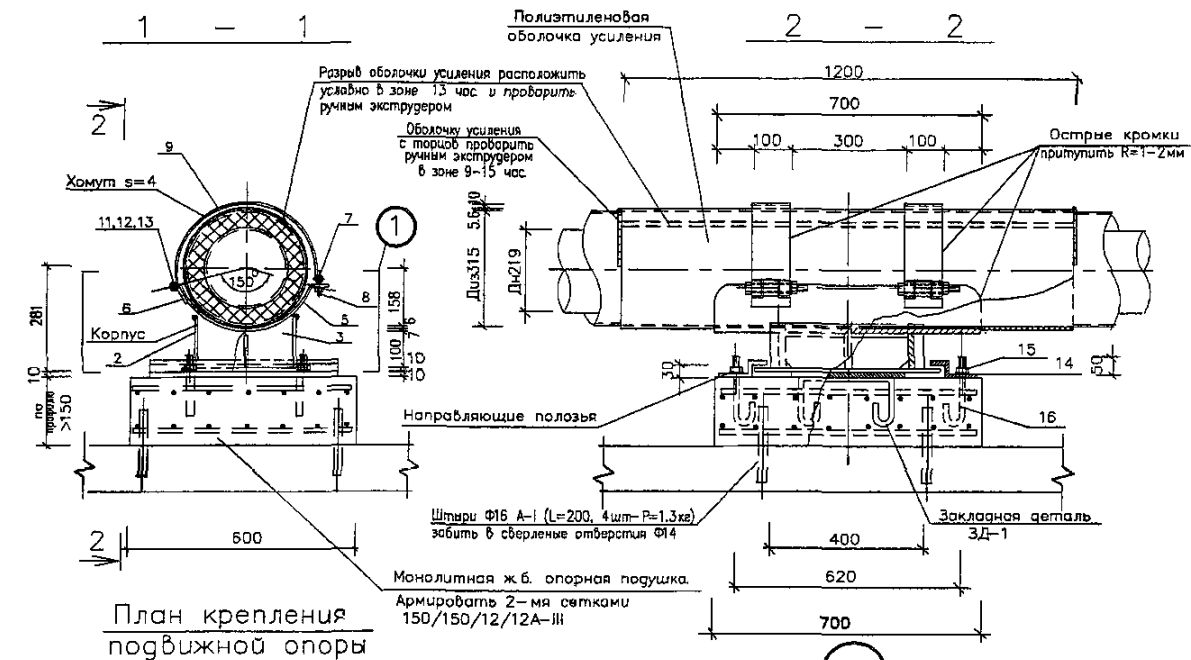
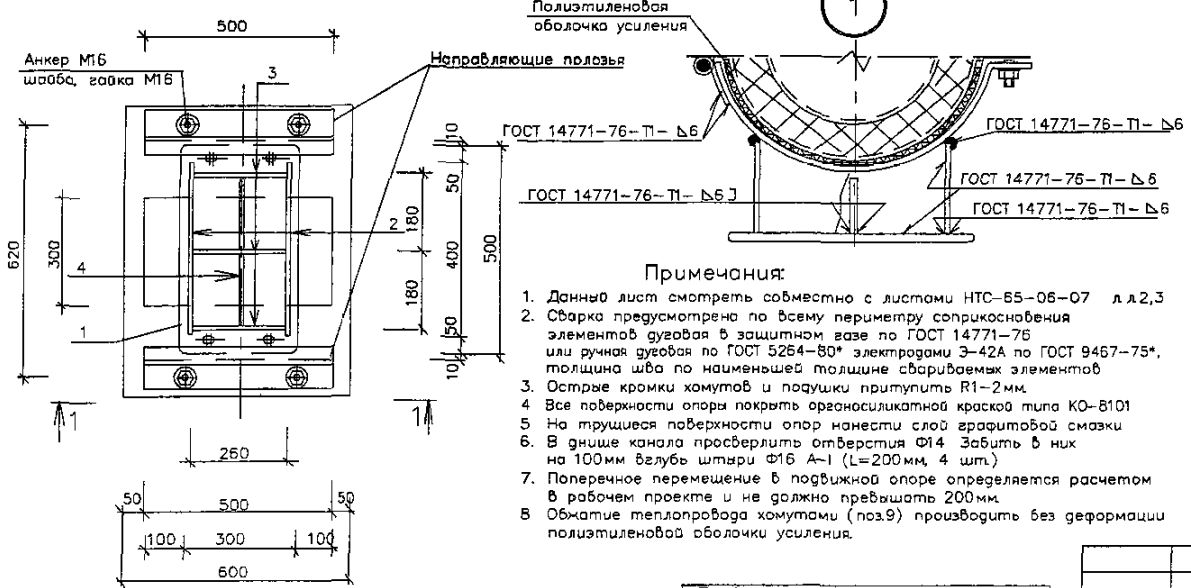


