

- Примечания:**
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-23 л.2,3
 2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дугарба в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дугарба 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 опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
 5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
 6. В дне канала просверлить отверстия Ф18 Забить в них на 100мм вальцы штыри Ф20А-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 (поз9) 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 10x800-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	1080	1	67.8	67.8	л.2	
	продольное ребро	2	полоса 8x230-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	980	2	14.16	28.32	л.2	
	ребро	3	полоса 6x230-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	740	3	8.02	24.06	л.2	
	ребро	4	полоса 6x80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	440	4	1.66	6.64	л.2	
							126.82		
Подушка	ложе	5	полоса 10x1200-А-1 ГОСТ 82-70* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1620	1	152.6	152.6	л.3	
	петля	6	полоса 6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	200	3	0.94	2.8	л.3	
							155.4		
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* Ст3пс5 ГОСТ 535-88*	2300	3	14.44	43.3	л.3	
							44.8		
Напр. полость	полость	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс5 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 10.600-Б-ПН-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 1700x17.6	1700	1	-	-
					Монолитный ж/б. Бетон В-22.5	0.23м³	-	-	-
					Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	45п.м.	-	-	39.3

Привязан по:

ГИП	
Авт. прив.	

Нач. маст.	Беляков	08.06
Зам. нач.	Макаев	08.06
ГИП	Малобичкий	04.06
Исполнит.	Филиппова	04.06
Н. контр.	Шершбнева	04.06

НТС 65-06-23

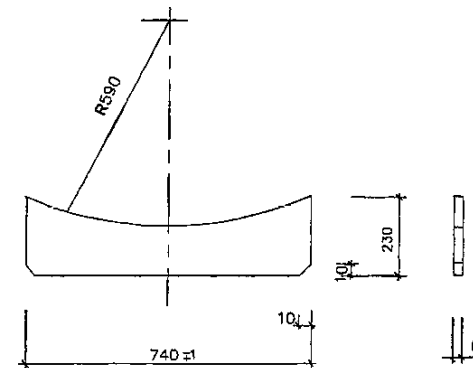
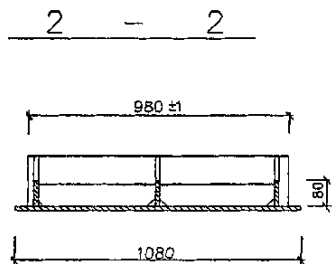
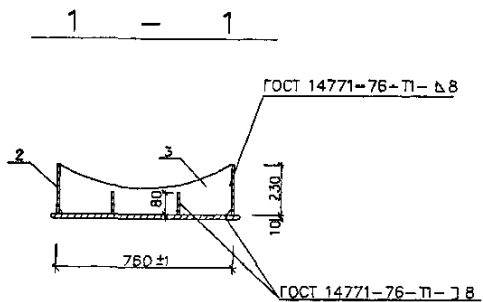
Подвижная опора ПО-900
для теплопроводов Дн920 в ППУ изоляции
Установочный чертёж
Спецификация

Стация	Лист	Листов
Р. П.	1	3

ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"
МАСТЕРСКАЯ N3

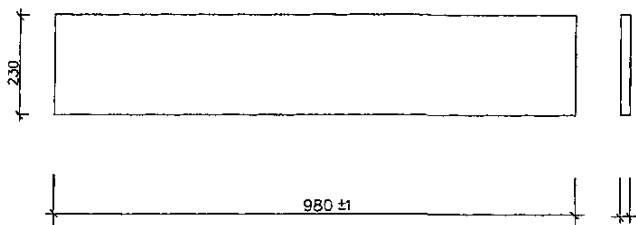
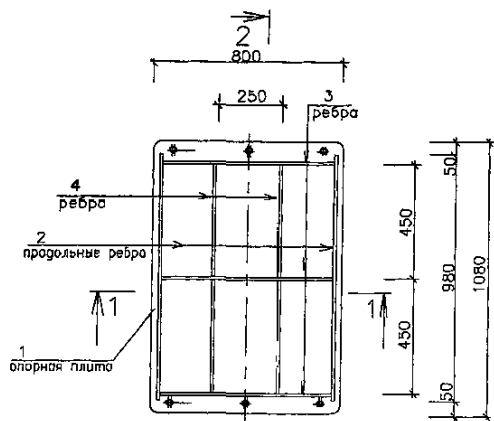
Корпус

