                           | 1        | ст. 0               | 20,8  | 20,8                            |                                     |
|          |         |                       | 300                           | 1        | ст. 0               | 31,2  | 31,2                            |                                     |
| 2        | —       | Палец                 | 550x180x10                    | 1        | ст. 0               | 4,45  | 4,45                            | Применен в<br>проекте               |
| 3        | 2590-57 | Круг 5                | 1415<br>в разбеге<br>по палец | 3        | ст. 0               | 0,218 | 0,654                           |                                     |
| 4        | 5152-55 | Набивка               | —                             | —        | —                   | —     | —                               | Отделение<br>шифр                   |
| 5        | —       | Зачеканка             | —                             | —        | —                   | 3,2   | рук группы                      |                                     |
| 6        | —       | Замазка               | —                             | —        | —                   | 1,38  | —                               | Конструкт.                          |
| —        | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                             | —        | —                   | 0,4   | —                               |                                     |

## Узел установки сальника



## Корпус сальника



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

Л.м. 6152

## ПРИМЕЧАНИЯ:

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

| N<br>поз | гост    | Наименование          | Размеры<br>в мм         | Количество | Материал                              | Вес деталей<br>в кг |       | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|----------|---------|-----------------------|-------------------------|------------|---------------------------------------|---------------------|-------|---------------------------------|-------------------------------------|
|          |         |                       |                         |            |                                       | штук                | Общий |                                 |                                     |
| 1        | 4015-58 | Труба<br>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<br>проекте<br>Шифр       |
| 3        | 2590-57 | Круг 5                | 1415 в<br>разверн. виде | 4          | ст. 0                                 | 0.218               | 0.872 |                                 |                                     |
| 4        | 5152-55 | Набивка               | —                       | —          | Пряжа пень-<br>ковая про-<br>моленная | —                   | 5.1   | Отделение                       |                                     |
| 5        | —       | Зачеканка             | —                       | —          | Асбесто-<br>цементный<br>раствор      | —                   | 3.2   |                                 |                                     |
| 6        | —       | Замазка               | —                       | —          | Мастика                               | —                   | 1.38  | Конструкт.                      |                                     |
| —        | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                       | —          | —                                     | —                   | 0.5   |                                 |                                     |

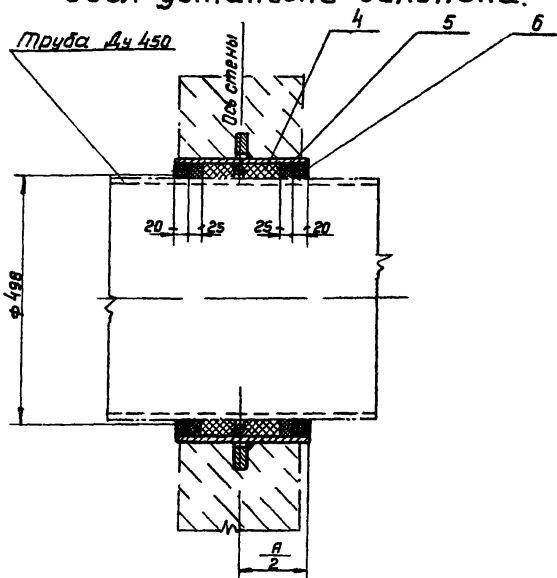
Сальник  $D=400$ .  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект  
ВС-02-10

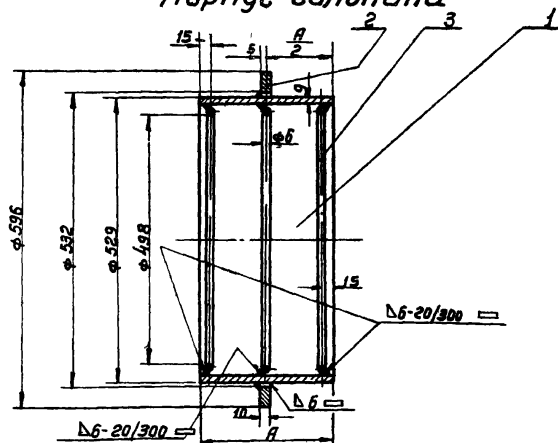
ВКТ-1128  
Лист 22

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 и 300

Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 23

1950,

1. Проходные набивные сапунники 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 сапунника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрубля сапунника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сапунника производить в соответствии с инструкцией и 144-55  
МБМХ-55.  
Зазор между рабочей трубой и корпусом сапунника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте, толщине 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<sup>го</sup> 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 в 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 ББ-200/300.
5. Мастика для заделки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

| N<br>поз. | гост    | Наименова-<br>ние     | Размеры<br>в мм              | Количество | Материал                              | Вес деталей<br>в кг |              | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|------------------------------|------------|---------------------------------------|---------------------|--------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|           |         |                       |                              |            |                                       | штук                | общий        |                                 |                                     |
| 1         | 4015-58 | Труба<br>529х9        | А 200<br>300                 | 1<br>1     | ст.0<br>ст.0                          | 23,1<br>34,6        | 23,1<br>34,6 | 29,1<br>40,6                    |                                     |
| 2         | —       | Кальцо                | φ 536хφ 532<br>x 10          | 1          | ст.0                                  | 4,45                | 4,45         |                                 | Применен в<br>проекте<br>Шифр       |
| 3         | 2590-57 | Круг б                | 1580<br>в разрезе<br>по рис. | 3          | ст 0                                  | 0,348               | 1,044        |                                 |                                     |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                            | —          | пробка нем-<br>сково про-<br>соченная | —                   | —            | Отделение                       | Руководитель<br>группы              |
| 5         | —       | Защелочка             | —                            | —          | Абсолют-<br>центричный<br>рост бор    | —                   | 3,45         |                                 |                                     |
| 6         | —       | Замазка               | —                            | —          | Мастика                               | —                   | 1,5          |                                 |                                     |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                            | —          | —                                     | —                   | 0,5          | Конструктор                     |                                     |

The diagram shows a cross-section of a wall assembly. The top part is labeled "Труба Ду 450" (Pipe DN 450). Below it is a layer of insulation labeled "Два слоя" (Two layers). Dimensions are given as 20, +25, 25, and 20. A vertical dimension on the right is labeled "498". A horizontal dimension at the bottom is labeled "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 потравки 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 в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне камков 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% парашка из асбестового волокна.

