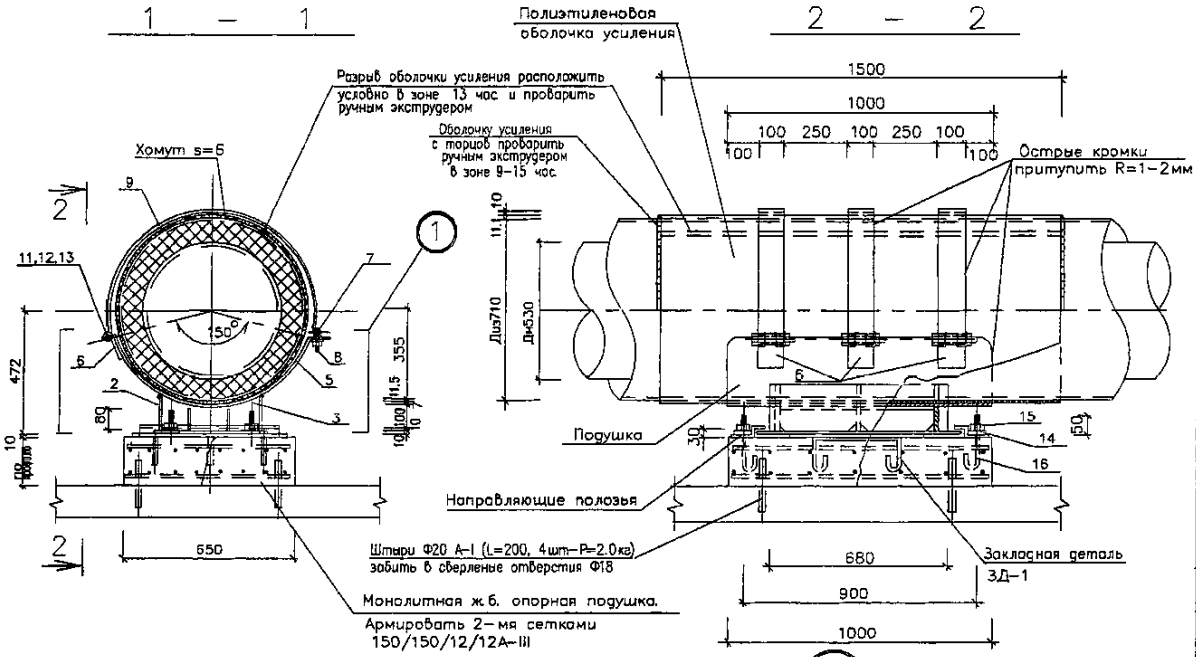
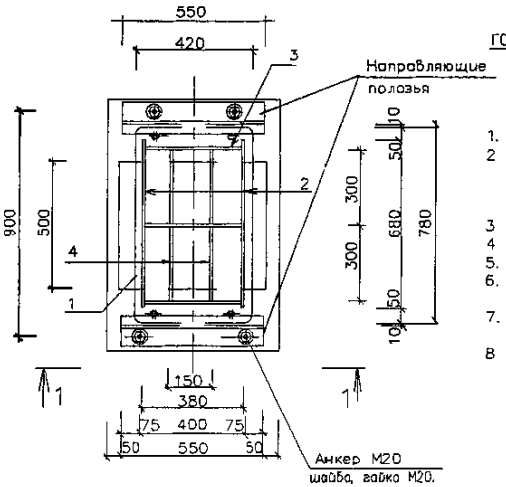
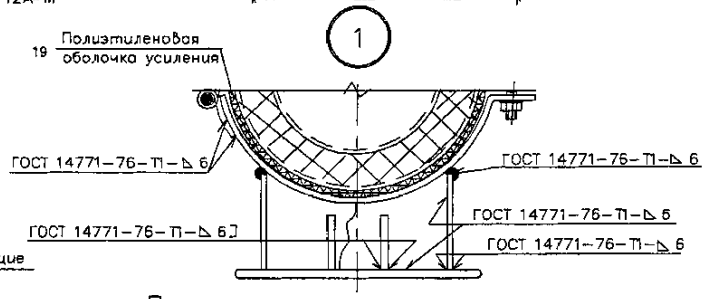


