

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a central core of four reinforcement bars. The outer square has a side length of 800 mm. The inner square core has a side length of 200 mm. The distance between the centers of the reinforcement bars is 720 mm. The diameter of the reinforcement bars is 20 mm. The drawing includes labels for dimensions and materials: $\phi 800$, $\phi 720$, $\phi 655$, $\phi 20$, $\Delta 6-20/900$, $\Delta 6$, 15 , 10 , 5 , 15 , $\frac{\phi}{2}$, 2 , 3 , 1 .

№ п/п	ЭОСМ	Наименова ние	Размери в мм	Калибров	Матери ал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
						штук	общий		
1	4045-58	Труба 720х10	200	1	С.т.0	35,0	35,0	58,7	
			300	1	С.т.0	52,5	52,5		
2	—	Кальцо	φ400х172 х10	1	С.т.0	7,3	7,3	Притенен в проекте шифр.	
3	2590-57	Круж 20	φ180 в разб.м. 4х6	3	С.т.0	5,25	15,75		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—		
5	—	Защелка	—	—	—	—	10,0		
6	—	Затяжка	—	—	Мастик	—	5,3	Руч. группы	
—	2525-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,6		Конструктор

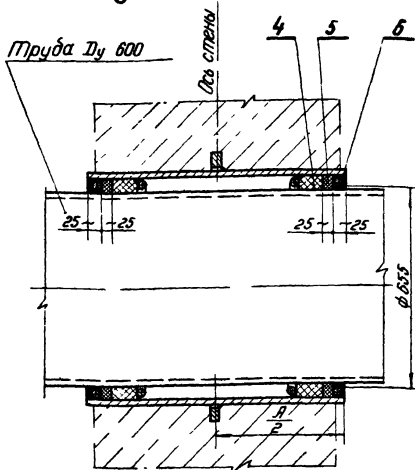
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

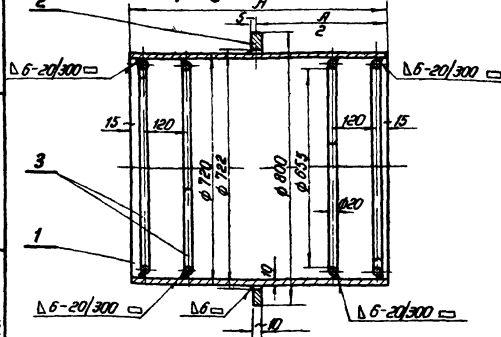
ВКТ-1128
Лист 27

19602

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

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

Примечания:

1. Проходные надбывные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чулуны по ГОСТ 5525-60 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предотвращения патудия сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбывается просмоленной паккой, 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 затвердения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение воды сухой асбестоцементной смеси производить непосредственно перед употреблением в дело в количестве, превышающим на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) прибираются швом 65-20/300.
5. Мастика для замки составляет из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 120 × 10	500 700 1000	1 1 1	Ст. 0	87,55 122,6 175,1	87,55 122,6 175,1	116,5 151,6 204,1	
2	—	Кальцо φ 300 × φ 222 × 10	1	1	Ст. 0	7,3	7,3		Применен в проекте Шифр
3	2530-57	Круг 20	2120 в наибольшей длине	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Надвигла	—	—	Дюбель нержавеющий по ГОСТ 10682-80	—	14,0	Отделение	
5	—	Защелка	—	—	Искусственный камень из эпоксидной смолы	—	10,0	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,7	Конструктор.	

Многобъ проект	BKT-1128	
BC-02-10	Лучм 28	1960г