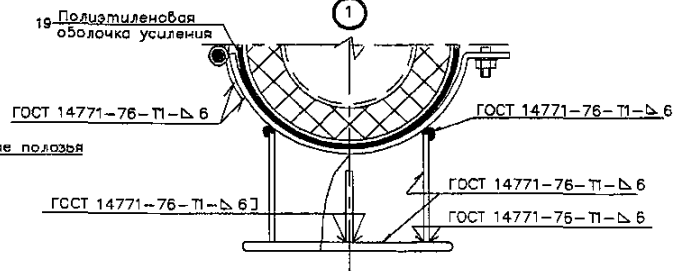
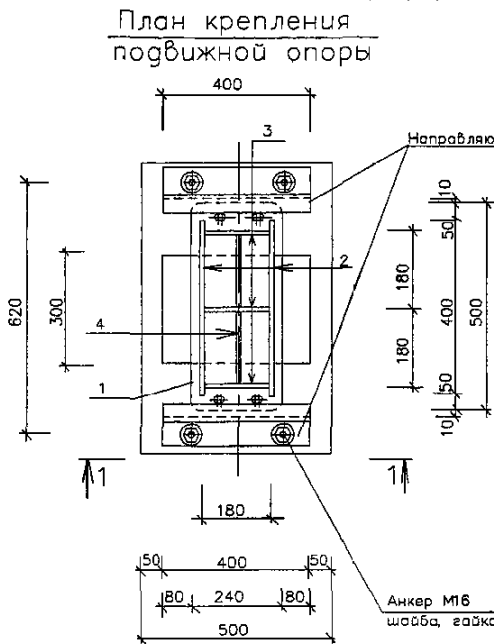
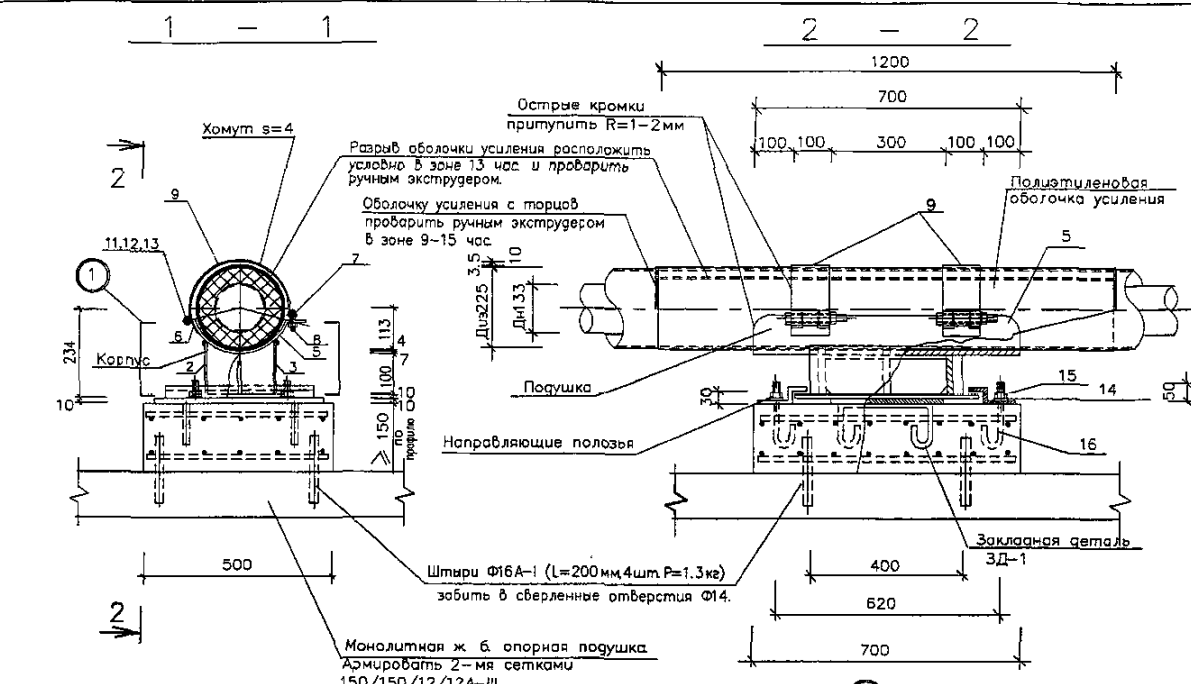


Спецификация металла на 1 опору



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-03 л.д. 2,3
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручной дуговая по ГОСТ 5284-80* 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 покрыть органосиликатной краской типа КО-8101. На трущихся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.
5. В гнезде канала просверлить отверстия Ф14. Забить в них на 100мм валуны штири Ф16 А-I (L=200мм, 4шт)
6. В поперечном перемещении в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 160мм
7. Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления.

Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг	Масса всех поз кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x240-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	500	1	9.42	9.42	л.2
	продольное ребро	2	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	400	2	2.45	4.9	л.2
	ребро	3	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	170	3	1.04	3.12	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	170	4	0.42	0.84	л.2
Подушка	ложе	5	полоса 7x420-А-1 ГОСТ 82-70* См3пс ГОСТ 14637-89*	700	1	16.2	16.2	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	100	2	0.31	0.62	л.3
Хомут	ось	7	Круг 14-В ГОСТ 2590-88 См3пс ГОСТ 535-88	120	2	0.15	0.3	л.3
	палец	8	Круг 12-В ГОСТ 2590-88 См3пс ГОСТ 535-88	80	2	0.1	0.2	л.3
	хомут	9	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	530	2	1.66	3.32	л.3
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10x150-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс ГОСТ 535-88	400	2	5.0	10	л.3
	Крепежные элементы	гайка	11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.016	0.064
шайба		12	Шайба С12.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.0063	0.025	-
болт		13	Болт М12x20.58 ГОСТ 7798-70*	-	2	0.224	0.45	-
шайба		14	Шайба С16.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.0113	0.045	-
гайка		15	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.033	0.132	-
Анкер	анкер	16	Круг 16-В ГОСТ 2590-88 См3пс ГОСТ 535-88	250	4	0.4	1.6	л.2
	ЗД-1	опорная плита	17	Лист 10x300-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 2772-88*	400	1	9.42	9.42
анкер		18	Ф10А-I; ГОСТ 5781-82*	500	2	0.32	0.64	л.2
							10.06	
Материалы								
	19	П/э оболочка 225x3,5	1200	1	-	-	-	-
		Монолитный ж/б Бетон В-22,5	0.053 м	-	-	-	-	-
		Ф12 А-III ГОСТ 5781-82*	8.0 м	-	-	-	7.12	-

Привязан по:

ГИП			
Авт. прив.			

Нач. мост.	Беляков	04.06
Зам. нач.	Макеев	04.06
Исполнит.	Маловицкий	04.06
Н. контр.	Шершбенева	04.06
	Филиппова	04.06

НТС 65-06-03

Подвижная опора ПО-125 для теплопроводов Дн133 в ППУ изоляции.

Установочный чертёж

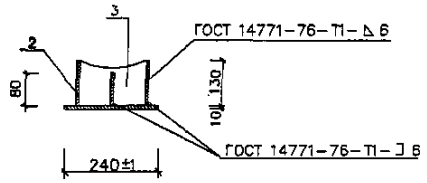
Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
р.п.	1	3