| N<br>поз | гост    | Наименова-<br>ние     | Размеры<br>в мм         |      | Количество                                                               | Материал | Вес деталей<br>в кг |             | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|----------|---------|-----------------------|-------------------------|------|--------------------------------------------------------------------------|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|          |         |                       |                         |      |                                                                          |          | штуки               | Общий       |                                 |                                     |
| 1        | 4015-58 | Труба<br>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*<br>x 10       | 1    | Ст. 0                                                                    | 4,45     | 4,45                | Отделение   | Применен в<br>проектте<br>Шифр  |                                     |
| 3        | 2590-57 | Круг 6                | 1580 в<br>разверну виде | 4    | Ст. 0                                                                    | 0,348    | 1,392               |             |                                 |                                     |
| 4        | 5152-55 | Наблюдка              | —                       | —    | Итого тех-<br>никой крас-<br>нокаменной<br>каждый<br>целостный<br>вместе | —        | 0,45                |             |                                 |                                     |
| 5        | —       | Зачеканка             | —                       | —    | —                                                                        | —        | 3,45                | Рук. группы |                                 |                                     |
| 6        | —       | Замазка               | —                       | —    | Мастика                                                                  | —        | 1,5                 | Конструкт   |                                 |                                     |
|          | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                       | —    | —                                                                        | —        | 0,55                |             |                                 |                                     |

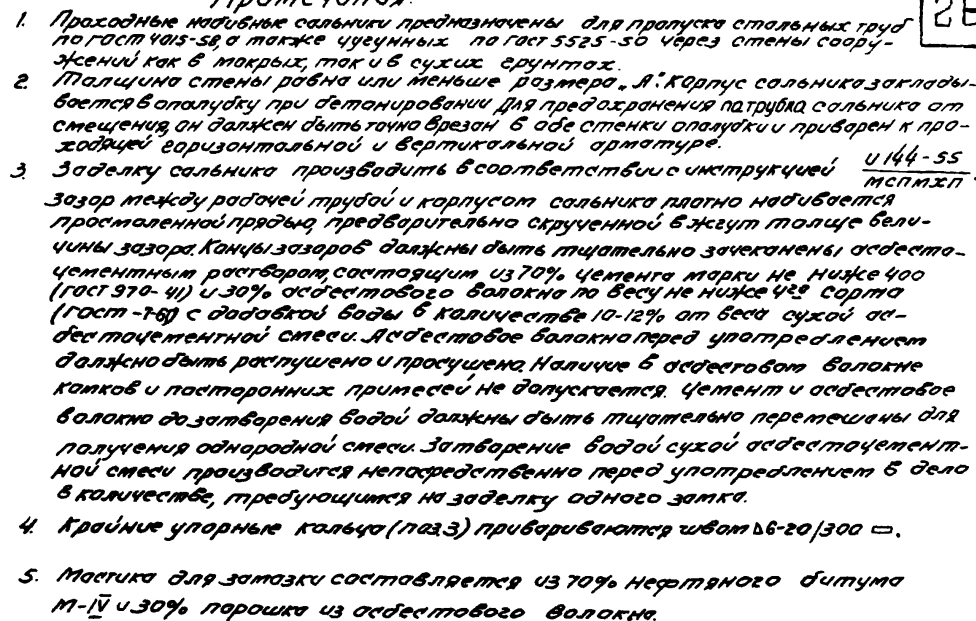
Сальник Ду 500.  
Длина корпуса 200 и 300.

|          |       |
|----------|-------|
| BKT 1128 |       |
| Avum 25  | 1960a |

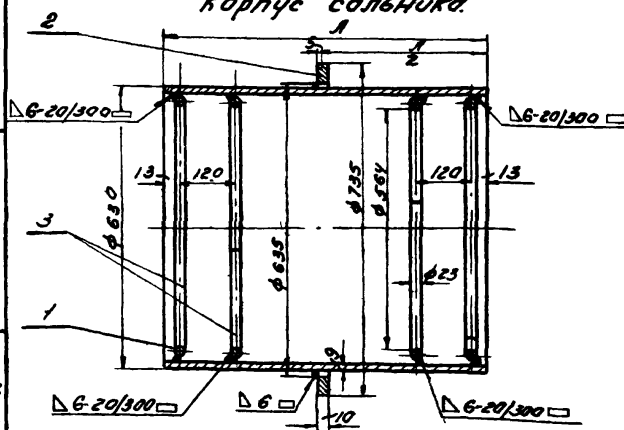
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальной трубы по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокром грунте.
2. Таблица стены рабна или меньше размера. Я корпус сальника изготавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от стеснения, 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 МСМЗ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой толще. Величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) 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.
4. 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 в б-20/300
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

| №<br>поз | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм        |     |                                      | Материал | вес деталей<br>в кг |             | вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|----------|---------|-----------------------|------------------------|-----|--------------------------------------|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|          |         |                       |                        |     |                                      |          | шт                  | общ         |                                 |                                     |
| 1        | 4015-58 | Труба<br>630×9        | А                      | 200 | 1                                    | Ст.0     | 27,56               | 27,56       | 54,5                            |                                     |
|          |         |                       |                        | 300 | 1                                    | Ст.0     | 44,34               | 44,34       | 68,2                            |                                     |
| 2        | —       | Кольцо                | Ø735×Ø635×<br>+10      | 1   | Ст.0                                 | 8,4      | 8,4                 |             | Применен<br>в проекте           |                                     |
| 3        | 2590-57 | Круг 23               | Ø230<br>в разн.<br>выс | 3   | Ст.0                                 | 6,0      | 18,0                |             |                                 |                                     |
| 4        | 5152-55 | Набивка               | —                      | —   | порош. бето-<br>новая про-<br>кладка | —        | —                   | Отделение   | Шпир                            |                                     |
| 5        | —       | Зачеканка             | —                      | —   | жестко-<br>цементный<br>раствор      | —        | 16,0                |             |                                 |                                     |
| 6        | —       | Замаска               | —                      | —   | Мастика                              | —        | 5,0                 | Аукруплены  |                                 |                                     |
|          | 2523-51 | Электроды<br>тип Э-42 | —                      | —   | —                                    | —        | 0,5                 | Конструктор |                                 |                                     |

Примечания:



**Корпус сальника.**



| N<br>поз. | ГОСТ    | Наимено-<br>вание    | разме-<br>ры в мм |      | Колличес-<br>тво                          | Материал | Вес деталей<br>в кг |             | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на корпус |
|-----------|---------|----------------------|-------------------|------|-------------------------------------------|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|--------------------------------------|
|           |         |                      |                   |      |                                           |          | штук                | общий       |                                 |                                      |
| 1         | 4045-58 | Труба<br>630x9       | Я                 | 500  | 1                                         | ст.0     | 68,9                | 68,9        | 102                             |                                      |
|           |         |                      |                   | 700  | 1                                         | ст.0     | 96,46               | 96,46       | 129,5                           |                                      |
|           |         |                      |                   | 1000 | 1                                         | ст.0     | 132,8               | 132,8       | 170,8                           |                                      |
| 2         | —       | Кольцо               | Ø735x635<br>110   | 1    | ст.0                                      | 8,4      | 8,4                 | Отделение   | Применен в<br>проекте<br>штур   |                                      |
| 3         | 2590-57 | Круж 23              | 1860 в<br>размере | 4    | ст.0                                      | 8,0      | 8,0                 |             |                                 |                                      |
| 4         | 5152-55 | Надвух               | —                 | —    | пробл. для<br>годовой про-<br>сверливания | —        | 1,3                 |             |                                 |                                      |
| 5         | —       | Зачеканка            | —                 | —    | используют<br>металл<br>размер            | —        | 16,0                | рук. группы |                                 |                                      |
| 6         | —       | Затаска              | —                 | —    | металл                                    | —        | 5,0                 |             |                                 |                                      |
|           | 2523-57 | Электродам<br>тип-У2 | —                 | —    | —                                         | —        | 0,6                 | Конструкт.  |                                 |                                      |

