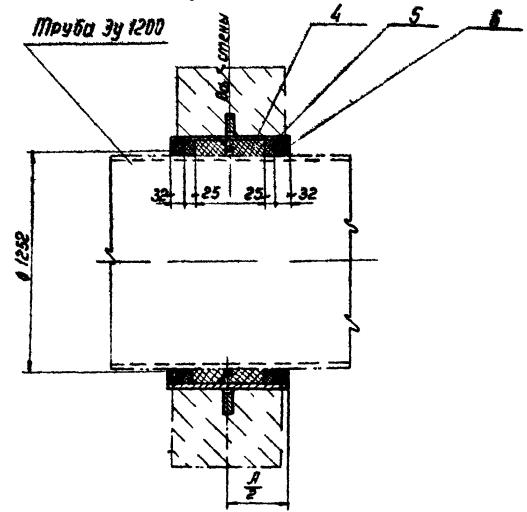
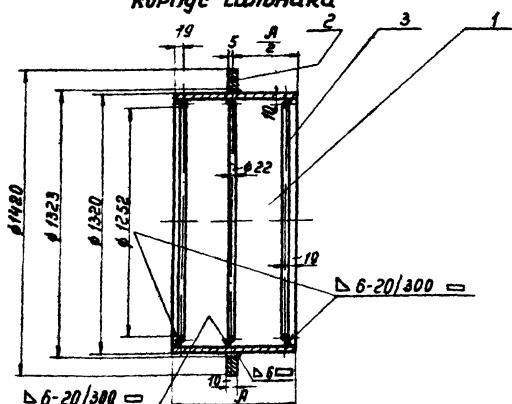


Научно-исследовательский институт РКН. группы	Иванов И.Б.	Плакин	Широков Д.Е.
Научно-исследовательский институт РКН. группы	Бондаренко Г.И.	Пробиркин	Макаров Н.А.

### Узел установки сальника



### Корпус сальника



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

6м. 6158

### Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "Я". Корпус сальника закладывается в опалубку при монтироvании для предохранения от смешения при вибрации бетономешалкой и прибором к пронизывающей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч14-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваться промасленной 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 распущенено и пропущено. 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 добросовестной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) прибориваются швом  $\Delta 6-20/300$ .
5. Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного сбитума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.

39

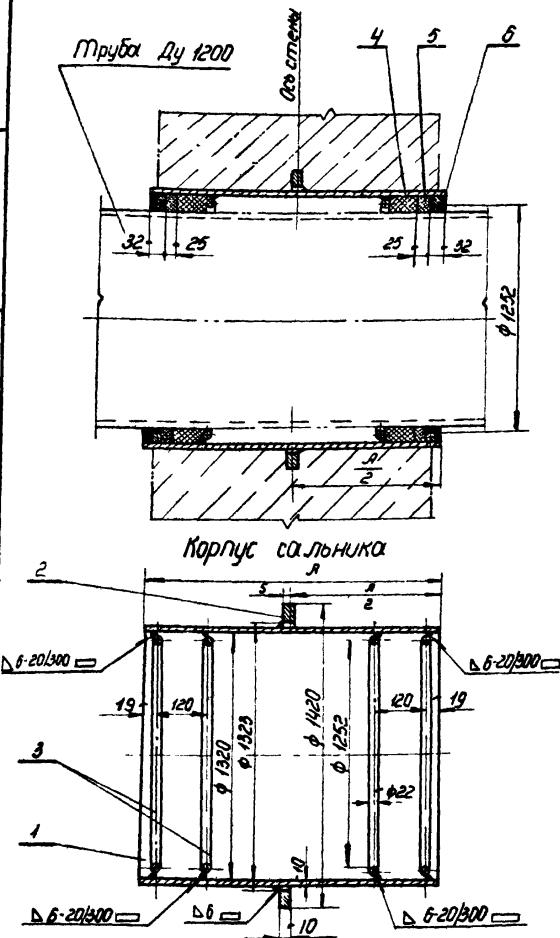
№ поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Качество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штучн.	Общий		
1	4015-58	Труба	200 Я	1	ст о	64,6	64,6	117,9	
						97	97		
2	—	Кольцо	1320x10 x10	1	ст о	16,4	16,4		Применен в проекте
						35,6	35,6		
3	2590-57	Круг 22	1320x10 врез.вног	3	ст о	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пень ков. просм.	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	асбесто- цемент.рас-	—	21,5	рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Маслика	—	13,8		
—	2523-51	электротрубы тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.	

Сальник  $\varnothing 1200$ .  
Длина корпуса 200 и 300.

Миповоj проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 лист 39 1960г

Начальник отдела	Ильин И.Б.	Ильин И.Б.	Петухов	Смирнов	Широков А.Е.
Руков. группой	Бондаренко Е.И.	Бондаренко Е.И.	Падерин	Селек	Митевба Н.Р.

### Узел установки сальника



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

Сальник Ду 1200.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Министерский проект  
БС-02-10 ВКТ-1128  
Лист 40 1950г.

1. Прогоходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58 через стены сооружений как в монтаж, так и в сухих вентилях.

2. Молдинги стены равны или меньше размера  $9^{\circ}$ . Корпус сальника захватывается в патрубок при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены патрубки и при варен к проходящему горизонтальной к бетонированной арматуре.

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч 144-55. Масленик между рабочими трубами и корпусом сальника плотно набивается прослойкой пятачка, предварительно спущенной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачищены. Асбестоцементный разводимый раствор, состоящий из 70% цемента и мастики не ниже 400 г/сост 910-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4% сорт 100/7-80 с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть расщеплено и просущено. 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 включестве, требующимся на заделку одного замка.

4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\Delta 6-20/300 =$ .

5. Масленик для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	Сост	Наименова- ние	Размеры в мм	Коэф	вес деталий в кг			вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					материал	штуки	общий		
1	4015-58	труба 1320x10	A	500	1	Ст.О	161,5	161,5	228,8
				700	1	Ст.О	226,1	226,1	291,4
				1000	1	Ст.О	323,0	323,0	388,3
2	—	Нольцо	4742049132340	1	Ст.О	16,4	16,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	3885 в размер.без	4	Ст.О	11,9	47,6		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прибор набив- ковый прес- са для кольца	—	27,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Маслосто- кращительный дистанцион	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Маслосто-	—	13,8		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	4,3	Конструктор	