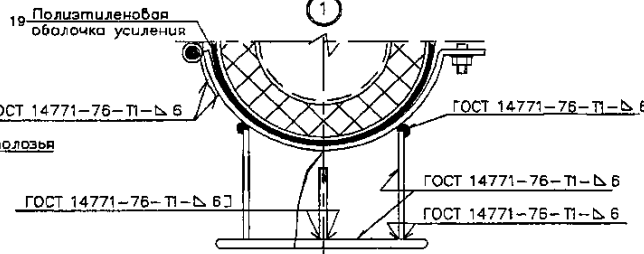
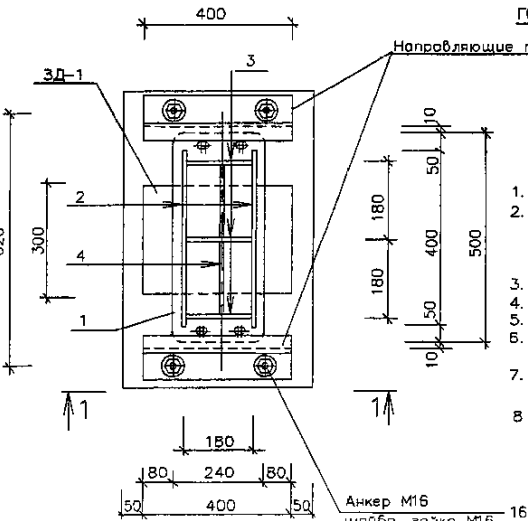


План крепления подвижной опоры



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-05 л. 2,3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дугобая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дугобая 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-В101
5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
6. В днище канала просверлить отверстия Ф14.Забить в них на 100мм белую штыри Ф16 А-I (L=200мм,4шт.)
7. Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 160мм.
8. Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления.

Привязан по.

ГИП	
Авт.прив.	

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

НТС 65-06-05

Спецификация металла на 1 опору

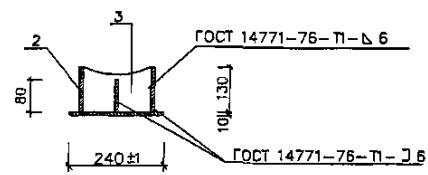
Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз. кг	Масса всех поз. кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x240-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пб ГОСТ 535-88	500	1	9.42	9.42	л.2
	разрывное ребро	2	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пб ГОСТ 535-88	400	2	2.45	4.9	л.2
	ребро	3	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пб ГОСТ 535-88	170	3	1.04	3.12	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пб ГОСТ 535-88	170	4	0.42	0.84	л.2
							18.28	
Подушка	ложе	5	полоса 7x450-А-1 ГОСТ 82-70* См3сп ГОСТ 535-88	700	1	17.4	17.4	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пбб ГОСТ 535-88	100	2	0.31	0.62	л.3
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* См3пбб ГОСТ 535-88	630	2	1.98	3.96	л.3
								4.46
Нагр. полозья	полозья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3пбб ГОСТ 535-88	400	2	5.0	1.0	л.3
								18.02
Крепёжные 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	-
							0.716	
Анкер	анкер	16	Круг 16-В ГОСТ 2590-88 См3спбб ГОСТ 535-88	250	4	0.4	1.6	л.2
	ЗД-1	опорная плита	17	Лист 10x300-Б-П-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	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 250x3.9	1200	1	-	-	-	-
		Монолитный ж/б.Бетон В-22.5	0.053м ³	-	-	-	-	-
		Ф12 А-III ГОСТ 5781-82*	8.0п.м.	-	-	-	7.12	-

Подвижная опора ПО-150 для теплопроводов Д=159 в ППУ изоляции. Установочный чертеж. Спецификация

