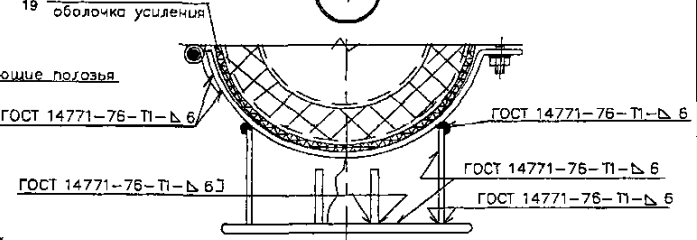
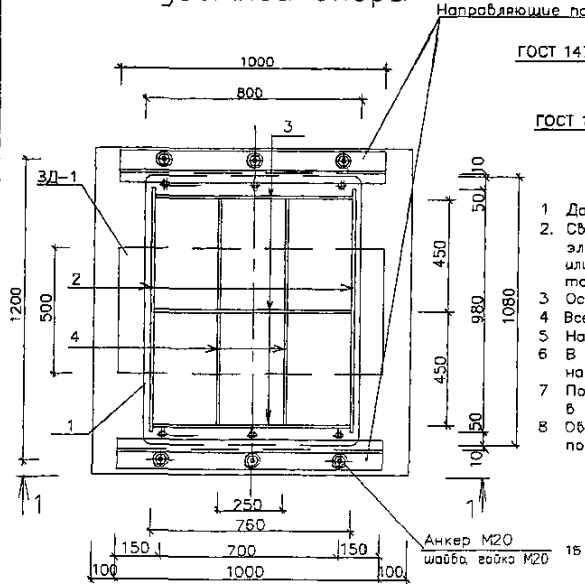


План крепления подвижной опоры



Примечания:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами ИТС55-06-25 л.л.2,3
- 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 Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2мм.
- 4 Все поверхности опоры покрыты органосиликатной краской типа КО-8101
- 5 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
- 6 В днище канала просверлить отверстия Ф18. Забить в них на 100мм вальвулы штыри Ф20 А-1 (L=200мм, 4 шт)
- 7 Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 200мм.
- 8 Обжатие теплопровода хомутами (поз 9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления

Спецификация материалов на 1 опору

Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг	Масса всех поз кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x800-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	1080	1	67.8	67.8	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8x215-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	980	2	13.23	26.46	л.2
	ребро	3	полоса 6x215-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	740	3	7.5	22.5	л.2
	ребро	4	полоса 6x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	440	4	1.66	6.64	л.2
							123.4	
Подушка	ложе	5	полоса 10x1200-А-1 ГОСТ 82-70* См3псб ГОСТ 14637-89*	1790	1	168.62	168.62	л.3
	петля	6	полоса 6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	200	3	0.94	2.8	л.3
							171.42	
Хомут	ось	7	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	8	Круг 18-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	9	полоса 8x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	2480	3	15.57	46.7	л.3
							48.2	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	1000	2	12.56	25.12	л.3
Крепежные элементы	гайка	11	Гайка М18.5 ГОСТ 5915-70*	-	6	0.047	0.28	-
	шайба	12	Шайба С.18.02 ГОСТ 11371-78*	-	6	0.0137	0.082	-
	болт	13	Болт М18x120.58 ГОСТ 7798-70*	-	3	0.292	0.88	-
	шайба	14	Шайба С.20.02 ГОСТ 11371-78*	-	6	0.023	0.138	-
	гайка	15	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	-	6	0.063	0.378	-
							1.758	
Анкер	анкер	16	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	250	6	0.62	3.72	л.2
ЗД-1	опорная плита	17	Лист 10x500-Б-ТН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1000	1	39.25	39.25	л.2
	анкер	18	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
							40.36	
				Материалы				
		19	П/э оболочка 1200x19.6	1700	1	-	-	-
			Монолитный ж/б Бетон В-22.5	0.23м ³	-	-	-	-
			Ф12А-III; ГОСТ 5781-82*	45мм	-	-	39.3	-