ребро поз.3



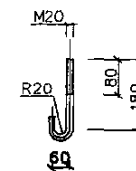
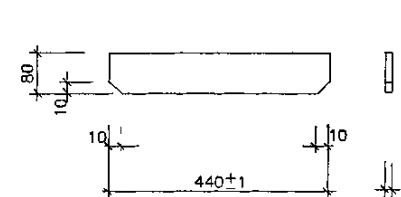
План

продольное ребро поз.2



ребро поз.4

Анкер M20 (поз.16)

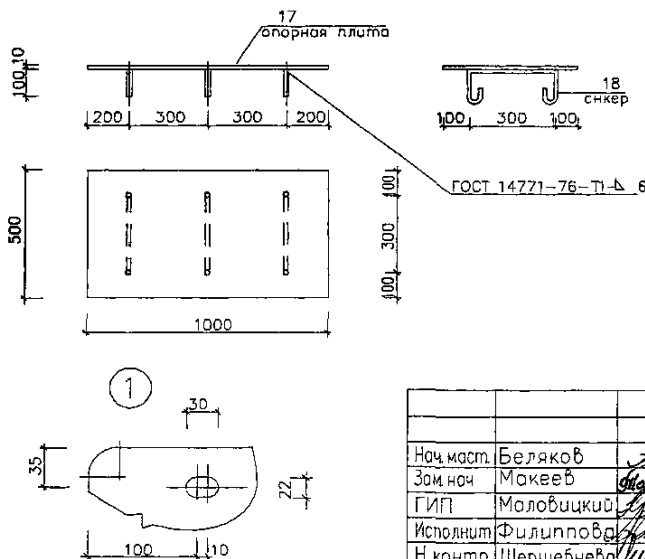


ЗД-1(40.36 кг.)

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-23; НТС-6506-24 лл.1,3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ9467-75*, 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.

опорная плита поз.1



Привязан по:

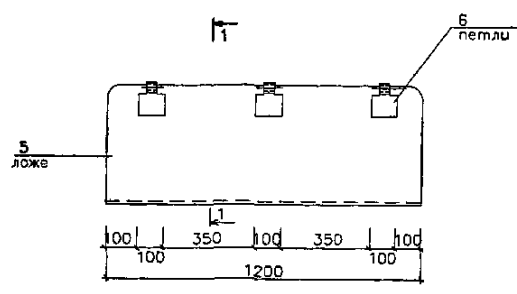
ГИП			
Авт. прив.			

НТС 65-06-23

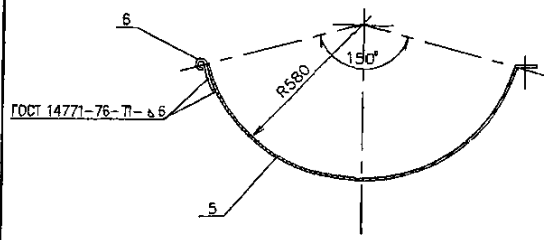
Нач.мост.	Беляков	04.06	Опоры П0-900 и НПО-900 для теплопроводов Дн420 в ППУ изоляции Детали. (поз.1-4; 16-18)	Стадия	Лист	Листов
Зам.нач.	Макеев	04.06		Р. П.	2	3
ГИП	Моловчицкий	04.06		ГИП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		
Исполнит.	Филиппова	04.06				
Н.контр.	Шершебнева	04.06				