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

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

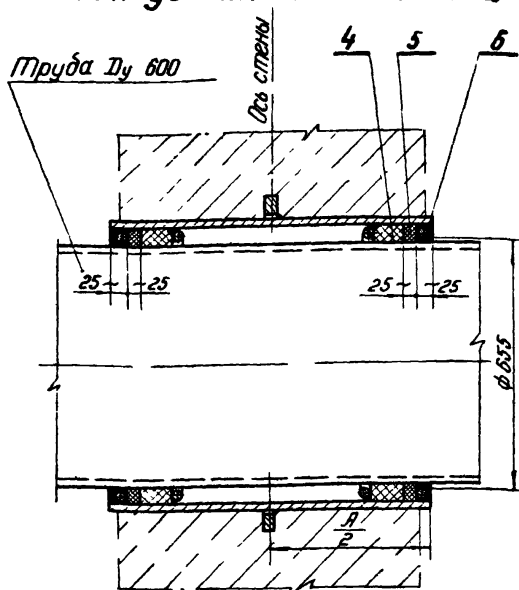
Типовой проект  
ВС-02-10

BKT-1128  
лукм 26

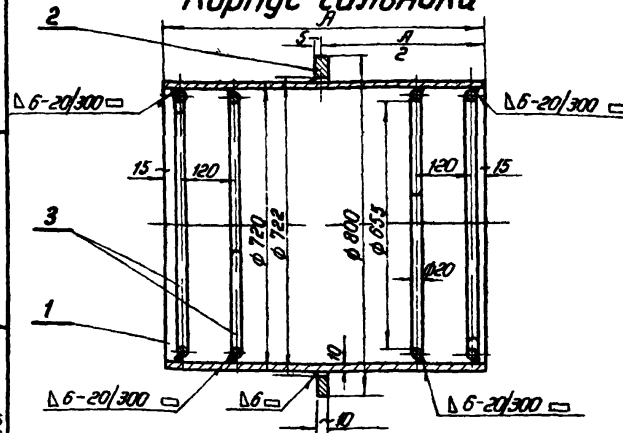
1960r



### 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<sup>го</sup> 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, предписанном на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Матка для замки 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 сапльника в кг | Количество сапльников 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            | 2120 в разбеге вала | 4    | Ст. 0                          | 5,25     | 21,0             |            |                            |                                |
| 4      | 5152-55 | Надвигка           | —                   | —    | Медь пень-кованая по стандарту | —        | 14,0             |            |                            |                                |
| 5      | —       | Защелканка         | —                   | —    | Нержавеющая сталь              | —        | 10,0             |            |                            |                                |
| 6      | —       | Замаска            | —                   | —    | Мастика                        | —        | 5,3              |            |                            |                                |
|        | 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.

