

- Примечания:**
- 1 Данный лист смотреть совместно с листами ИТС55-06-25 л.л.2,3
 - 2 Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов вугловая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная вугловая 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 покрыты 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 вальбу штыри Ф20 А-I (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

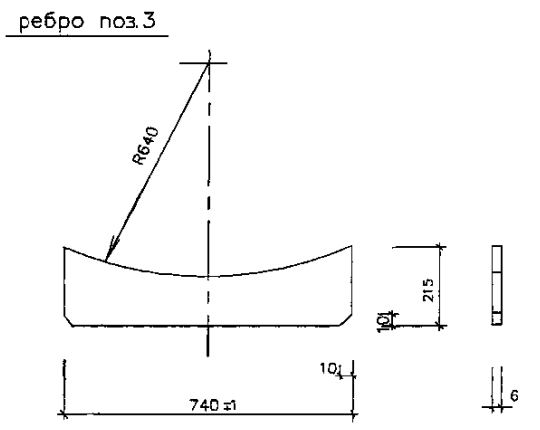
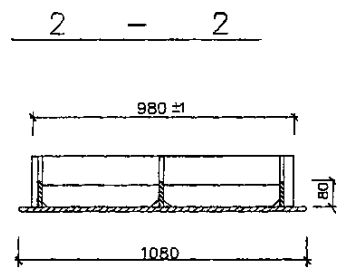
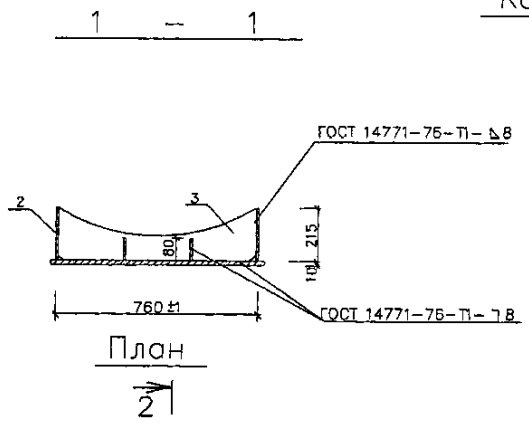
Спецификация материалов на 1 опору

Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг.	Масса всех поз кг.	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10х800-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	1080	1	67.8	67.8	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8х215-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	980	2	13.23	26.46	л.2
	ребро	3	полоса 6х215-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	740	3	7.5	22.5	л.2
	ребро	4	полоса 6х80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	440	4	1.66	6.64	л.2
							123.4	
Подушка	ложе	5	полоса 10х1200-А-1 ГОСТ 82-70* См3псб ГОСТ 14637-89*	1790	1	168.62	168.62	л.3
	петля	6	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	200	3	0.94	2.8	л.3
							171.42	
Хомут	ось	7	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	8	Круг 18-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	9	полоса 8х100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб ГОСТ 535-88*	2480	3	15.57	46.7	л.3
							48.2	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10х160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3псб 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 М18х120.58 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	
ЗД-1 Анкер	анкер	16	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 См3псб ГОСТ 535-88*	250	6	0.62	3.72	л.2
	опорная плита	17	Лист 10х500-Б-П-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1000	1	39.25	39.25	л.2
ЗД-1 Анкер	анкер	18	Ф10А-I; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
								40.36
Материалы								
	19	П/э оболочка 1200х19.6		1700	1	-	-	-
		Монолитный ж/б Бетон В-22.5		0.23м ³	-	-	-	-
		Ф12А-III ГОСТ 5781-82*		45мм	-	-	39.3	-

Привязан па.	
ГИП	
Авт.прив	

ИТС 65-06-25		
Нач.мост. Беляков	04.06	Подвижная опора ПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции Установочный чертёж Спецификация
Зам.нач. Макеев	04.06	
ГИП Моложицкий	04.06	
Исполнит. Филиппов	04.06	
Н.контр. Шершбева	04.06	
Стация	Лист	Листов
Р.П.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