6 отв. 22x30 100 ± 10 10 ± 10

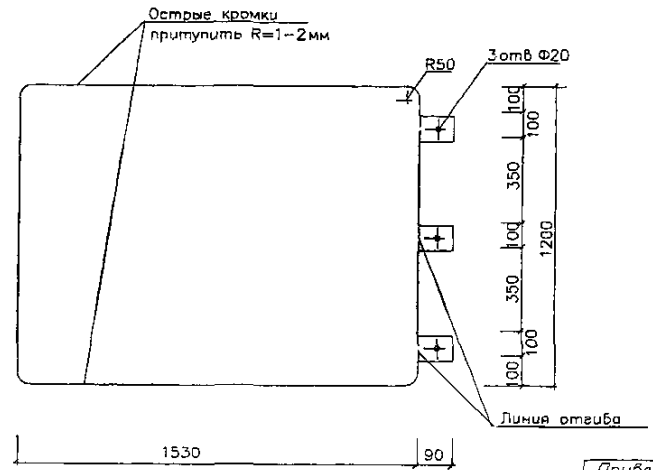
Подошва



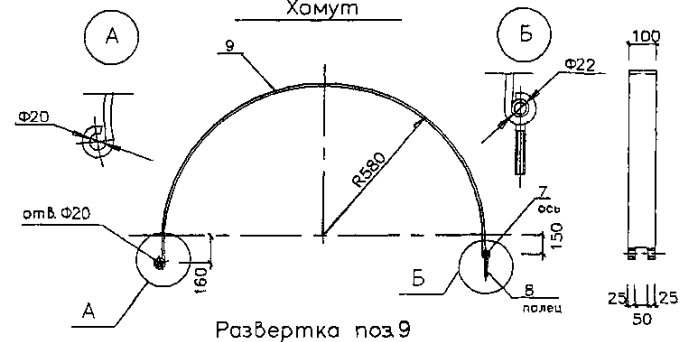
1 - 1



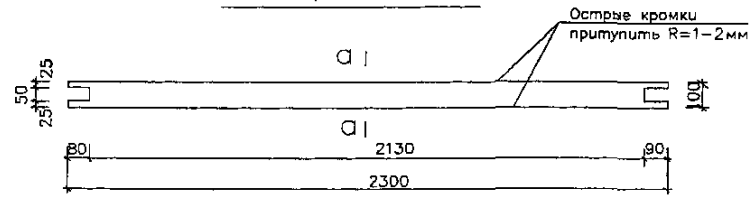
Развертка поз.5



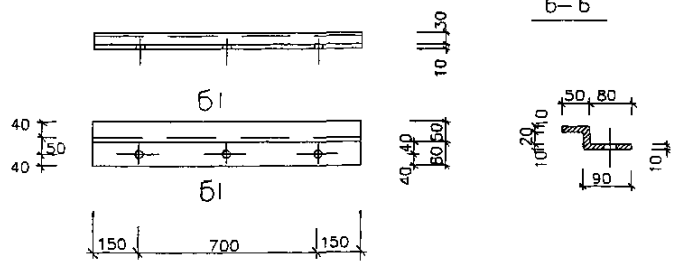
Хомут



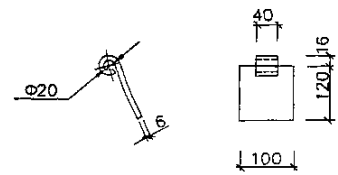
Развертка поз.9



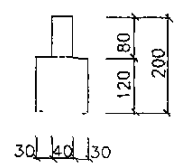
полосы поз.10



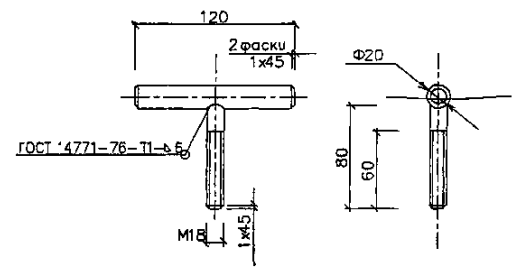
петля поз.6



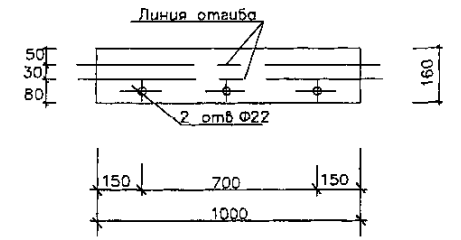
Развертка поз.6



ось поз.7, палец поз.8



Развертка поз.10



Примечания.

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-23, НТС 65-06-24 л.1,2
- 2 Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-75 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине собираемых элементов
- 3 Все поверхности опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
- 4 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

Привязан по			
ГИП			
Авт прив			

Нач.мост	Беляков		
Зам.нач	Макаев		
ГИП	Маловицкий		
Исполнит	Филиппов		
Н.контр	Щершебнева		

НТС 65-06-23

Споры ПО-900 и НПО-900
для теплопроводов Дн=920 в ППУ изоляции
Детали
(поз.5-10)

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