ГУП МОСИНЖПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ N3

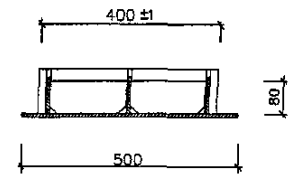
Корпус

1 - 1



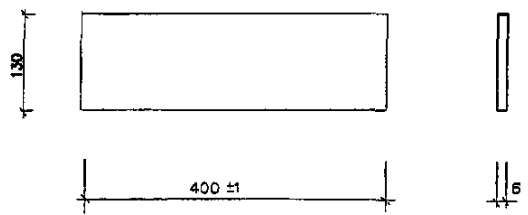
План

2 - 2

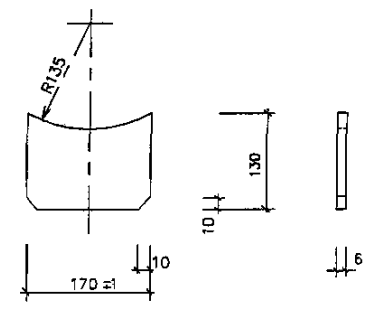


опорная плита поз.1

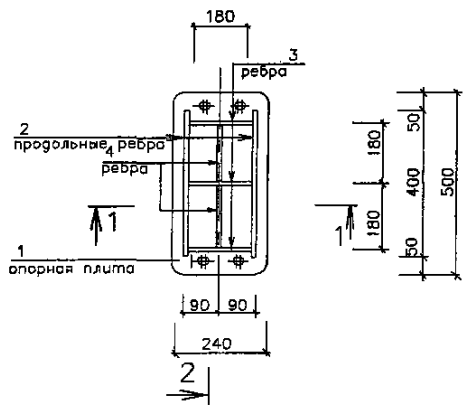
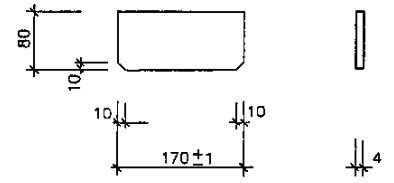
продольное ребро поз.2



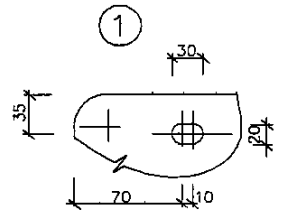
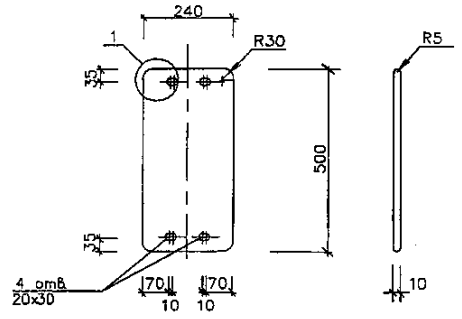
ребро поз.3



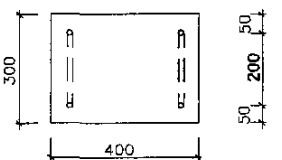
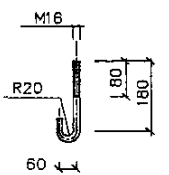
ребро поз.4



ЗД-1(10.06 кг.)



Анкер М16 (поз.16)



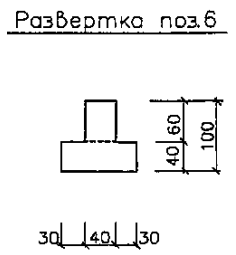
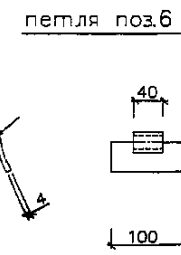
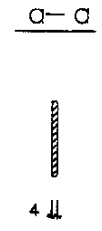
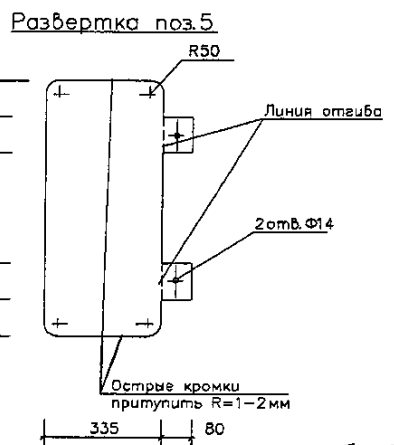
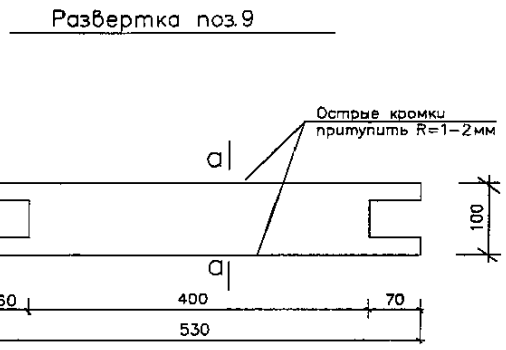
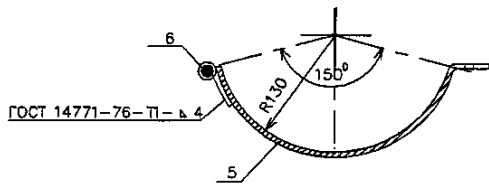
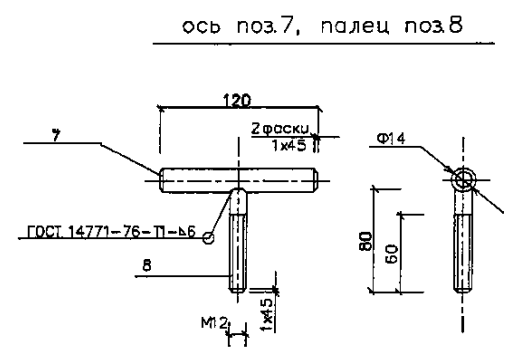
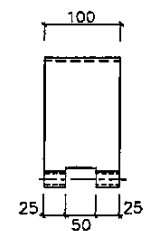
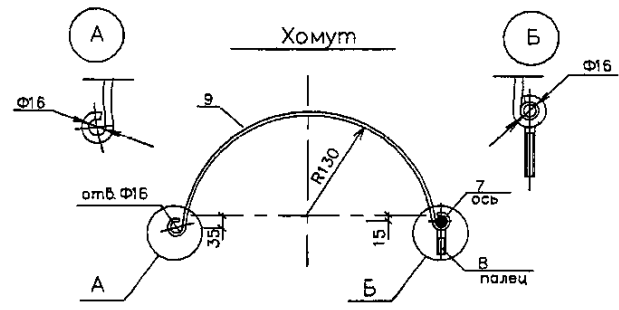
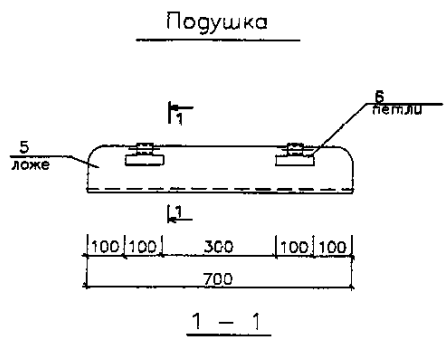
Прибылан по:

ГИП			
Адм. прив.			

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-0.3; НТС 65-06-04 д.л. 1,3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном вазе 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 опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-В101.
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

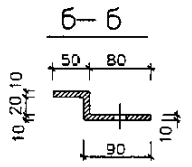
НТС 65-06-03			Стадия	Лист	Листов
Нач. маст.	Беляков	04.06	р. н.	2	3
Зам. нач.	Макеев	04.06	Опоры ПО-125 и НПО-125 для теплопроводов Дн133 в ППУ изоляции Детали. (поз.1-4; 16-18)		
ГИП	Маловицкий	04.06			
Исполнит.	Филиппоза	04.06			
Н. контр.	Шершебнево	04.06	ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		



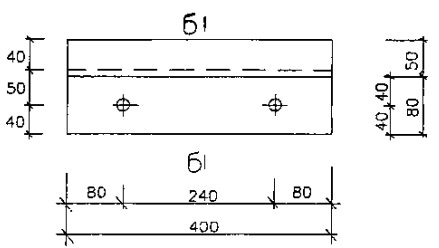
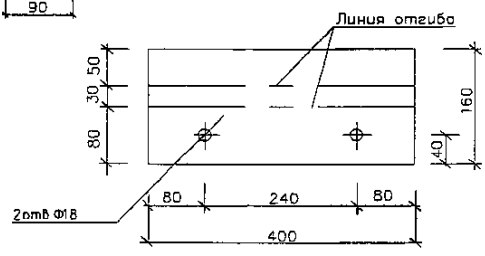
Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-03; НТС 65-06-04 л.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 свариваемых элементов.
3. Все поверхности опор покрыть органосиликатной краской типа КО-В101.
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

полосы поз.10



Развертка поз.10



Привязан по:		
ГИП		
Авт.прив.		

НТС 65-06-03		
Нач.мост. Беляков	04.06	
Зам.нач. Макеев	04.06	
ГИП Маловицкий	04.06	
Исполнит. Шершбенева	04.06	
Н.контр. Филиппова	04.06	
Опоры ПО-125 и НПО-125		
для тел.проводов Дн133 в ППУ изоляции		
Детали (поз.5-10)		
Стадия	Лист	Листов
р.п.	3	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3		