

- Примечания:**
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-23 л.2,3
 2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дугарба в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дугарба по ГОСТ 5264-80* электродом 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 опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
 5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
 6. В дне канала просверлить отверстия Ø18 забить в них на 100мм вальцы штыри Ø20А-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 (поз9) 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 10х800-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	1080	1	67.8	67.8	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8х230-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	980	2	14.16	28.32	л.2
	ребро	3	полоса 6х230-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	740	3	8.02	24.06	л.2
	ребро	4	полоса 6х80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	440	4	1.66	6.64	л.2
							126.82	
Подушка	ложе	5	полоса 10х1200-А-1 ГОСТ 82-70* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1620	1	152.6	152.6	л.3
	петля	6	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	200	3	0.94	2.8	л.3
							155.4	
Хомут	ось	7	Круж 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88*	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	8	Круж 18-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88*	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	9	полоса 8х100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	2300	3	14.44	43.3	л.3
							44.8	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10х160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 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 М18х120.58 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	Круж 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88*	250	6	0.62	3.72	л.2
ЗД-1	опорная плита	17	Лист 10.600-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1000	1	39.25	39.25	л.2
	анкер	18	Ø10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
							40.36	
Материалы								
	19	П/э оболочка 1100х17.6	1700	1	-	-	-	-
		Монолитный ж/б. Бетон В-22.5	0.23м³	-	-	-	-	-
		Ø12А-III ГОСТ 5781-82*	45п.м.	-	-	-	39.3	-

Привязан па:

ГИП	
Авт. прив.	

Нач. маст.	Беляков	08.06
Зам. нач.	Макаев	08.06
ГИП	Малобичкий	04.06
Исполнит.	Филиппова	04.06
Н. контр.	Шершбнева	04.06

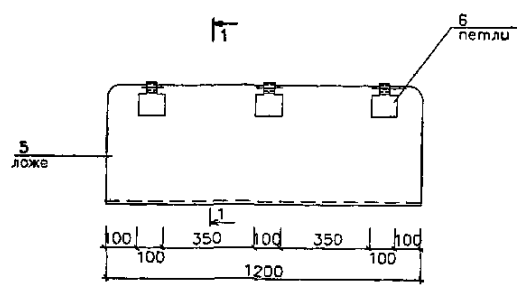
НТС 65-06-23

Подвижная опора ПО-900 для теплопроводов Дн90 в ППУ изоляции
Установочный чертёж
Спецификация