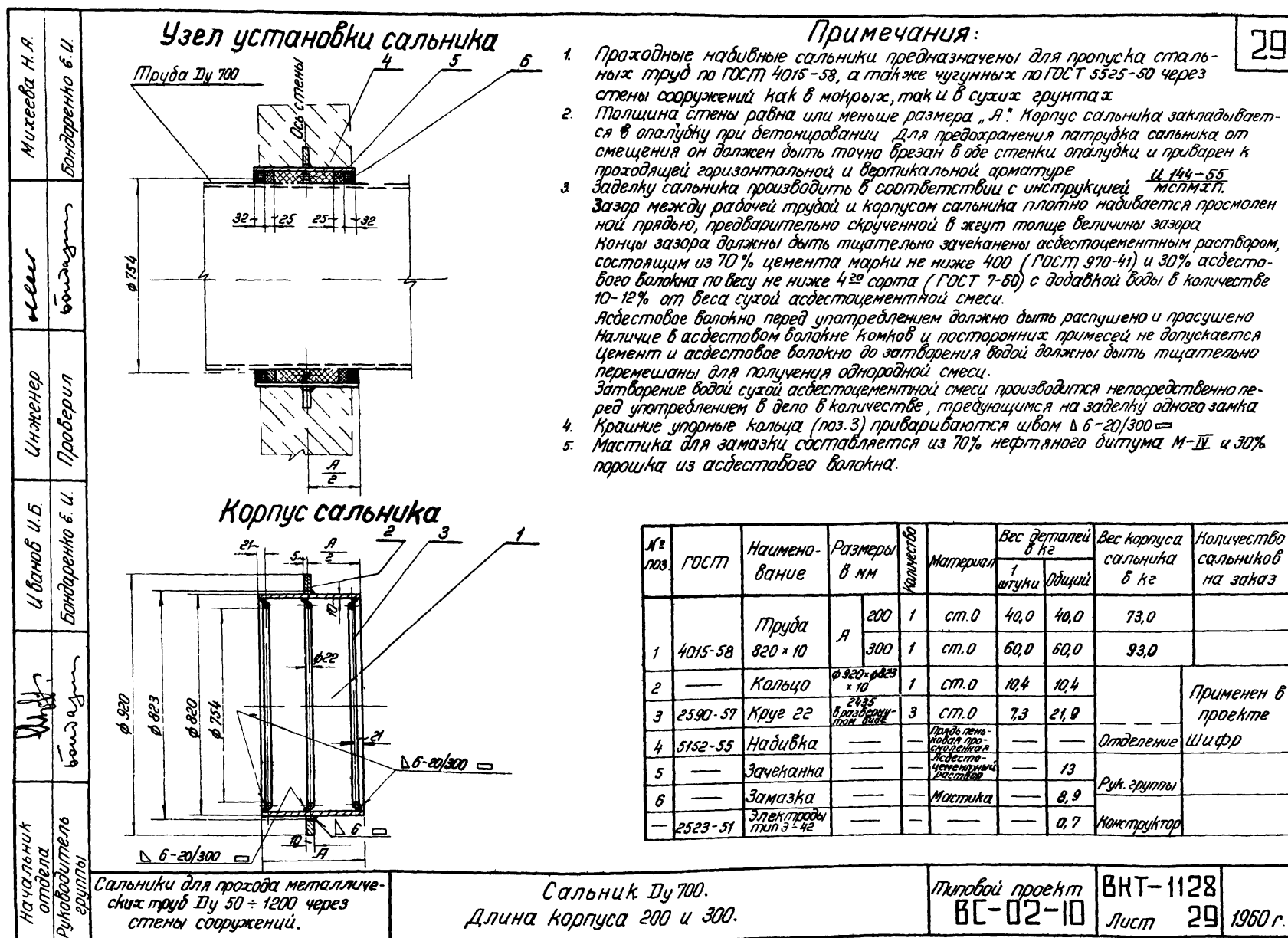
Типовой проект  
ВС-02-10

BKT-1128

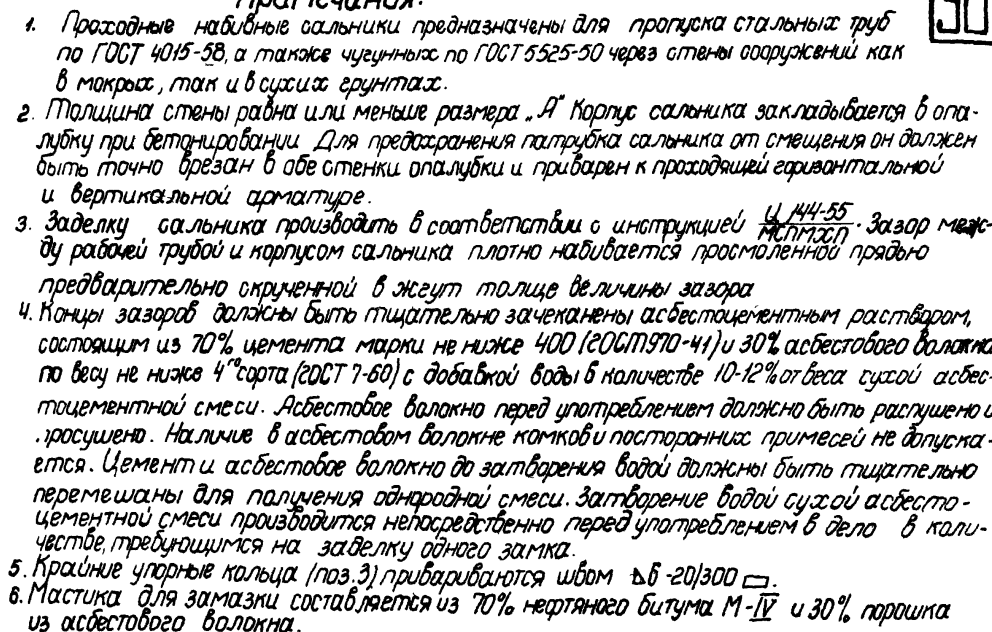
Лист 28

1960r

Un 6157



Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 21 inches. The column is reinforced with 8 bars of diameter 22 (8-22) in a perimeter and 8 bars of diameter 23 (8-23) in the interior. The reinforcement is arranged in a grid pattern. The drawing includes dimensions for the column size (21), reinforcement spacing (120), and bar diameters (22, 23). The drawing is labeled with '2' at the top, '3' on the left, and '1' at the bottom left. The drawing is also labeled with '8-22/300' at the top and bottom, and '8-23/300' on the left and right. The drawing is also labeled with '120' for the spacing of the reinforcement bars. The drawing is also labeled with '22' and '23' for the bar diameters. The drawing is also labeled with '10' for the distance from the center of the bar to the edge of the column. The drawing is also labeled with '10' for the distance from the center of the bar to the edge of the column. The drawing is also labeled with '10' for the distance from the center of the bar to the edge of the column. The drawing is also labeled with '10' for the distance from the center of the bar to the edge of the column.

| №<br>поз. | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм       |      | Количество                      | Материал | вес деталей<br>в кг |             | вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|-----------------------|------|---------------------------------|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|           |         |                       |                       |      |                                 |          | шт                  | Общий       |                                 |                                     |
| 1         | 4015-58 | Труба<br>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<br>проекте<br>Шифр   |                                     |
| 3         | 2590-57 | Крыс 22               | 2435 8<br>разб. в обе | 4    | Ст.0                            | 7,8      | 29,2                |             |                                 |                                     |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                     | —    | Пробитая пленка<br>для проклад. | —        | 16,0                |             |                                 | Отделение                           |
| 5         | —       | Защелка               | —                     | —    | Асбесто-цементный<br>раствор    | —        | 13,0                | Рук. группы |                                 |                                     |
| 6         | —       | Замазка               | —                     | —    | Мастика                         | —        | 8,9                 |             |                                 |                                     |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип 3-42 | —                     | —    | —                               | —        | 0,8                 | Монстр.т.   |                                 |                                     |

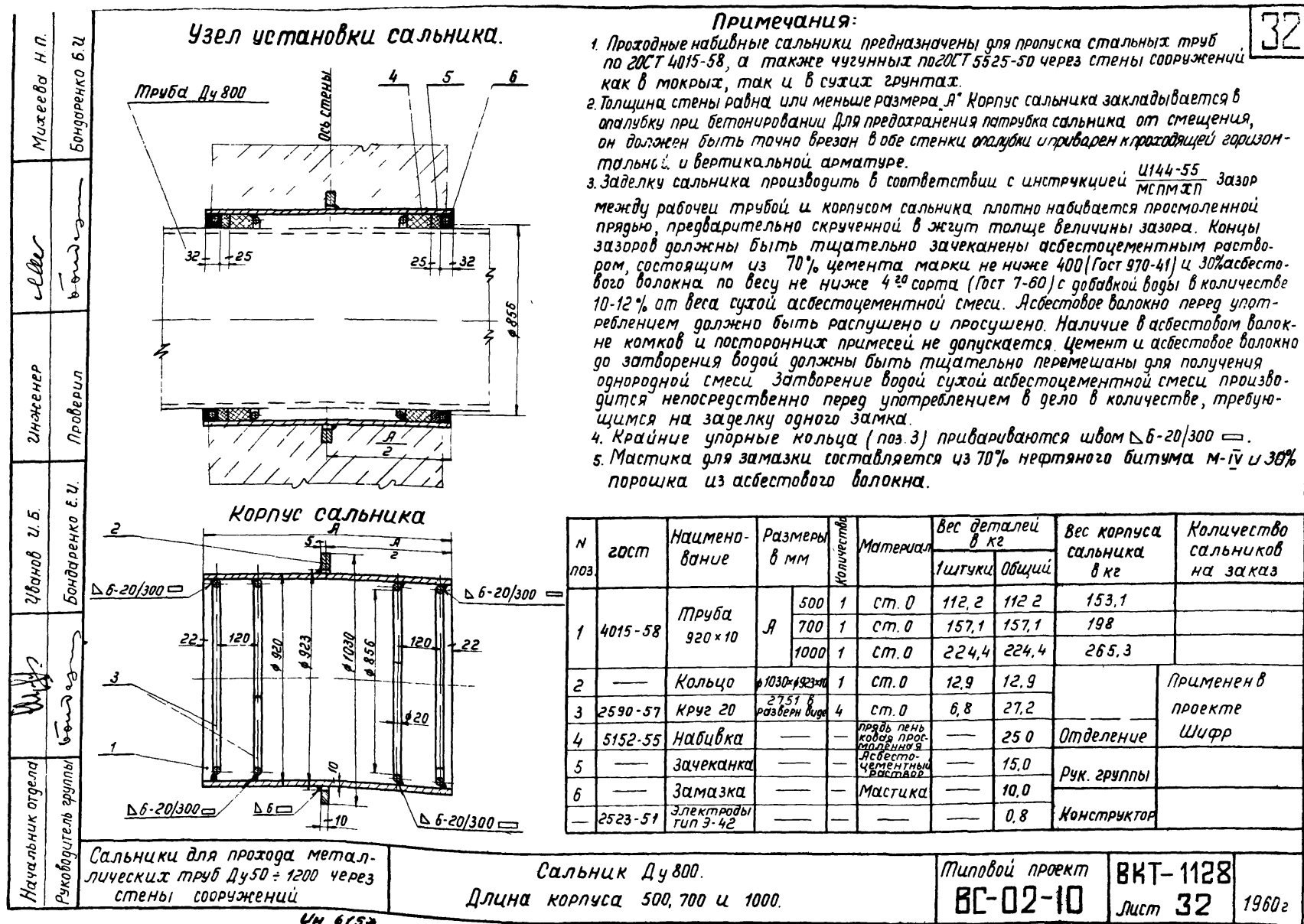
Сальник Ду 700.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Мушовой проект  
ВС-02-10