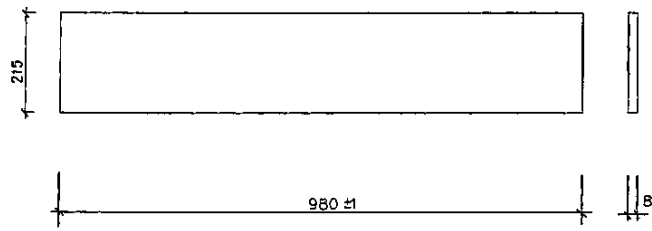
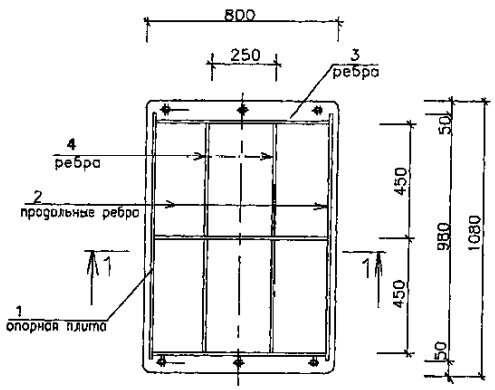
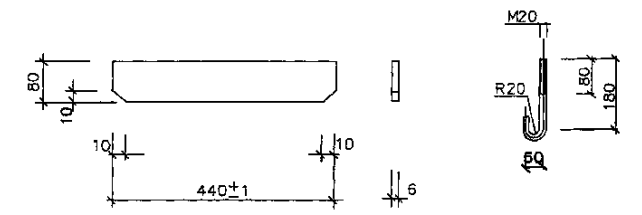
Корпус



прогонное ребро поз.2

ребро поз.4

Анкер М20 (поз.16)

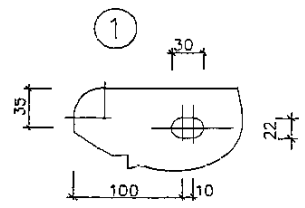
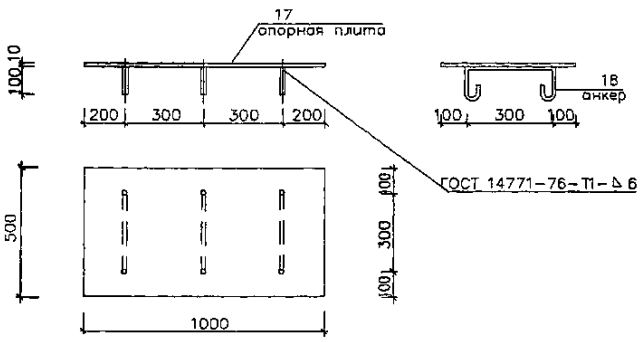
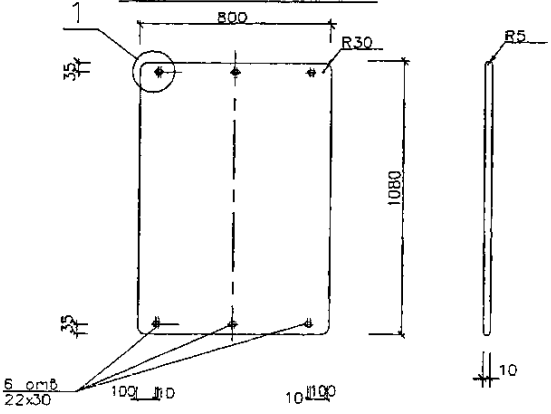


ЗД-1(40.36 ка.)

Примечания:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-25; НТС-65-06-26 лл 1,3
- 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 Все поверхности опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
- 4 На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

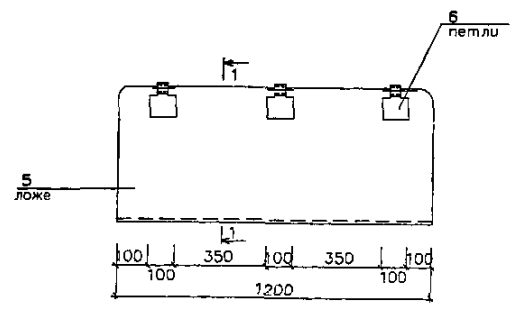
опорная плита поз.1



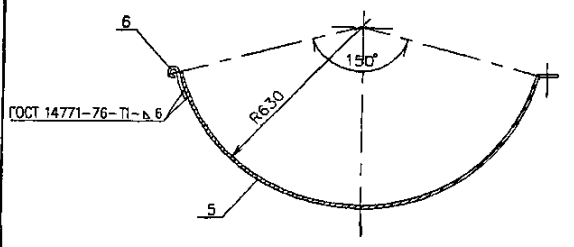
Привязан по:		
ГИП		
Авт.прив		

НТС 65-06-25		
Нач.мост	Беляков	01.06
Зам.нач.	Макеев	01.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит.	Филиппов	04.06
Н.контр.	Шершбенева	04.06
Опоры ПО-1000 и НПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции		
Детали (поз.1-4; 16-18)		
Стадия	Лист	Листов
Р.П.	2	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