Стадия	Лист	Листов
р.п.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

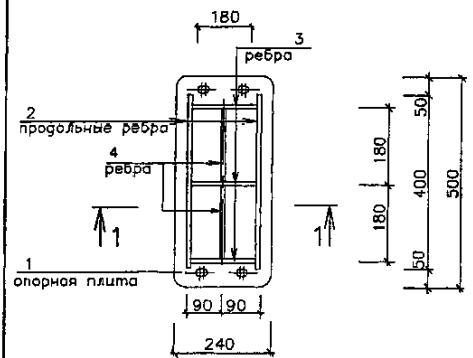
Корпус

1 - 1



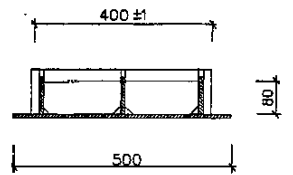
План

2

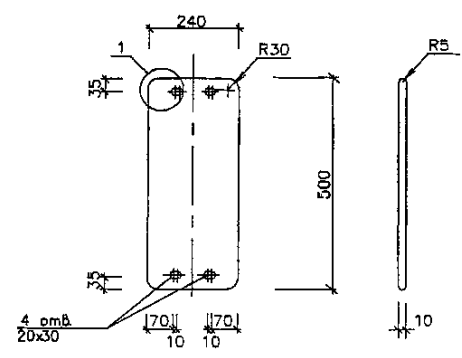


ЗД-1(10.06 кг.)

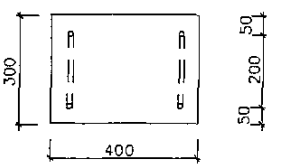
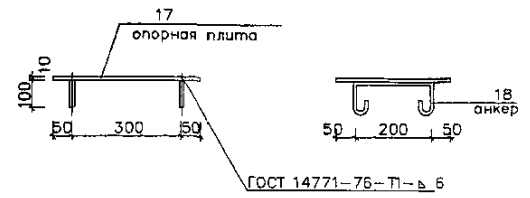
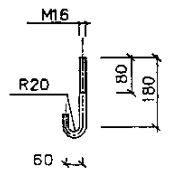
2 - 2



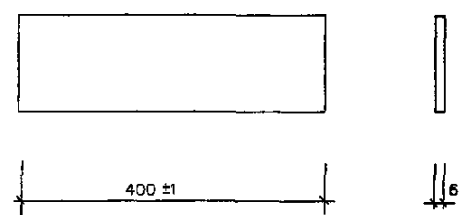
опорная плита поз.1



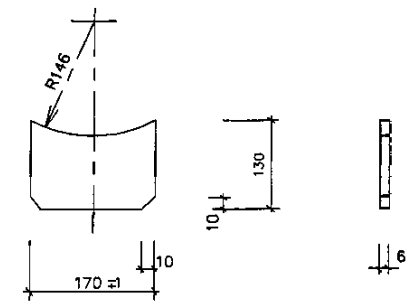
Анкер М16 (поз.16)



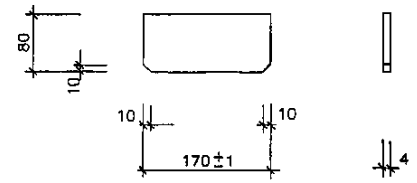
продольное ребро поз.2



ребро поз.3



ребро поз.4



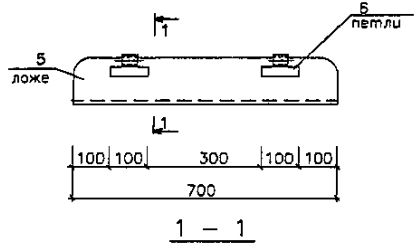
Примечания:

1. Данная лист смотреть совместно с листами НТС 55-06-05; НТС 65-06-06 д.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 ортаносиликатной краской типа КО-8121.
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

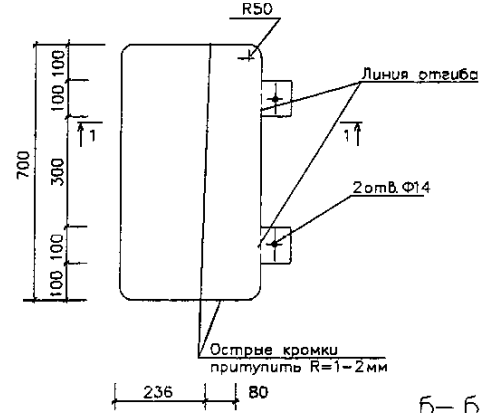
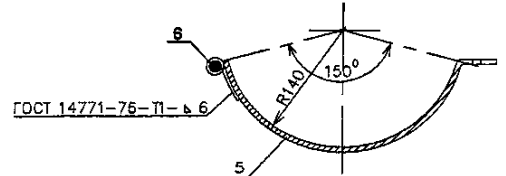
Привязан по:		
ГИП		
Авт прив		