Привязан по	
ГИП	
Авт.прив	

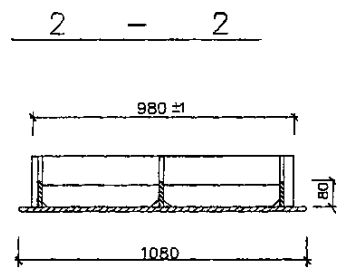
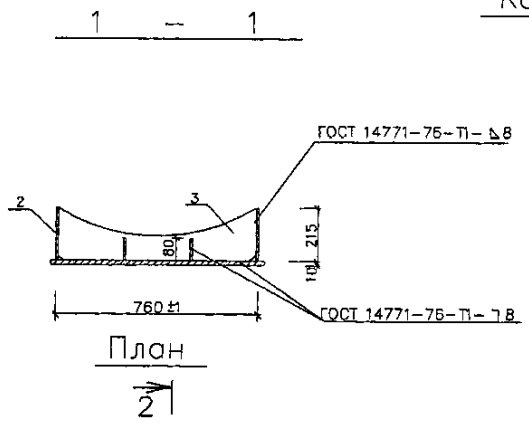
Нач.мост.	Беляков	04.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Молодчик	04.06
Исполнит.	Филиппов	04.06
Н.контр.	Шершбнева	04.06

ИТС 65-06-25

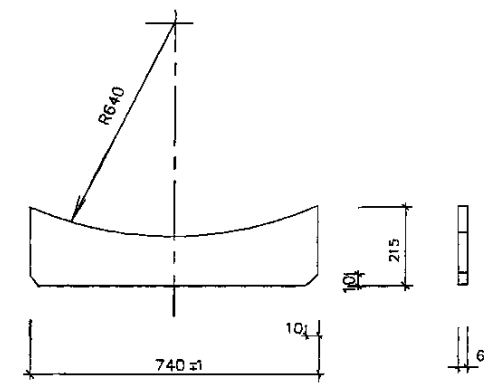
Подвижная опора ПО-1000
для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции
Установочный чертеж
Спецификация

Стация	Лист	Листов
Р.П.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

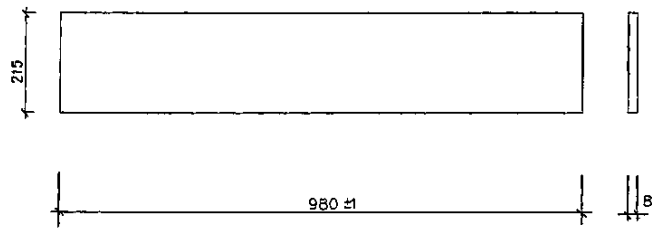
Корпус



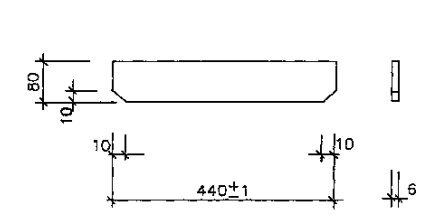
ребро поз.3



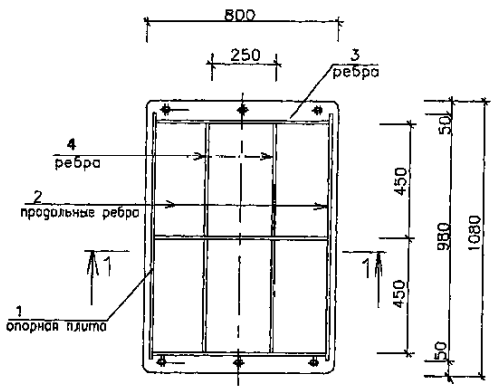
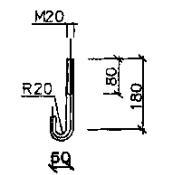
продольное ребро поз.2



