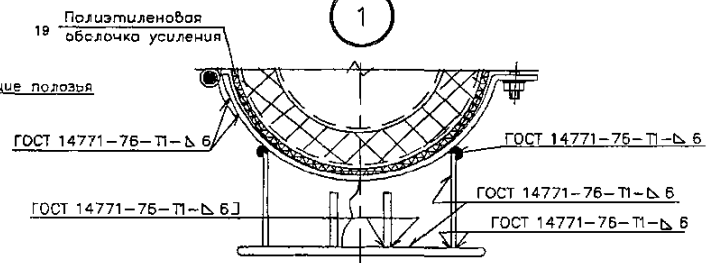
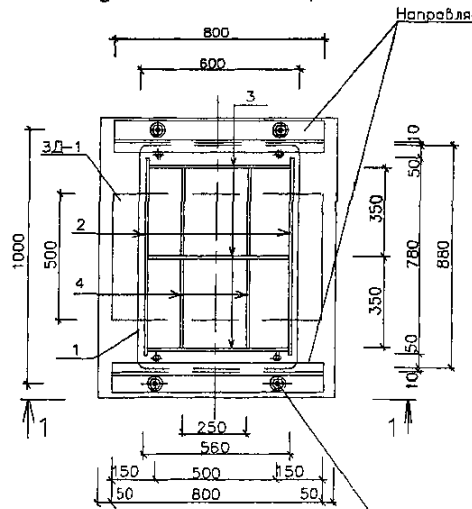


Спецификация материалов на 1 опору

Тип изд.	Номенклатурное обозначение	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг	Масса всех поз кг	Примечания
Карпус	опорная плита	10x600-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	880	1	41.5	41.5	л.2
	подольное ребро	8x200-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	780	2	9.8	19.6	л.2
	ребро	6x200-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	540	3	5.1	15.3	л.2
	ребро	6x80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	340	4	1.28	5.12	л.2
					81.52		
Подушка	ложе	10x1000-А-1 ГОСТ 82-70* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1330	1	104.4	104.4	л.3
	петля	6x100-В-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	200	3	0.94	2.8	л.3
					107.2		
Хомут	ось	20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	18-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	1880	3	8.85	26.6	л.3
					28.1		
Напр. полозья	полозья	10x160-В-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	800	2	10.05	20.1	л.3
Крепежные элементы	гайка	Гайка М18.5 ГОСТ 5915-70*	-	6	0.047	0.28	-
	шайба	Шайба С.18.02 ГОСТ 11371-78*	-	6	0.0137	0.082	-
	болт	Болт М18x120.58 ГОСТ 7798-70*	-	3	0.292	0.88	-
	шайба	Шайба С.20.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.023	0.092	-
	гайка	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.063	0.252	-
					1.586		
Анкер	анкер	20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.62	2.48	л.2
ЗД-1	опорная плита	10x600-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	800	1	31.4	31.4	л.2
	анкер	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
					32.51		
Материалы							
			1500	1	-	-	-
			Монолитный ж.б. Бетон В-22.5	0.15м ³	-	-	-
			Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	30п.м.	-	-	26.6

План крепления подвижной опоры



- Примечания:**
- Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-19 л.2,3
 - Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговой в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручной дуговой по ГОСТ 5264-83* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
 - Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2мм
 - Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-810!
 - На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.
 - В днище канала просверлить отверстия Ф18. Забить в них по 100мм Велуль штыри Ф20А-1 (L=200мм, 4 шт.)
 - Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 200мм.
 - Обжатие теплопровода хомутами (поз9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления

Привязан по	
ГИП	
Авт.прив.	

Нач.мост	Беляков	04.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Малобичкий	04.06
Исполнит	Филиппова	04.06
Н.контр.	Шершбнева	04.06

НТС 65-06-19

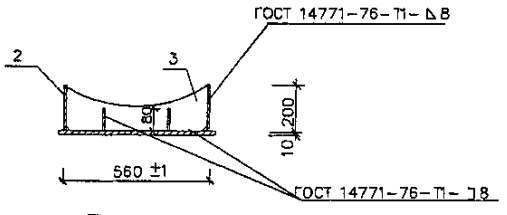
Подвижная опора ПО-700
для теплопроводов Дн720 в ППУ изоляции
Установочный чертёж
Спецификация