План крепления подвижной опоры





Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-15 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 покрыть 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 вглубь штыри Ф20А-1 (L=200мм, 4 шт.)
7. Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 130мм
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 10х420-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	780	1	25.7	25.7	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8х146-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	680	2	6.24	12.48	л.2
	ребро	3	полоса 6х146-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	370	3	2.55	7.65	л.2
	ребро	4	полоса 6х80-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	290	4	1.1	4.4	л.2
							50.23	
Подушка	ложе	5	полоса 7х1000-А-1 ГОСТ 82-70* / Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1080	1	63.6	63.6	л.3
	петля	6	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	200	3	0.94	2.8	л.3
							66.4	
Хомут	ось	7	Круг 20-В ГОСТ2590-88 / Ст3сп ГОСТ 535-88	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	8	Круг 18-В ГОСТ2590-88 / Ст3сп ГОСТ 535-88	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	9	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	1520	3	7.16	21.48	л.3
							22.98	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10х160-Б-2 ГОСТ 103-76* / Ст3пс5 ГОСТ 535-88	550	2	6.91	13.82	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*	–	4	0.023	0.092	–
	гайка	15	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	–	4	0.063	0.252	–
							1.586	
Анкер	анкер	16	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.62	2.48	л.2
ЗД-1	опорная плита	17	Лист 10х500-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* / С245 ГОСТ 27772-88*	550	1	21.6	21.6	л.2
	анкер	18	Ф10А-I; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
							22.71	
			Материалы					
		19	П/э оболочка 710х11.1	1500	1	–	–	
			Монолитный ж/б. Бетон В-22.5	0.1м³	–	–	–	–
			Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	19.0п.м.	–	–	17.0	

Привязан по:

ГИП			
Авт.прив.			

Нач.маст.	Беляков		04.06
Зам.нач.	Макеев		04.06
ГИП	Маловицкий		04.06
Исполнит.	Филиппова		04.06
Н.контр.	Шершебнева		04.06

НТС 65-06-15

Подвижная опора ПО-500 для теплопроводов Дн530 в ППУ изоляции

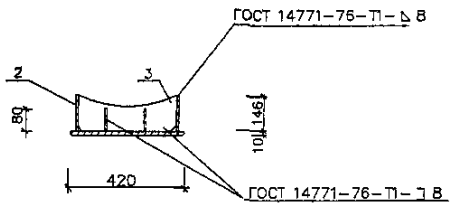
Установочный чертеж. Спецификация

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	3

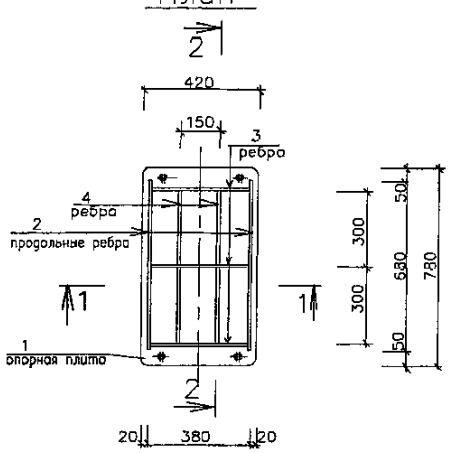
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3