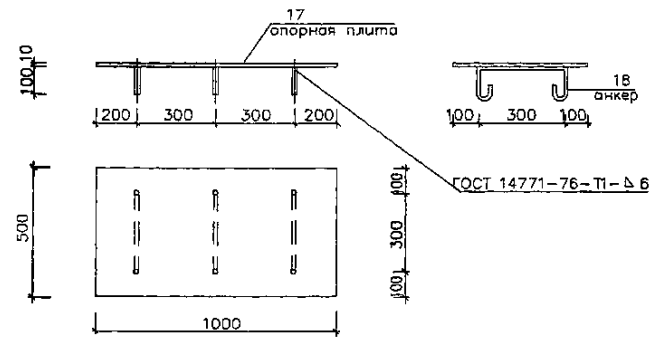
ребро поз.4



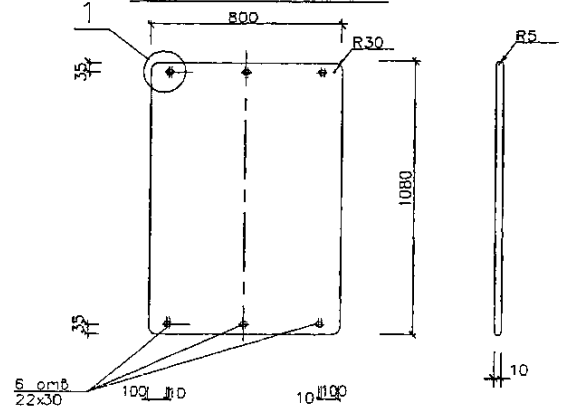
Анкер М20 (поз.16)



ЗД-1(40.36 ка.)



опорная плита поз.1



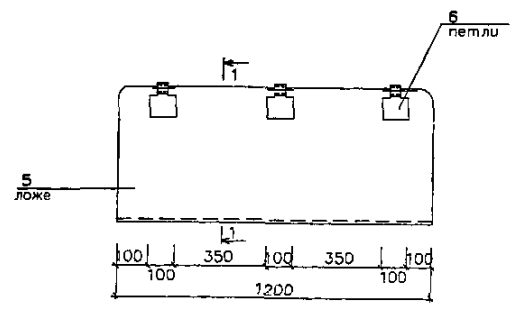
Примечания:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-25; НТС-65-06-26 лл 1,3
- 2 Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5254-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
- 3 Все поверхности опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
- 4 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

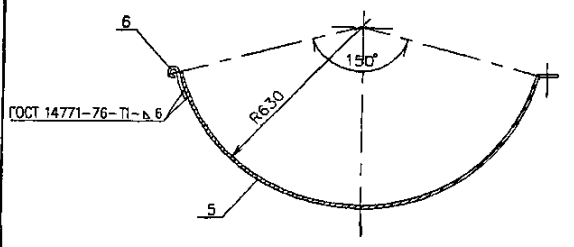
Привязан по:		
ГИП		
Авт.прив		

НТС 65-06-25		
Нач.мост	Беляков	01.06
Зам.нач.	Макеев	01.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит.	Филиппов	04.06
Н.контр.	Шершбенева	04.06
Опоры ПО-1000 и НПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции		
Детали (поз.1-4; 16-18)		
Стадия	Лист	Листов
Р.П.	2	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

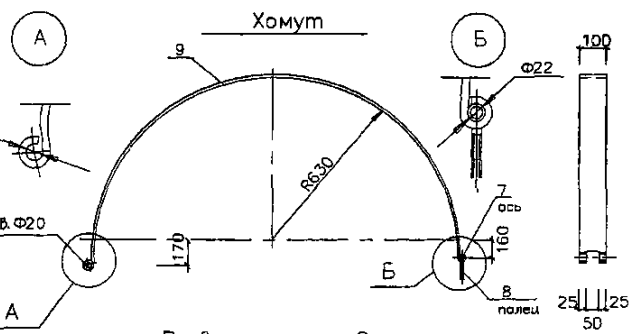
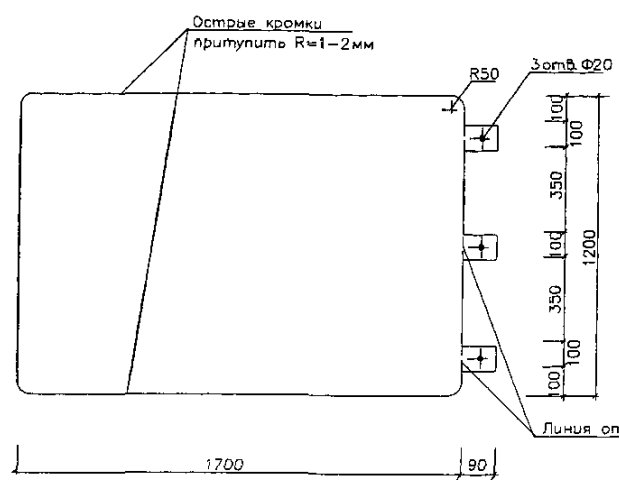
Подушка