Стация	Лист	Листов
Р.п.	1	3

ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"
МАСТЕРСКАЯ N3

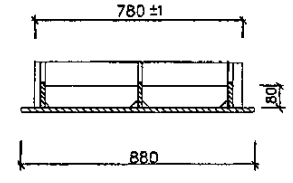
Корпус

1 - 1



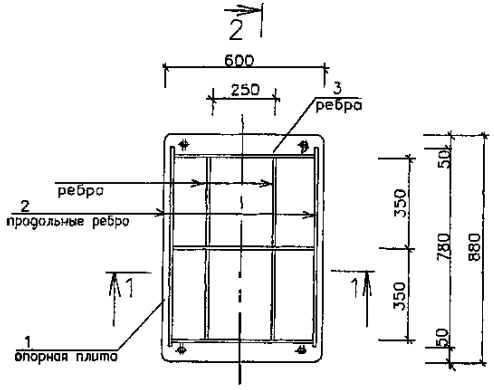
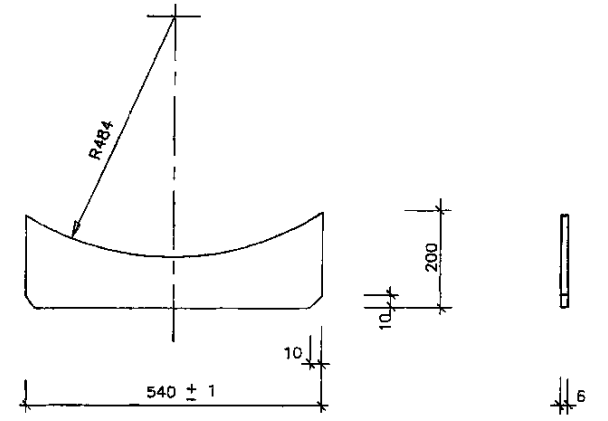
План

2 - 2

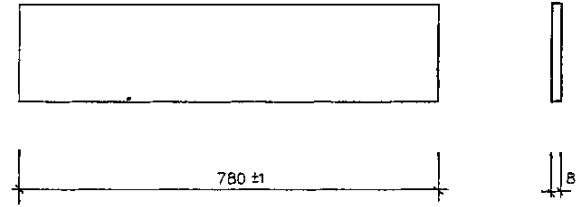


продольное ребро поз.2

ребро поз.3

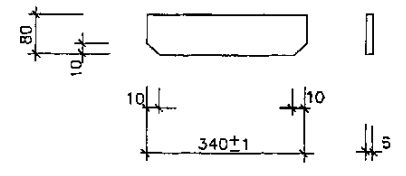


опорная плита поз.1

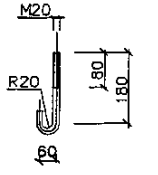


ЗД-1 (32.51 кг.)

ребро поз.4



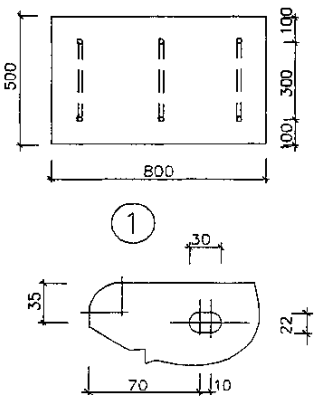
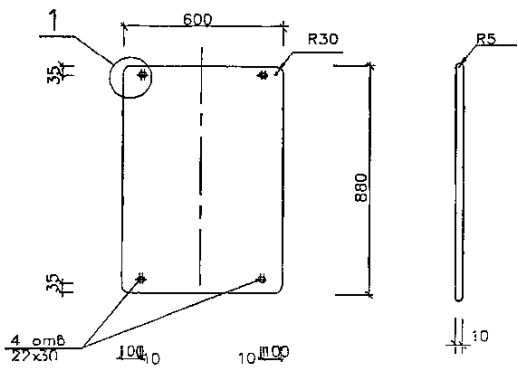
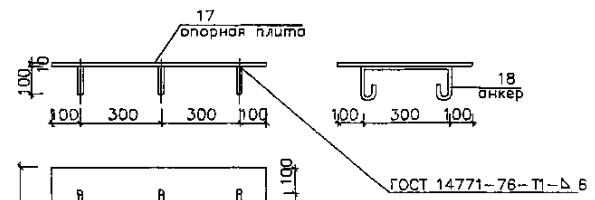
Анкер М20 (поз.16)



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-19; НТС 65-06-20 д.л. 1.3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

