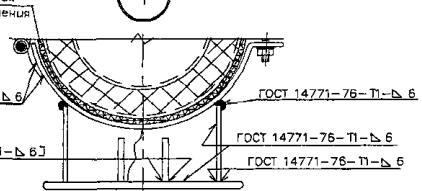
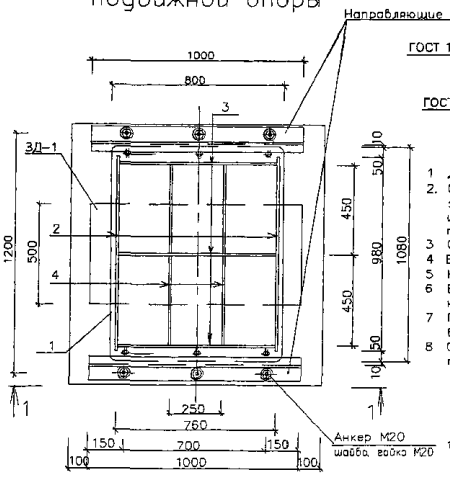


План крепления подвижной опоры



Примечания:

- 1 Данная лист смотреть совместно с листами ИТС5-06-25 л.я 2,3
- 2 Сборка предусмотрена по всему периметру сопряжения элементов дубоа в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дубоа 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-810!
- 5 На трущихся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
- 6 В днище канала просверлить отверстия Ф18. Зазыть в них на 100мм шпатель ширины Ф20 А-1 (L=200мм, 4 шт.)
- 7 Поверхностное 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 изг.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз. кг	Масса всех поз. кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x800-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	1080	1	67.8	67.8	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8x215-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	980	2	13.23	26.46	л.2
	ребро	3	полоса 6x215-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	740	3	7.5	22.5	л.2
	ребро	4	полоса 6x80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	440	4	1.66	6.64	л.2
						123.4		
Подушка	ложе	5	полоса 10x200-А-1 ГОСТ 82-70* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1790	1	168.62	168.62	л.3
	петля	6	полоса 6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	200	3	0.94	2.8	л.3
						171.42		
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 8x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88*	2480	3	15.57	46.7	л.3
						48.2		
Напр. ползья	ползья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс 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 М18x120.58 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 10x500-Б-Тн-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1000	1	39.25	39.25	л.2
	анкер	18	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
						40.36		
Материалы								
19 П/э оболочка 1200x19.6				1700	1	-	-	-
Монолитный ж/б Бетон В-22.5				0.23м³	-	-	-	-
Ф12А-III ГОСТ 5781-82*				45л.м.	-	-	39.3	-

Привязан па	
ГИП	
Авт.прив	

ИТС 65-06-25

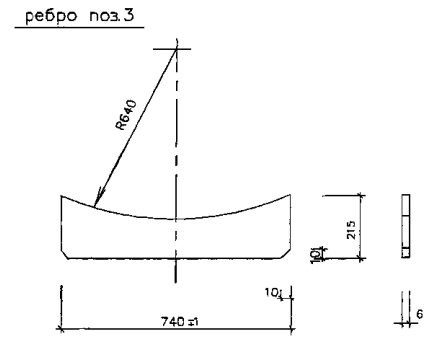
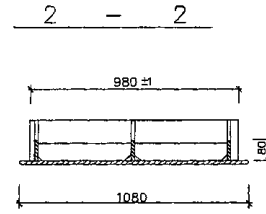
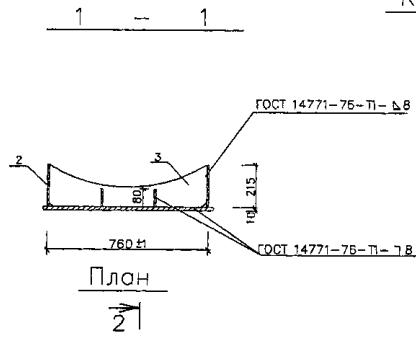
Нач.мост	Беляков	01.06
Зам.нач	Макеев	01.06
Исполнит	Филиппов	04.06
Н.контр.	Шершбнева	04.06

Подвижная опора ПО-1000  
для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции

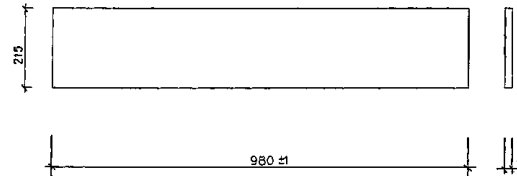
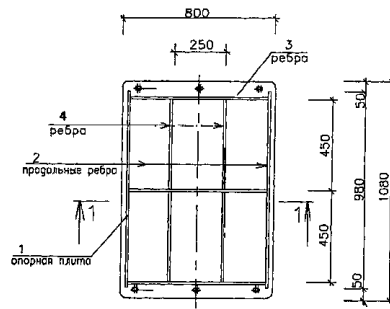
Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	3

ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"  
МАСТЕРСКАЯ N3

Корпус

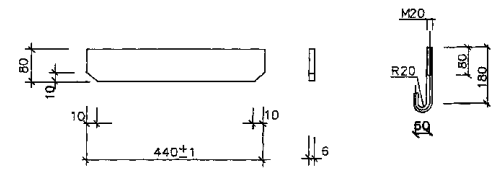


продольное ребро поз.2

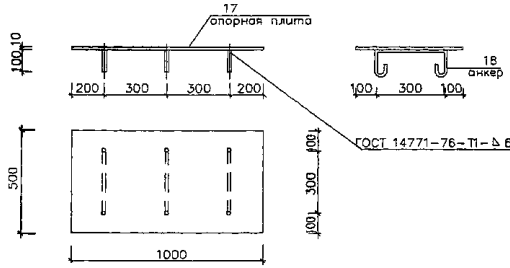


ребро поз.4

Анкер М20 (поз.16)