Спецификация материалов на 1 опору



План крепления подвижной опоры



Примечания:

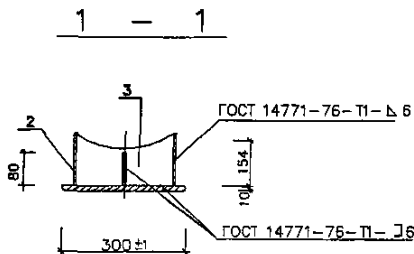
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС-65-06-07 л.2,3
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5254-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
3. Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2 мм.
4. Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
6. В днище канала просверлить отверстия Ф14. Забить в них на 100мм вглубь штыри Ф16 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.

Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг	Масса всех поз кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x300-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	500	1	11.8	11.8	л.2
	продольное ребро	2	полоса 6x154-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	400	2	2.9	5.8	л.2
	ребро	3	полоса 6x154-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	250	3	1.8	5.4	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	170	4	0.42	0.84	л.2
							23.0	
Подушка	ложе	5	полоса 7x700-А-1 ГОСТ 82-70* См3пс ГОСТ 14637-89*	535	1	20.58	20.58	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	100	2	0.31	0.62	л.3
							21.2	
Хомут	ось	7	Круг 14-В ГОСТ 2590-88 См3сп ГОСТ 535-88	120	2	0.15	0.3	л.3
	палец	8	Круг 12-В ГОСТ 2590-88 См3сп ГОСТ 535-88	80	2	0.1	0.2	л.3
	хомут	9	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	750	2	2.36	4.72	л.3
							5.22	
Нагр. полозья	полозья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пс5 ГОСТ 535-88	500	2	6.3	12.6	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 С.16 02 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 См3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.4	1.6	л.2
ЗД-1	опорная плита	14	Лист 10x300-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	500	1	11.8	11.8	л.2
	анкер	15	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	500	2	0.32	0.64	л.2
							12.44	-
Материалы								
		19	П/э оболочка 315x5.6	1200	1	-	-	-
			Монолитный ж/б. Бетон В-22.5	0.063м	-	-	-	-
			Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	14 п.м.	-	-	12.4	-

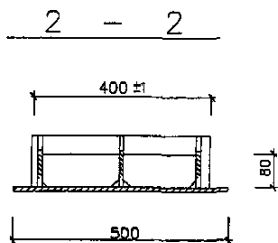
Привязан по	
ГИП	
Авт. прив	

НТС 65-06-07		
Нач. маст	Беляков	04.06
Зам. нач.	Макеев	04.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит	Филиппова	04.06
Н. контр	Шершневна	04.06
Подвижная опора ПО-200 для теплопроводов Дн219 в ППУ изоляции		
Установочный чертеж Спецификация		
Стадия	Лист	Листов
р. п.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