Привязан по:			
ГИП			
Авт. прив			

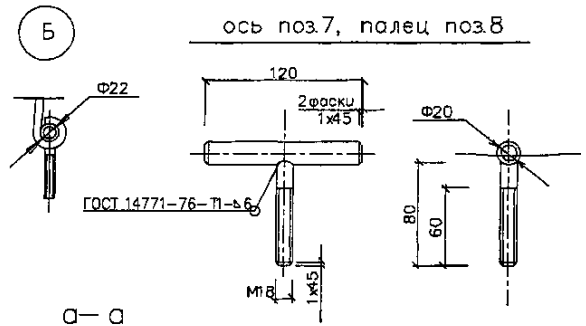
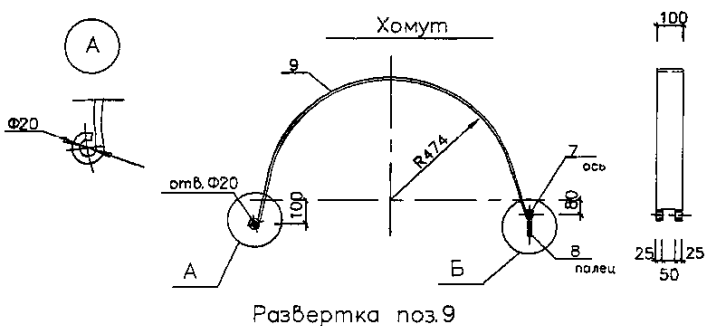
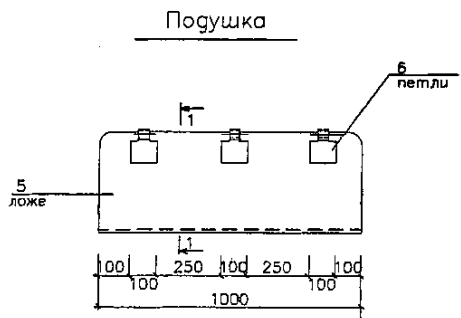


Нач.мост	Беляков		04.06
Зам.нач.	Макеев		04.06
ГИП	Малобичкий		04.06
Исполнит.	Филиппова		04.06
Н.контр.	Шершебнева		04.06

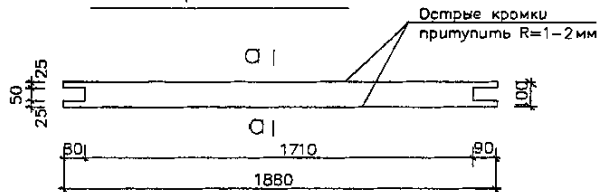
НТС 65-06-19

Опоры ПЮ-700 и НПО-700
для теплотрасс Дн720 в ППУ изоляции
Детали.
(поз.1-4; 16-18)

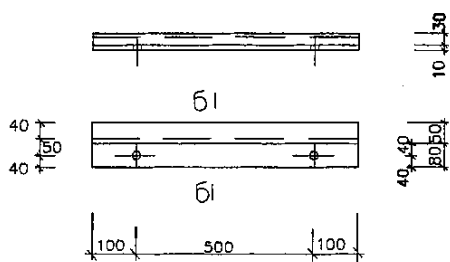
Стадия	Лист	Листов
р.п.	2	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3		



Развертка поз.9

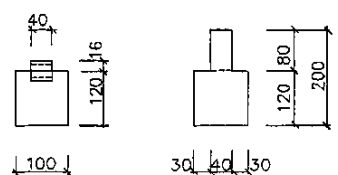


полосья поз.10



петля поз.6

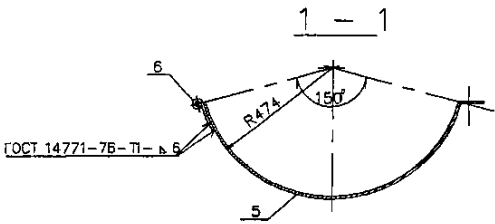
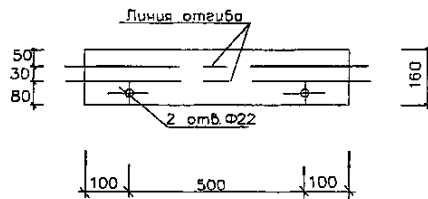
Развертка поз.6



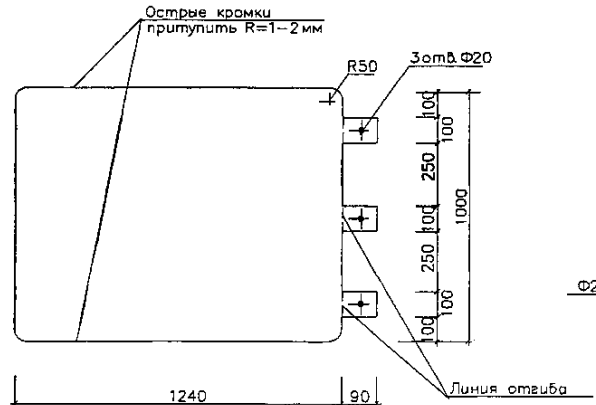
а-а

б-б

Развертка поз.10



Развертка поз.5



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-19; НТС 65-06-20 д.л.1,2
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9457-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

Приязан по:

ГИП			
Авт. прив.			

Нач. маст.	Беляков	01.06
Зам. нач.	Макаев	01.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит.	Филиппова	04.06
Н. контр.	Шершебнева	04.06

НТС 65-06-19

Опоры ПО-700 и НПО-700
для теллопроводов Дн720 в ППУ изоляции
Детали
(поз.5-10)

Старая	Лист	Листов
Р. н.	3	3

ГУП МОСИНЖПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ N3