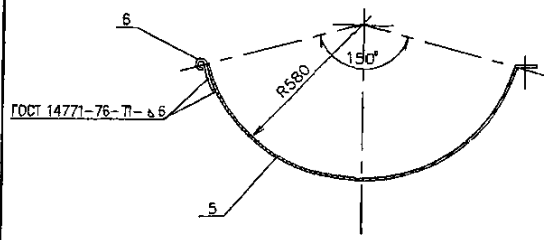
Стация	Лист	Листов
Р. П.	1	3

ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"
МАСТЕРСКАЯ N3

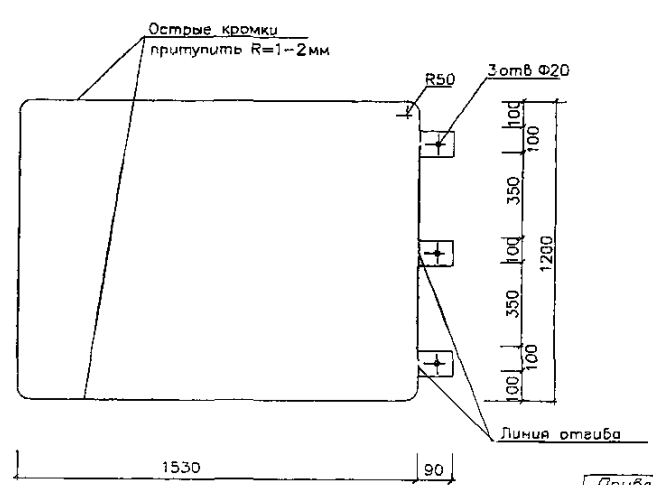
Подошва



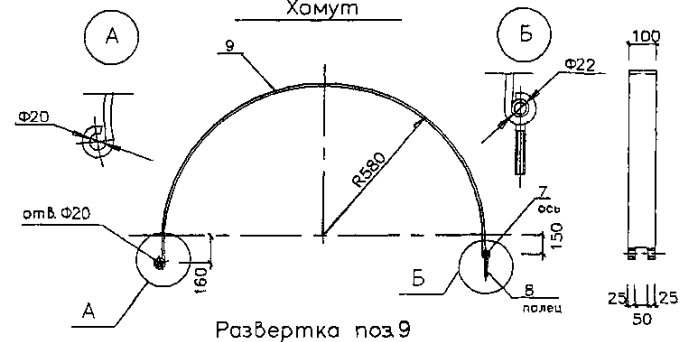
1 - 1



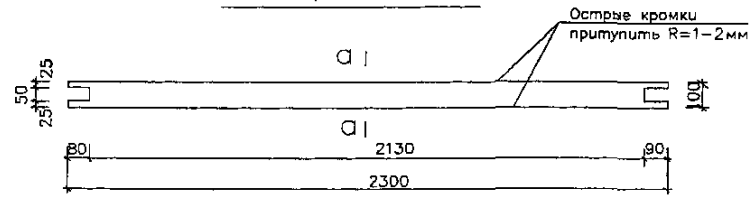
Развертка поз.5



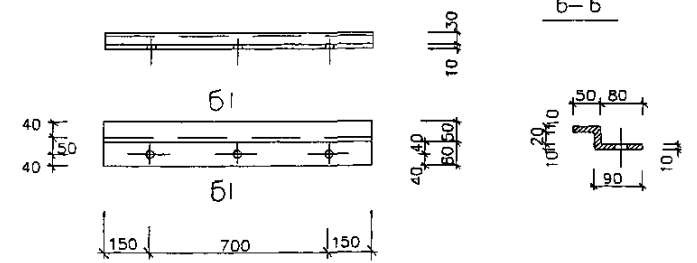
Хомут



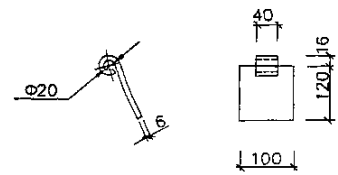
Развертка поз.9



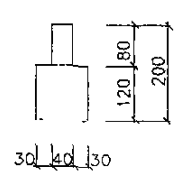
полосы поз.10



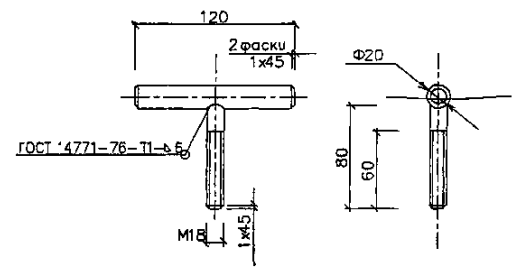
петля поз.6



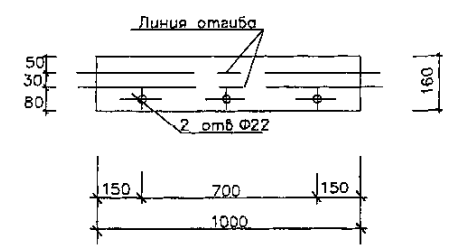
Развертка поз.6



ось поз.7, палец поз.8



Развертка поз.10



Примечания.

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-23, НТС 65-06-24 л.1,2
- 2 Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-75 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

Привязан по			
ГИП			
Авт прив			

Нач. маст.	Беляков		
Зам. нач.	Макаев		
ГИП	Маловицкий		
Исполнит	Филиппов		
Н. контр.	Щершебнева		

НТС 65-06-23

Споры ПО-900 и НПО-900
для теплопроводов Дн=920 в ППУ изоляции
Детали
(поз.5-10)

Стадия	Лист	Листов
Р. П.	3	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		