BKT-1128  
Quota 30

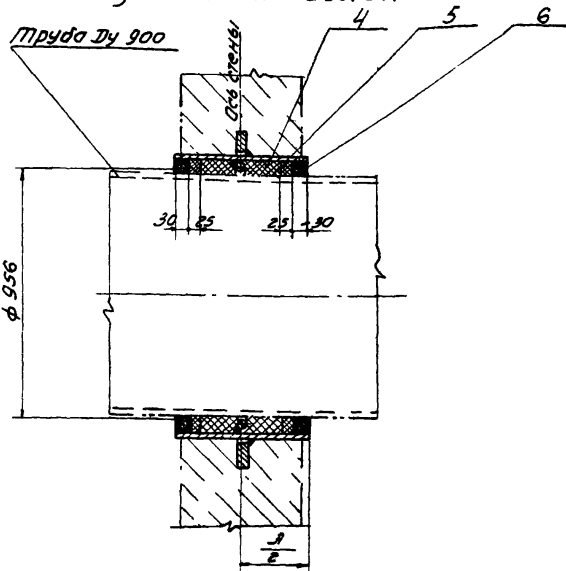
1960



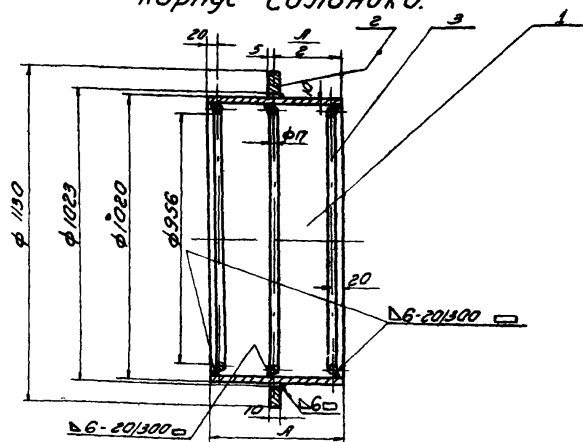


|                 |                 |          |                 |                 |                     |
|-----------------|-----------------|----------|-----------------|-----------------|---------------------|
| Михеев И.А.     | Бондаренко Е.А. | Инженер  | Иванов И.Б.     | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела    |
| Бондаренко Е.А. | Бондаренко Е.И. | Проверил | Бондаренко Е.И. | Бондаренко Е.И. | Руководитель группы |

### Узел установки сальника.



### Корпус сальника.



Сальники для прохода металлических труб  $\varnothing 450 \div 1200$  через стены сооружений.

Лш. 6157

1. Проходные надобные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3523-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "Я". Корпус 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 2144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается протолочной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены оседстоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% оседстоцементного балокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой оседстоцементной смеси. Оседстоцементное балокна перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оседстоцементном балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оседстоцементное балокна до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оседстоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДБ-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из оседстоцементного балокна.

| № поз | ГОСТ    | Наименование       | размеры в мм        | кол-во | материал | Вес детали в кг |       | Вес корпуса сальника в кг | Количество сальников на заказ |
|-------|---------|--------------------|---------------------|--------|----------|-----------------|-------|---------------------------|-------------------------------|
|       |         |                    |                     |        |          | штуки           | общий |                           |                               |
| 1     | 4015-58 | Труба 1020x10      | Я                   | 200    | 1        | Ст.0            | 50,0  | 50,0                      | 81,5                          |
| 2     | —       | Калыча             | 1130x10             | 1      | Ст.0     | 74,7            | 74,7  | 106,2                     |                               |
| 3     | 2590-57 | Круче 17           | 303,3 в разбеге 200 | 3      | Ст.0     | 5,5             | 16,5  |                           | Применен в проекте            |
| 4     | 5152-55 | Надубка            | —                   | —      | —        | —               | —     | Отделение                 | шурр                          |
| 5     | —       | Зачеканка          | —                   | —      | —        | —               | 16,7  | Рук. группы               |                               |
| 6     | —       | Замазка            | —                   | —      | —        | —               | 11,5  | Конструкт                 |                               |
| —     | 2523-51 | Электроды тип 3-42 | —                   | —      | —        | —               | 0,8   |                           |                               |

Сальник  $\varnothing 900$ .  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

ВС-02-10

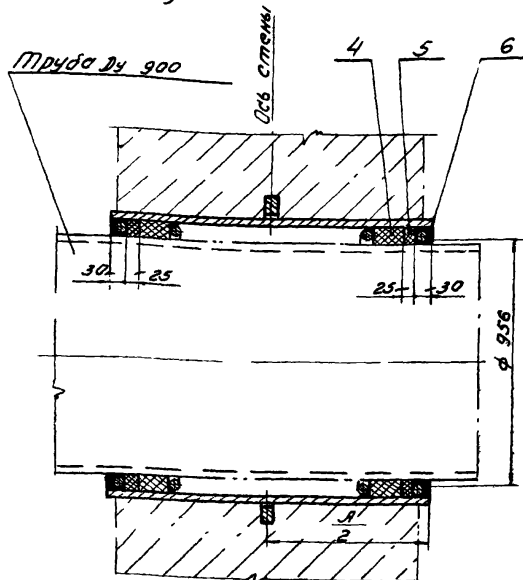
ВКТ-1128

Лист 33

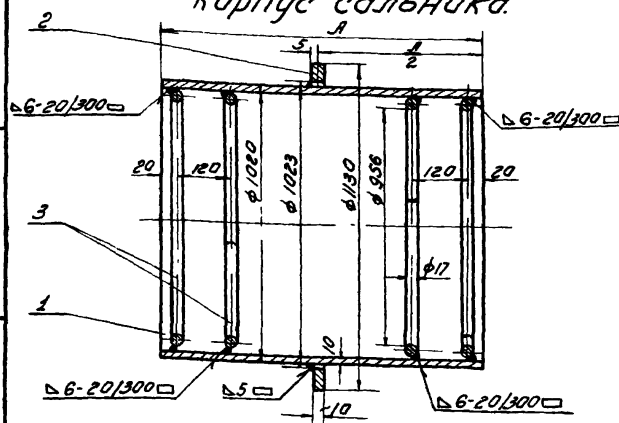
1960г.