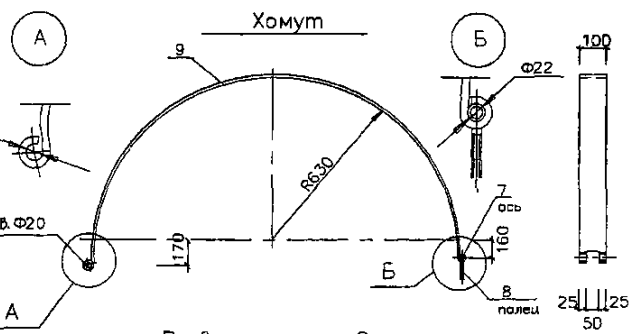
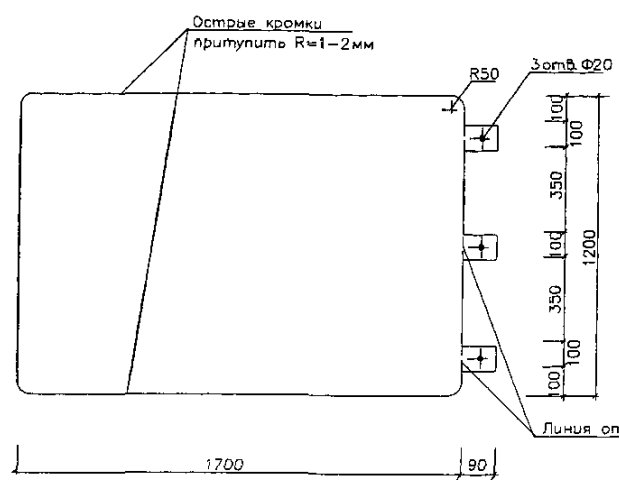
Подушка



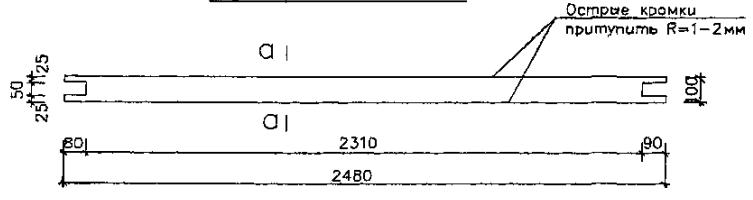
1 - 1



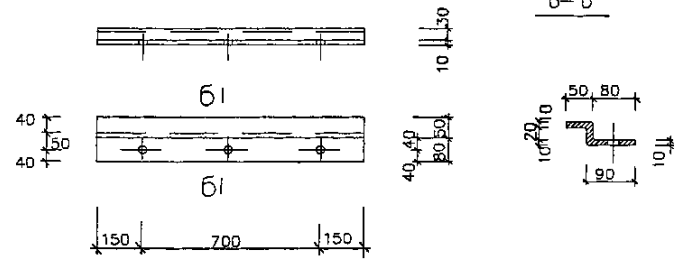
Развертка поз.5



Развертка поз.9

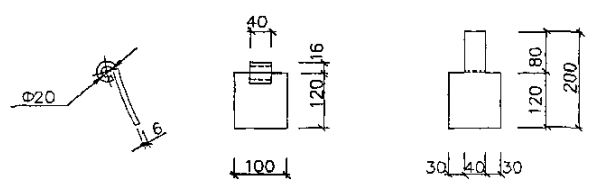


полоска поз.10

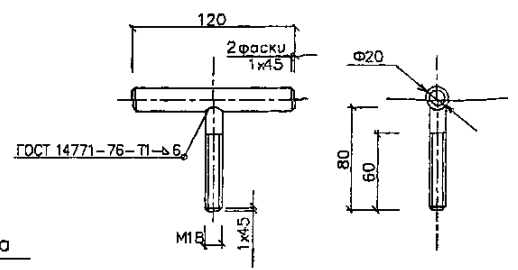


петля поз.6

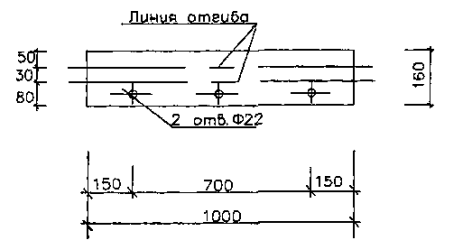
Развертка поз.6



ось поз.7, палец поз.8



Развертка поз.10



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС-65-06-25; НТС 65-06-26 д.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 опор покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки

Привязан по			
ГИП			
Авт.прив.			

Нач.мост.	Беляков	09.06
Зам.нач.	Макеев	09.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит.	Филиппова	04.06
Н.контр.	Шершебенева	04.06

НТС 65-06-25

Опоры ПО-1000 и НПО-1000 для теплопроводов Дн1020 в ППУ изоляции. Детали. (поз.5-10)

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