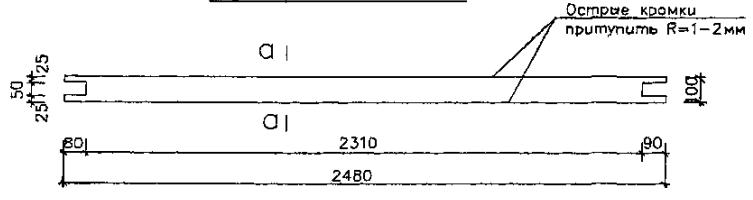
1 - 1



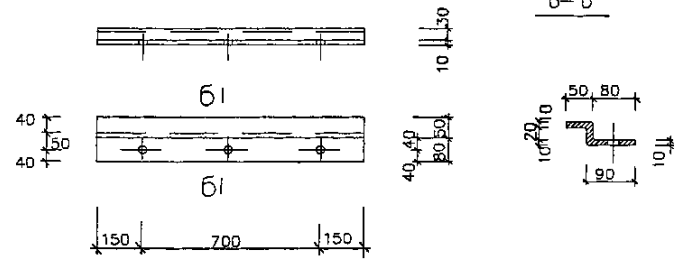
Развертка поз.5



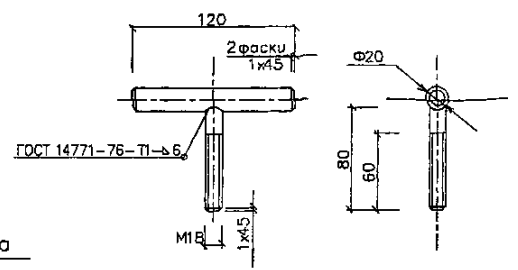
Развертка поз.9



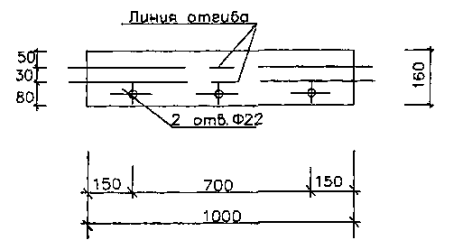
полоска поз.10



ось поз.7, палец поз.8



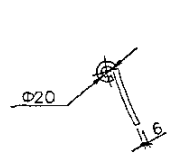
Развертка поз.10



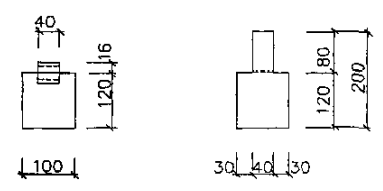
Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС-65-06-25; НТС 65-06-26 д.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 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине собираемых элементов
3. Все поверхности опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

петля поз.6



Развертка поз.6



Привязан по			
ГИП			
Авт.прив.			

Нач.мост.	Беляков		
Зам.нач.	Макеев		
ГИП	Маловицкий		
Исполнит.	Филиппова		
Н.контр.	Шершениба		

НТС 65-06-25

Опоры ПО-1000 и НПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции. Детали. (поз.5-10)

Страниц	Лист	Листов
Р.П.	3	3
ГУП МОСИНЖПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ N3		