Корпус

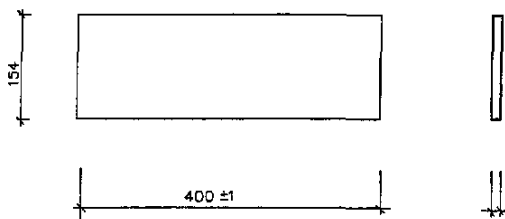


План

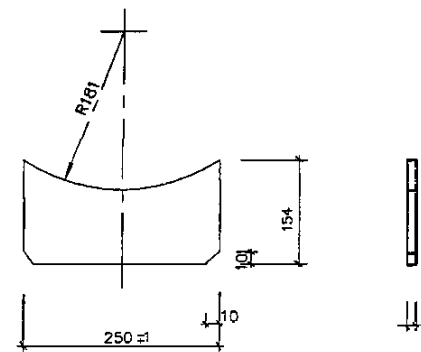


опорная плита поз.1

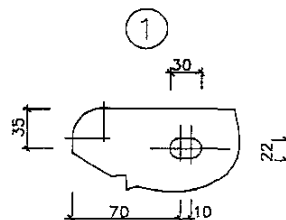
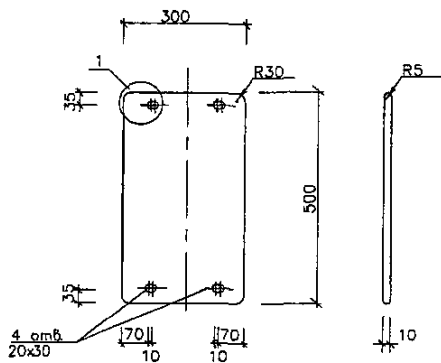
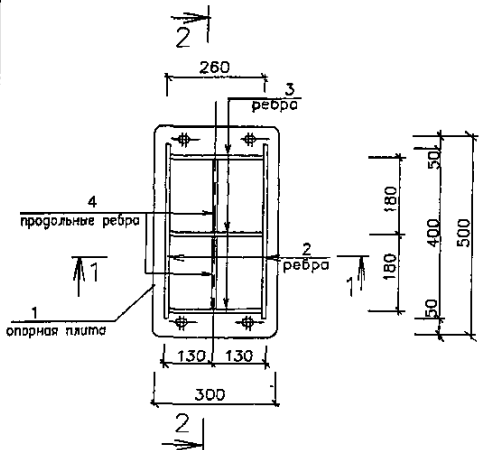
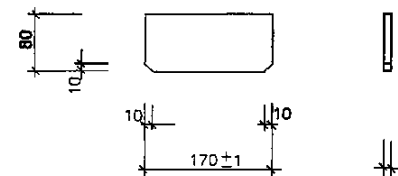
продольное ребро поз.2



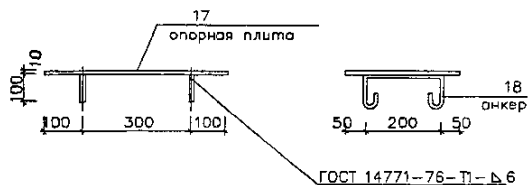
ребро поз.3



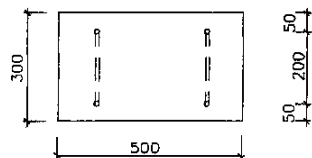
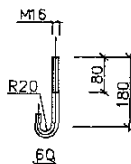
ребро поз.4



ЗД-1(12.44 кв.)



Анкер М16 (поз.16)

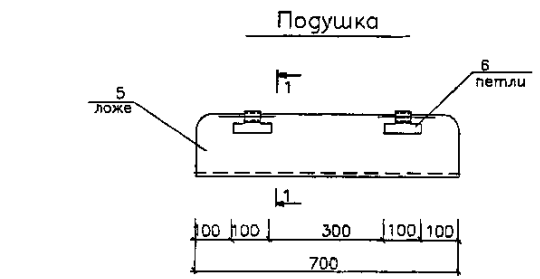


Примечания:

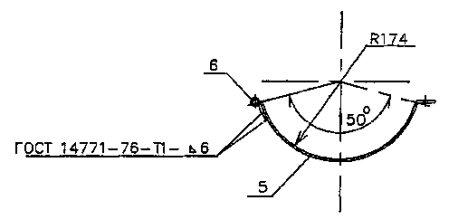
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-07; НТС 65-06-08 д.л.3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все поверхности опоры покрыть орваносиликатной краской типа КО-В1С1
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

Привязан по:			
ГИП			
Авт. прив.			

