

- Примечания:**
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-01 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 хомута и подушки притупить R1-2мм.
 4. Все поверхности опоры покрасить органикостойкой краской типа КО-8101. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.
 5. В днище канала просверлить отверстия Ф14. Забить в них на 100мм вглубь штыри Ф16 А-1 (L=200мм, 4шт.)
 7. Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 100мм.
 8. Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления.

Спецификация металла 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 10x200-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	500	1	7.85	7.85	л.2
	профильное ребро	2	полоса 6x120-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	400	2	2.3	4.6	л.2
	ребро	3	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	120	3	0.74	2.22	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	170	4	0.42	0.84	л.2
							15.51	
Подушка	ложе	5	полоса 6x360-А-1 ГОСТ 82-70* См3пс ГОСТ 14637-89*	700	1	11.9	11.9	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	100	2	0.31	0.62	л.3
							12.52	
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* См3пс5 ГОСТ 535-88	500	2	1.57	3.14	л.3
							3.64	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	300	2	3.8	7.6	л.3
Крепежные элементы	гайка	11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.016	0.064	-
	шайба	12	Шайба С.12.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.0063	0.025	-
	болт	13	Болт М12x120.58 ГОСТ 7798-70*	-	2	0.224	0.45	-
	шайба	14	Шайба С.16.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.0113	0.045	-
	гайка	15	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.033	0.132	-
							0.716	
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 27772-88*	350	1	8.24	8.24	-
	анкер	18	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	500	2	0.32	0.64	-
							8.88	
Материалы								
	19	П/э оболочка 180x3	1200	1	-	-	-	-
		Монолитный ж/б. Бетон В-22.5	0.042 м ³	-	-	-	-	-
		Ф12 А-III ГОСТ 5781-82*	6.7 п.м.	-	-	-	6.0	-

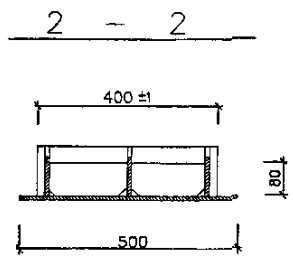
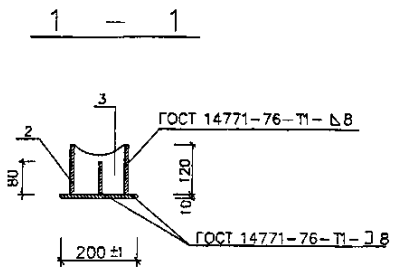
Прибаван по	
ГИП	
Авт.прив.	

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

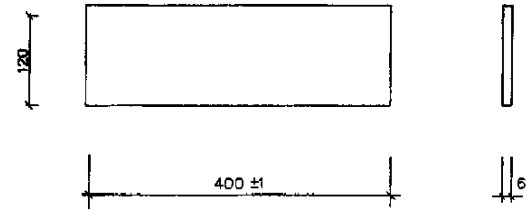
НТС 65-06-01
Подвижная опора ПО-100
для теплопроводов Д108 в ППУ изоляции.
Установочный чертёж.
Спецификация

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

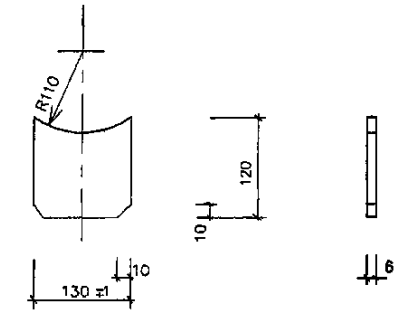
Корпус



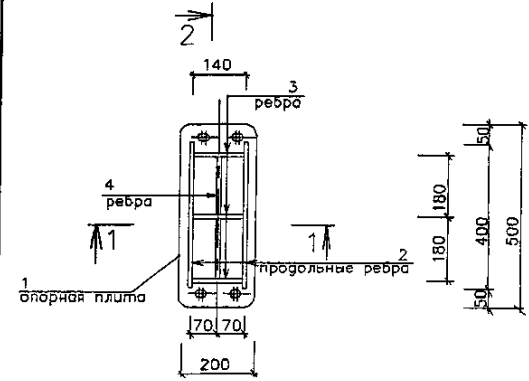
продольное ребро поз.2



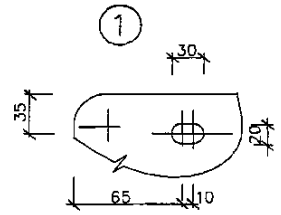
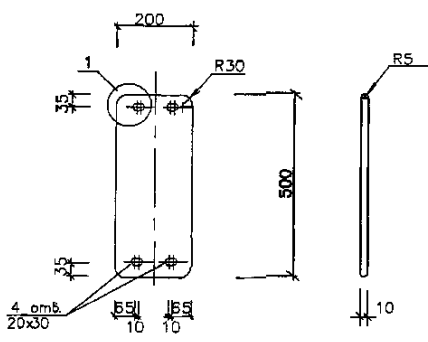
ребро поз.3



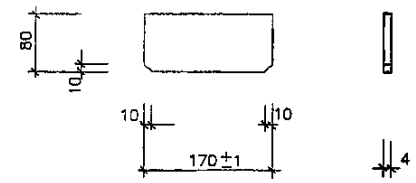
ПЛАН



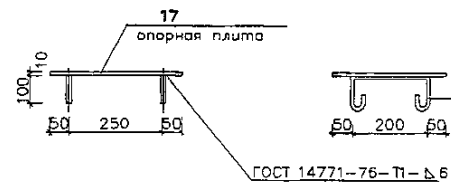
опорная плита поз.1



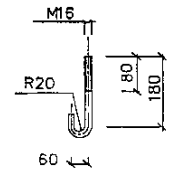
ребро поз.4



ЗД-1(8.88 кг.)