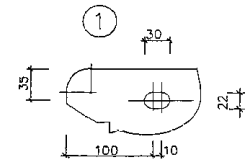
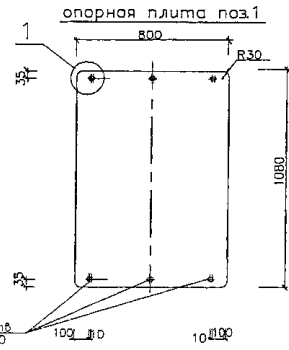


ЗД-1(40.36 кв.)



Примечания:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-25; НТС-65-06-26 л.л. 1,3
- 2 Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговой в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручной дуговой по ГОСТ 5284-80\* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
- 3 Все поверхности опор покрыты орэаносиликатной краской типа КО-8101
- 4 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

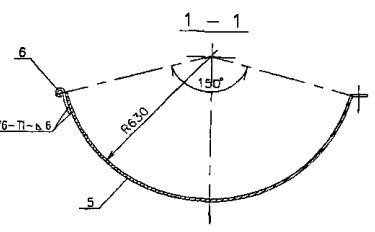
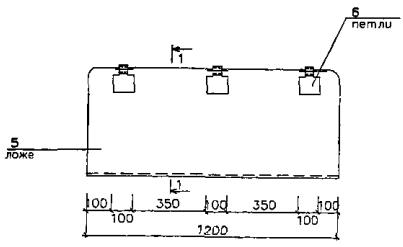


Привязан по:

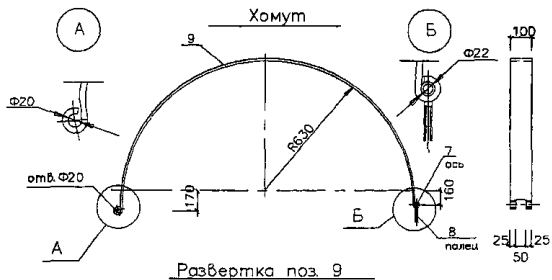
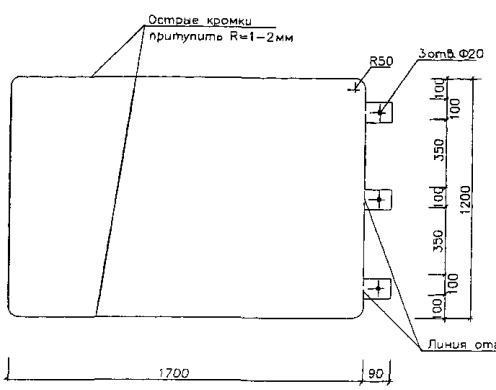
ГИП		
Авт.прив.		

НТС 65-06-25			
Нач.мост.	Беляков	04.06	Опоры ПО-1000 и НПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции Детали (поз.1-4; 16-18)
Зам.нач.	Мокеев	04.06	
ГИП	Моловицкий	04.06	
Исполнит.	Филиппов	04.06	
Н.контр.	Шершнева	04.06	
Станция	Лист	Листов	
Р.п.	2	3	
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3			

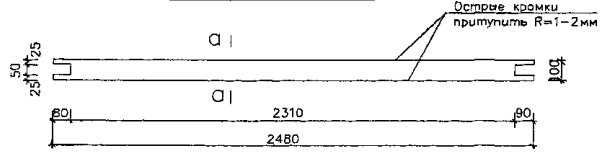
Подушка



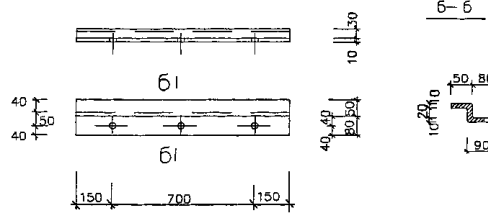
Развертка поз.5



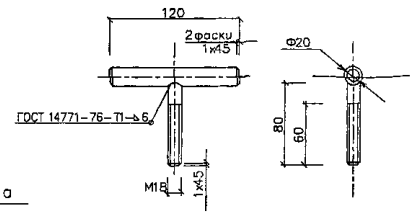
Развертка поз.9



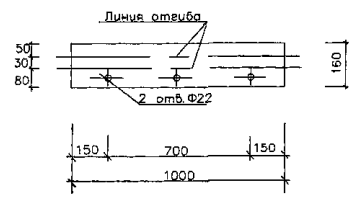
полосы поз.10



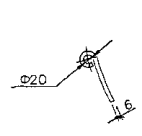
ось поз.7, палец поз.8



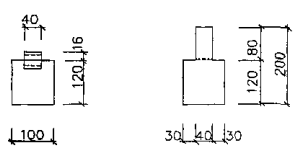
Развертка поз.10



петля поз.6



Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС-65-06-25; НТС 65-06-26 д.л 1,2
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговой 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 орфаносиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

НТС 65-06-25

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.	Шершбенева	04.06

Опоры ПО-1000 и НПО-1000  
для теплотрассов Дм1020 в ЛПУ изоляции  
Детали.  
( поз.5-10 )

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