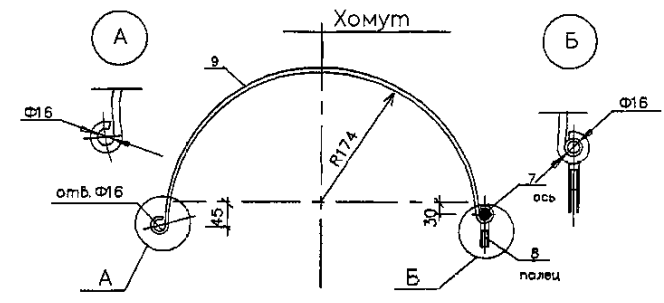
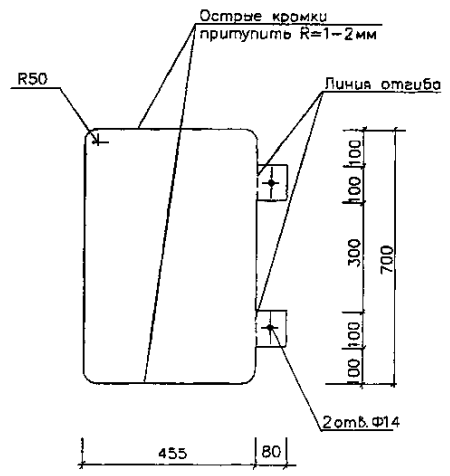
НТС 65-06-07			
Нач.мост.	Беляков		
Зам.нач.	Макеев		
ГИП	Маловицкий		
Исполнит.	Филиппова		
Н.контр.	Шершебнева		
Опора ПО-200 и НПО-200 для теплопроводов Дн219 в ППУ изоляции Детали (поз.1-4; 16-18)			
Стадия	Лист	Листов	
Р. П.	2	3	
ГИП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3			



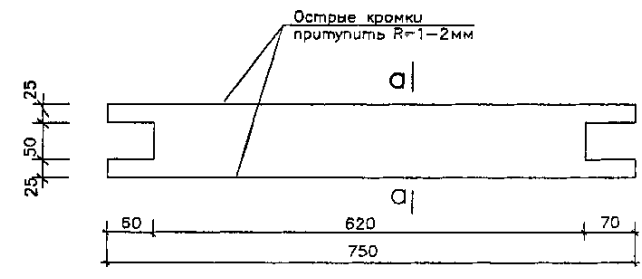
1 - 1



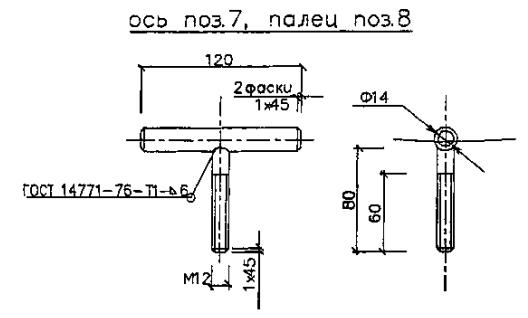
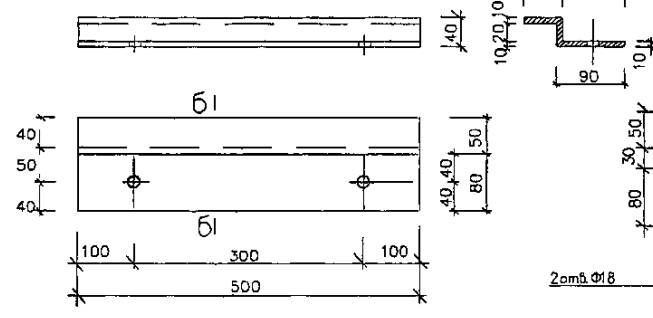
Развертка поз.5



Развертка поз.9



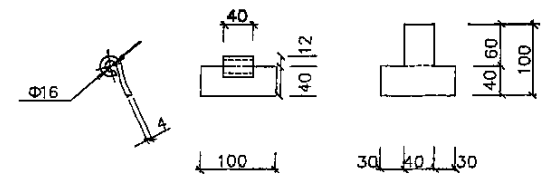
полоска поз.10



ось поз.7, палец поз.8

петля поз.6

Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-07, НТС 65-06-08 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 опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-В101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

Привязан по:			
ГИП			
Авт.прив.			

Нач.маш.	Беляков	04.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Малоблицкий	04.06
Исполнит.	Филиппова	04.06
Н.контр.	Шершневба	04.06

НТС 65-06-07

Опоры ПО-200 и НПО-200
для теплопроводов Дн219 в ППУ изоляции
Детали.
(поз.5-10)

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