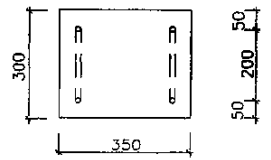


Анкер М16 (поз.16)



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-01; НТС 65-06-02 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-В101.
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.



Привязан по				
ГИП				
Авт.прив.				

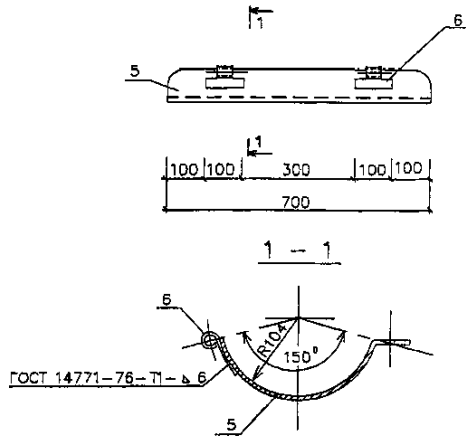
Нач.мост	Беляков	04.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит	Филиппова	04.06
Н.контр.	Шершбенева	04.06

НТС 65-06-01

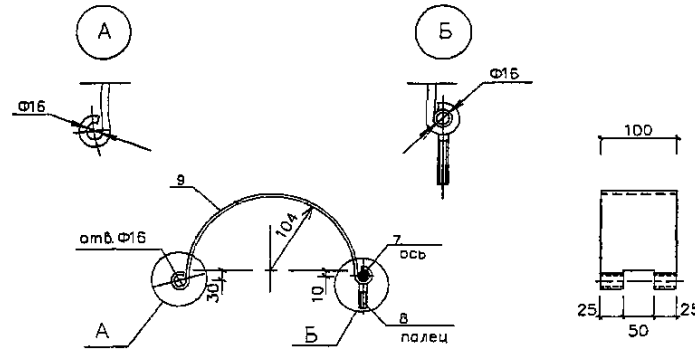
Опоры ПО-100 и НПО-100 для теплопроводов Д=103 в ЛПУ изоляции Детали (поз.1-4; 16-18)

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

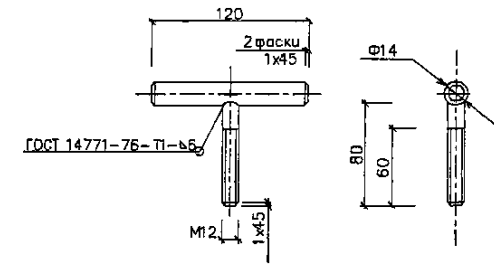
Подушка



Хомут



ось поз.7, палец поз.8



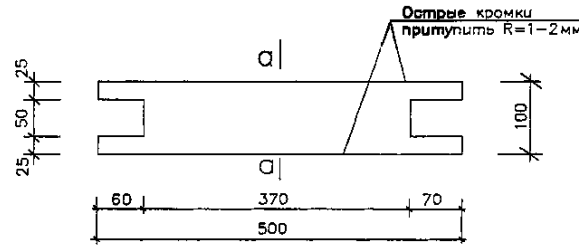
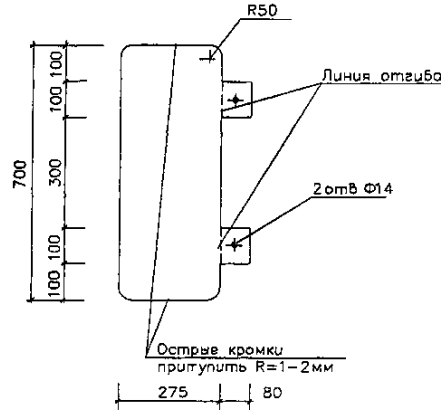
Развертка поз.9

а-а

петля поз.6

Развертка поз.6

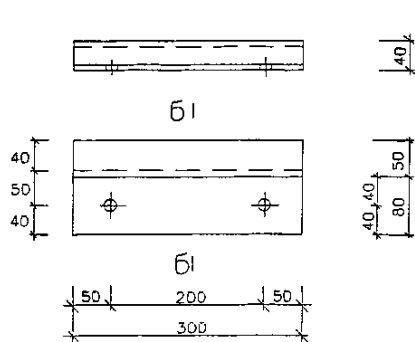
Развертка поз.5



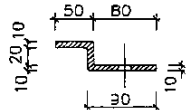
Примечания

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-01; НТС 65-06-02 л.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 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
- 3 Все поверхности опор покрыты органосиликатной краской типа КО-8101
- 4 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

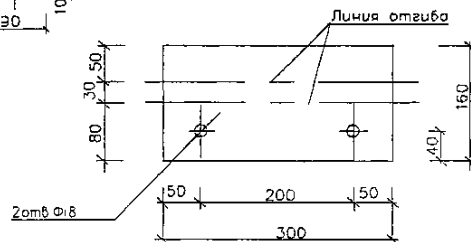
полосы поз.10



б-б



Развертка поз.10



Прибаван по			
ГИП			
Авт прив.			

				НТС 65-06-01			
Нач.мост	Беляков	04.06		Опора ПО-100 и НПО-100 для теплопроводов Дн108 в ППУ изоляции Детали (поз 5-10)	Стадия	Лист	Листов
Зам.нач	Макеев	04.06			Р.п.	3	3
ГИП	Маловицкий	04.06			ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"		
Исполнит	Шершбенева	04.06			МАСТЕРСКАЯ N3		
Н.контр	Филиппова	04.06					