|              |            |    |         |            |                  |
|--------------|------------|----|---------|------------|------------------|
| Михеева Н.И. | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |
| ММ           | Бондаренко | ММ | Инженер | Установщик | Начальник отдела |

## Узел установки сальника.



## Корпус сальника.



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

Лн. 6158

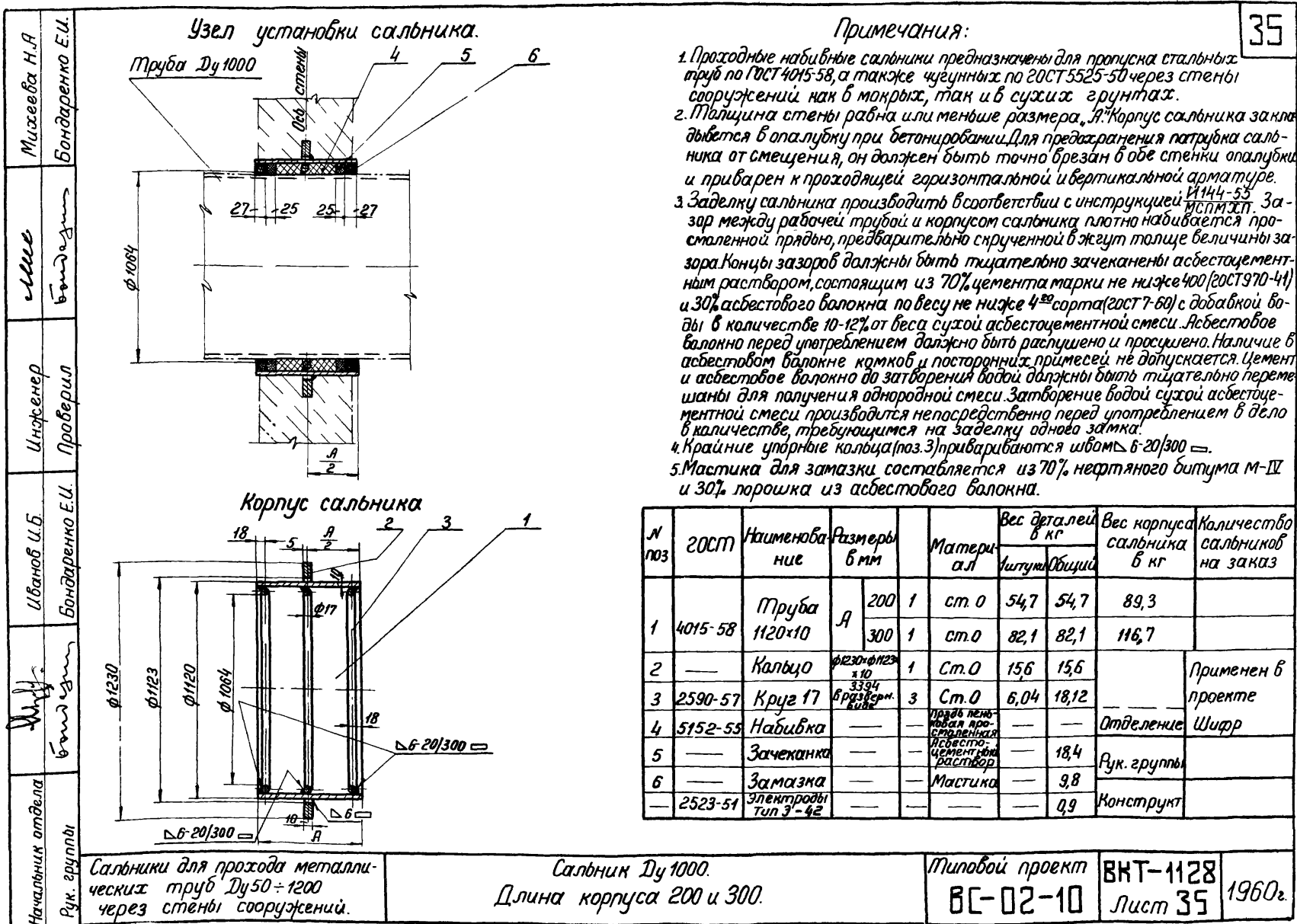
1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макростроении, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения от коррозии 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 ЧД 956. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, полость 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-10 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      | А                  | 500<br>700<br>1000 | Ст.0                                                                       | 124,5<br>174,8<br>249,1 | 124,5<br>174,8<br>249,1 | 161,6<br>212,0<br>286,2   |                               |
| 2      |         | Кольцо             | φ130xφ123x10       | 1                  | Ст.0                                                                       | 14,2                    | 14,2                    |                           | Применен в проекте шифр       |
| 3      | 2590-57 | Круг 17            | 32536<br>разборный | 4                  | Ст.0                                                                       | 5,5                     | 22,0                    |                           |                               |
| 4      | 5152-55 | Надвиг             | —                  | —                  | Продольная<br>кавая про-<br>ставленная<br>асбесто-<br>цементной<br>раствор | —                       | 21,2                    | Отделенные                |                               |
| 5      | —       | Зачеканка          | —                  | —                  | —                                                                          | —                       | 16,7                    | Дук группы                |                               |
| 6      | —       | Замазка            | —                  | —                  | —                                                                          | —                       | 11,5                    |                           |                               |
| —      | 2523-51 | Электроды ТМЛ 3-42 | —                  | —                  | —                                                                          | —                       | 0,9                     | Конструкт                 |                               |