			НТС 65-06-05			
Нач. маст.	Беляков	04.06	Опоры П0-150 и НПО-150 для теплопроводов Дн-159 в ППУ изоляции Детали. (поз.1-4; 16-18)	Стадия	Лист	Листов
Зам. нач.	Макеев	04.06		Р. п.	2	3
ГИП	Маловицкий	04.06		ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		
Исполнит.	Филиппова	04.06				
Н. контр.	Шершевнева	04.06				

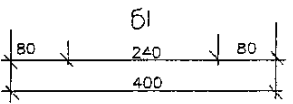
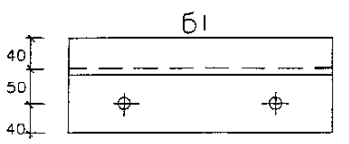
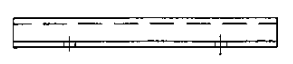
Подушка



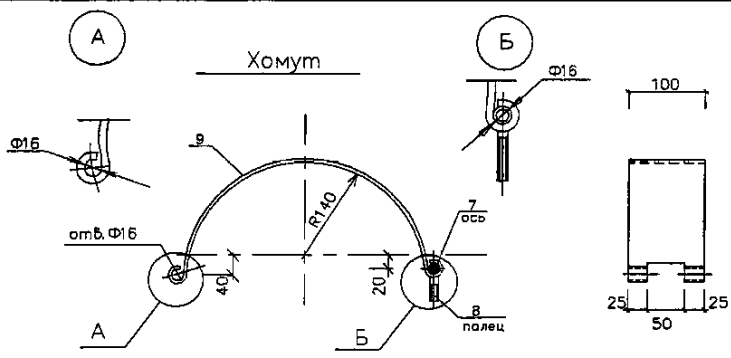
Развертка поз.5



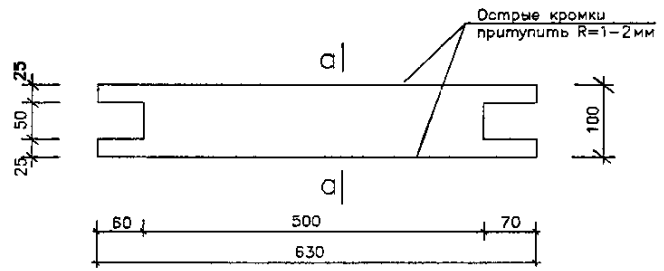
полосы поз.10



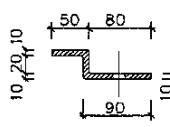
Хомут



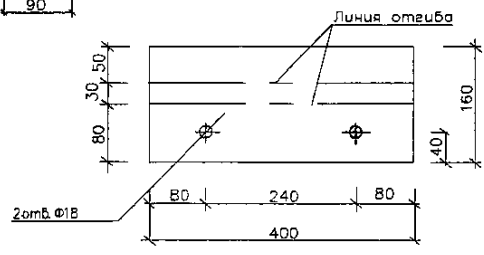
Развертка поз.9



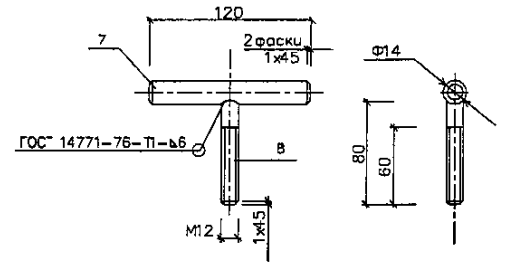
б-б



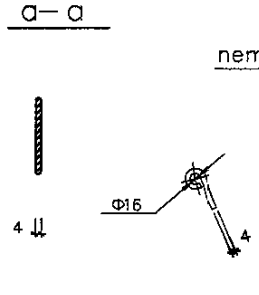
Развертка поз.10



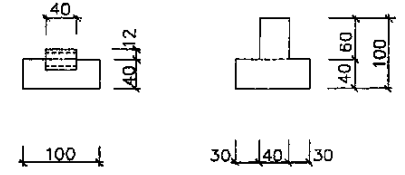
ось поз.7, палец поз.8



петля поз.6



Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-05; НТС 65-06-06 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.			

НТС 65-06-05				Опора ПО-150 и НПО-150	Страница	Лист	Листов
Нач.м.ст.	Беляков			для теплопровода Дн150 в ППУ изоляции Детали (поз.5-10)	р. н.	3	3
Зам.нач.	Макеев				ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3		
ГИП	Малюцкий						
Исполнит.	Шершбнев						
Н.контр.	Филиппова						