Корпус

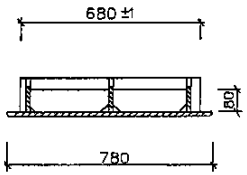
1 — 1



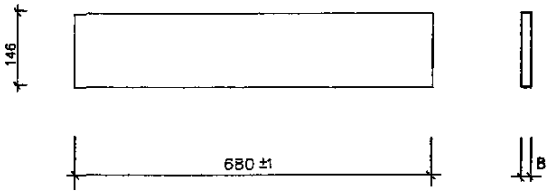
План



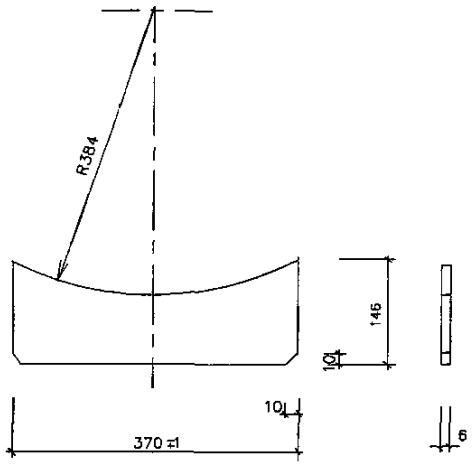
2 — 2



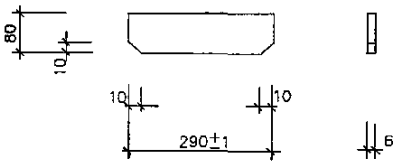
продольное ребро поз.2



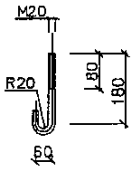
ребро поз.3



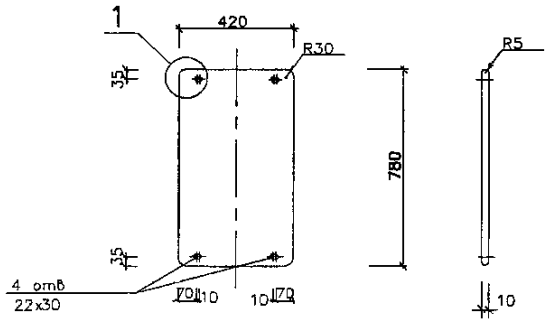
ребро поз.4

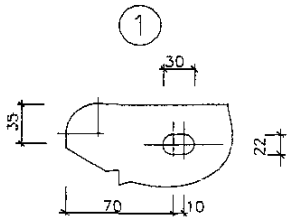


Анкер М 20 (поз.16)

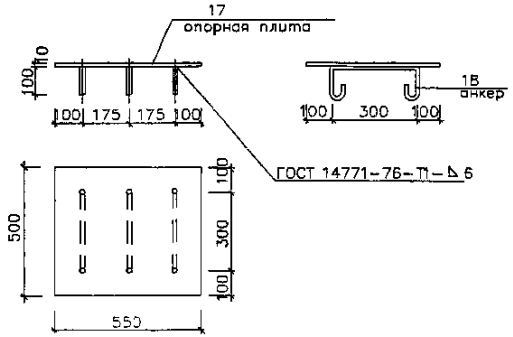


опорная плита поз.1





ЗД-1(22.71 кг.)



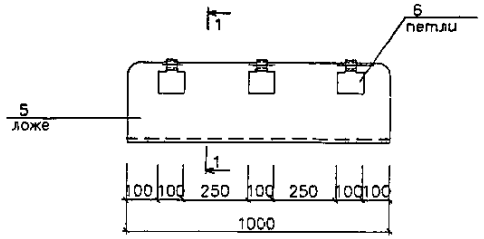
Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-15; НТС 65-06-16 л.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-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

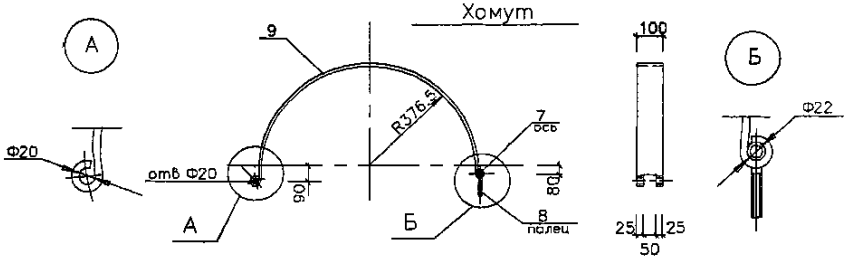
Привязан по:			
ГИП			
Авт. прив.			