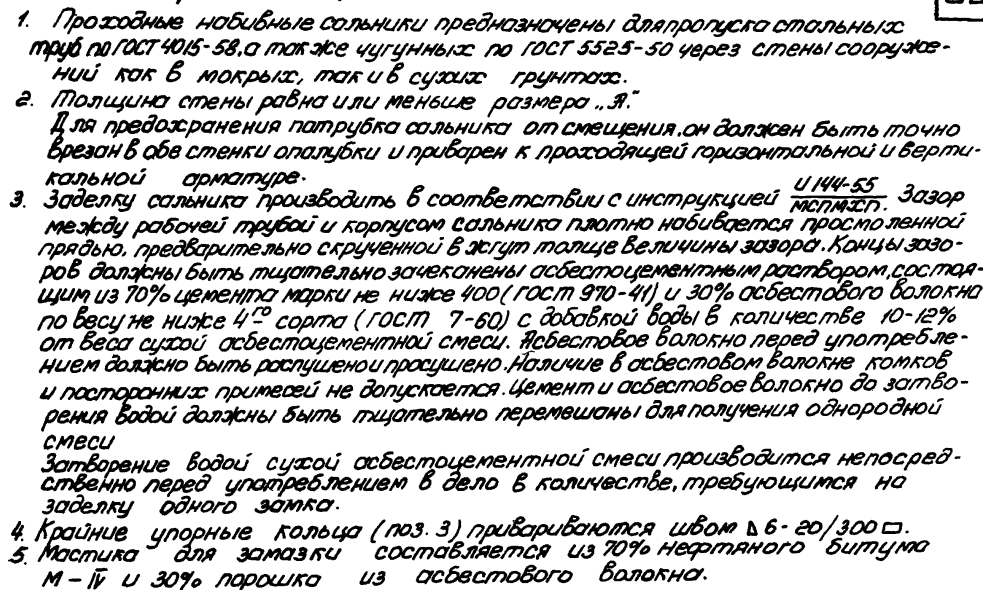
Сальник Ду 900.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

1960г.



*Примечания:*



| N<br>поз. | ГОСТ    | Наимено-<br>вание     | Размеры<br>в мм            |      | Количество                                                                   | Мате-<br>риал | Вес деталей<br>в кг |            | Вес корпуса<br>сальника<br>в кг | Количество<br>сальников<br>на заказ |
|-----------|---------|-----------------------|----------------------------|------|------------------------------------------------------------------------------|---------------|---------------------|------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|           |         |                       |                            |      |                                                                              |               | штук                | Общий      |                                 |                                     |
| 1         | 4045-58 | Труба<br>1120x10      | Ø                          | 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                | Ø1230xф1123<br>x10         | 1    | Ст.О                                                                         | 15.6          | 15.6                |            | Применен в<br>проекте<br>шифр   |                                     |
| 3         | 2590-57 | Круг 17               | 3394 в раз-<br>верн. выгде | 4    | Ст.О                                                                         | 6.04          | 24.16               |            |                                 |                                     |
| 4         | 5152-55 | Набивка               | —                          | —    | пробовые<br>корпуса проб<br>продвижения<br>испытания<br>цементной<br>раствор | —             | 25.0                | Отделение  |                                 |                                     |
| 5         | —       | Зачерпанка            | —                          | —    | —                                                                            | —             | 18.4                | Рук группы |                                 |                                     |
| 6         | —       | Замозки               | —                          | —    | мастиль                                                                      | —             | 9.8                 | Конструкт. |                                 |                                     |
| —         | 2523-51 | Электроды<br>тип 3-42 | —                          | —    | —                                                                            | —             | 1.0                 |            |                                 |                                     |

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

BKT-1128  
Лучм 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 валичины 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<sup>го</sup> 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.

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

19602



Труба 3у 1200

Стенка

4

5

6

125

100

25

32

25

32

25

10

25

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

64-657

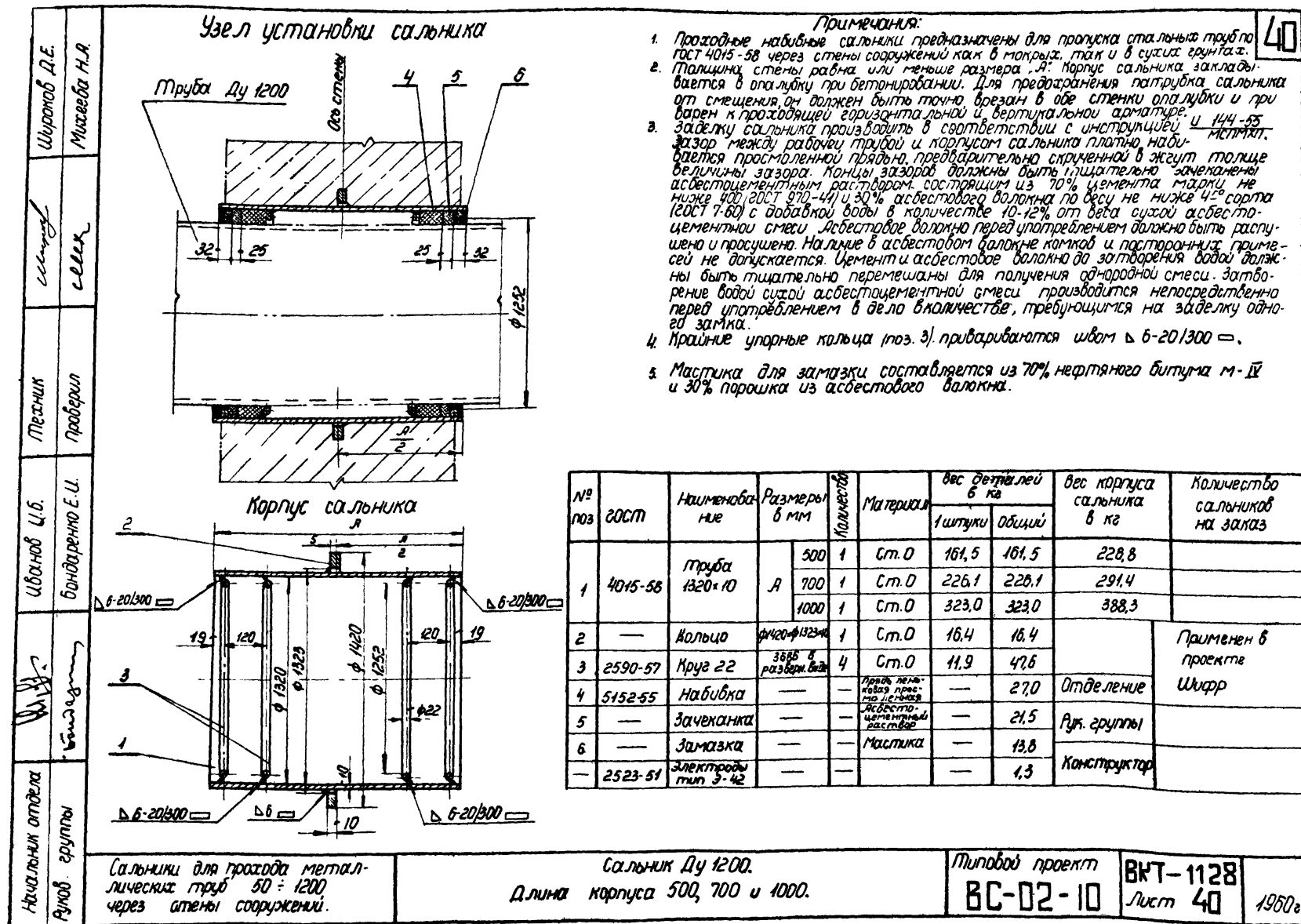
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, 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 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 асбестовом дорожке комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного 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.