Нач. маст.	Беляков		04.06	НТС 65-06-15			
Зам. нач.	Макеев		04.06	Опоры ПО-500 и НПО-500 для теплопроводов Дн530 в ППУ изоляции. Детали. (поз 1-4, 16-18)	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Маловицкий		04.06		Р. п.	2	3
Исполнит	Филиппова		04.06		ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		
Н. контр	Шершебнева		04.06				

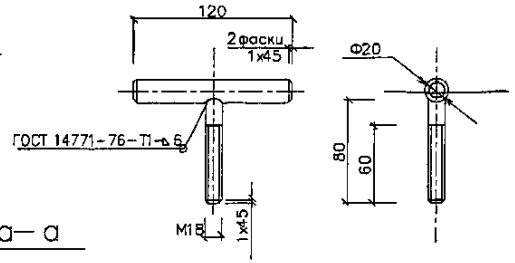
Подушка



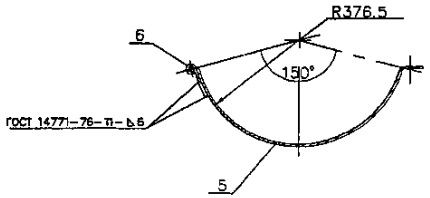
Хомут



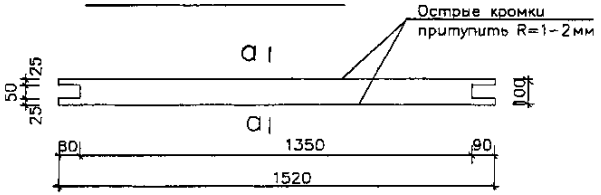
ось поз.7, палец поз.8



1 – 1

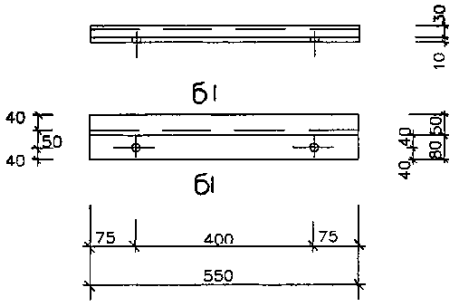


Развертка поз.9

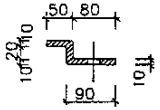


а – а

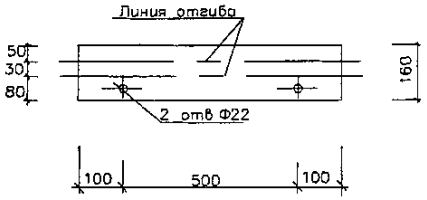
полозья поз.10



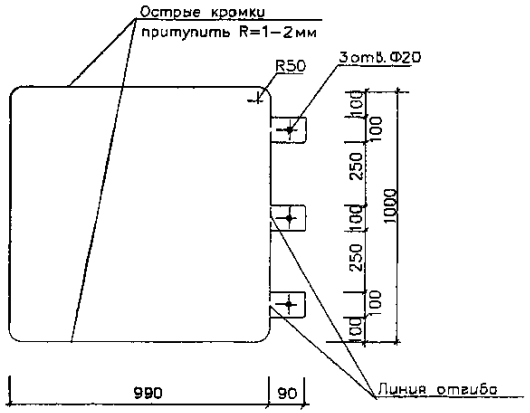
б – б



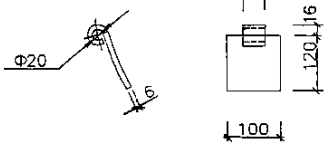
Развертка поз.10



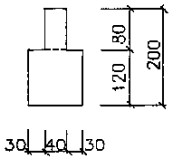
Развертка поз.5



петля поз.6



Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-15; НТС 65-06-16 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-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

Привязан по:			
ГИП			
Авт. прив.			

Нач.маст.	Беляков		04.06
Зам.нач.	Макеев		04.06
ГИП	Маловицкий		04.06
Исполнит.	Филиппова		04.06
Н.контр.	Шершебнева		04.06

НТС 65-06-15

Опоры ПО-500 и НПО-500 для теплопроводов Дн530 в ППУ изоляции
Детали
(поз.5-10)

Стадия	Лист	Листов
Р. П.	3	3

ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"
МАСТЕРСКАЯ N3