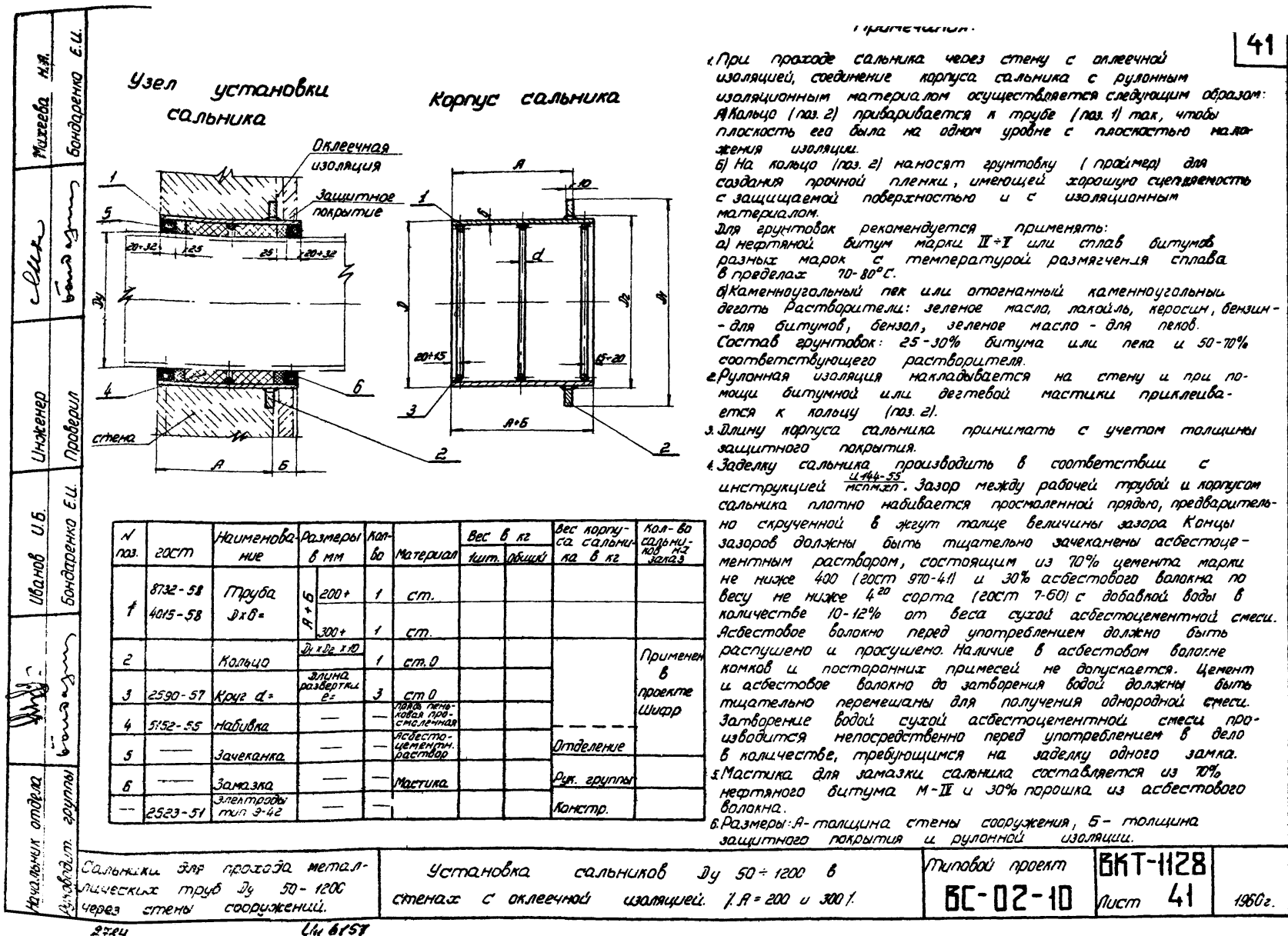
| № поз. | Гост    | Наименование              | Размеры в мм |     | количество             | Материал | Вес детали в кг |             | Вес корпуса сальника в кг | Количество сальников на заказ |
|--------|---------|---------------------------|--------------|-----|------------------------|----------|-----------------|-------------|---------------------------|-------------------------------|
|        |         |                           |              |     |                        |          | штуки           | Общий       |                           |                               |
| 1      | 4045-58 | Труба 1320x10             | Я            | 200 | 1                      | ст 0     | 64,6            | 64,6        | 117,9                     |                               |
|        |         |                           |              | 300 | 1                      | ст 0     | 97              | 97          |                           |                               |
| 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<br>ВС-02-10 | ВКТ-1128<br>лист 39 |
|----------------------------|---------------------|

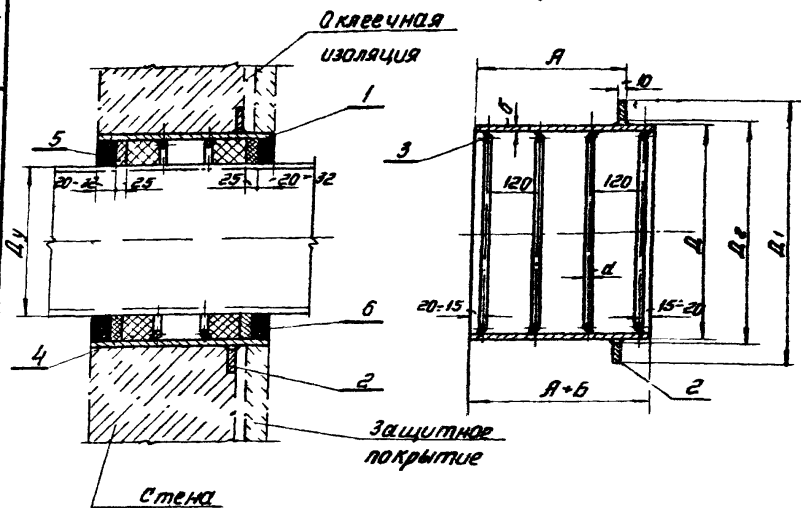
19602





# 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<br>4015-58 | Труба<br>Д × Б =   | 500                | 1      | Ст.                             |          |                           |                           |
|        |                    |                    | 700                | 1      | Ст.                             |          |                           |                           |
|        |                    |                    | 1000               | 1      | Ст.                             |          |                           |                           |
| 2      | —                  | Кольцо             | А × 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-<br>стопленая |          |                           | Отделение                 |
| 5      | —                  | Защелка            | —                  | —      | Асбесто-<br>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:

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

Лист 6157