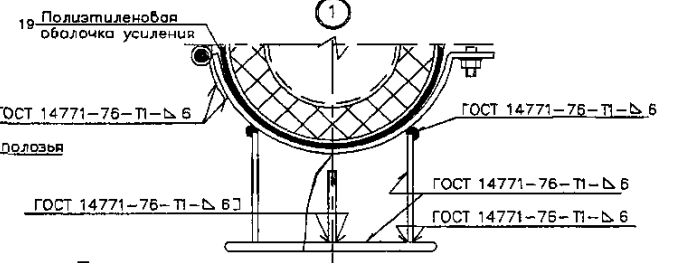
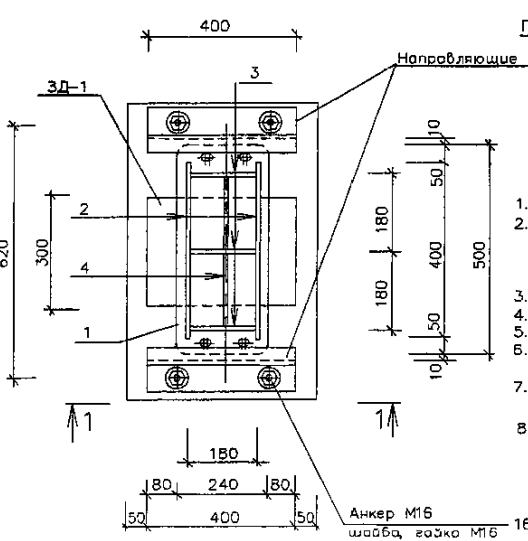


План крепления подвижной опоры



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-05 л. 2,3.
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговой в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-ВД* 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.	

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* См3сп ГОСТ 535-88	500	1	9.42	9.42	л.2
	продольное ребро	2	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	400	2	2.45	4.9	л.2
	ребро	3	полоса 6x130-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	170	3	1.04	3.12	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп 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 14537-89*	700	1	17.4	17.4	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	100	2	0.31	0.62	л.3
							18.02	
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* См3сп ГОСТ 535-88	630	2	1.98	3.96	л.3
							4.46	
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10x60-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	400	2	5.0	1.0	л.3
	гайка	11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.016	0.064	-
Крепёжные элементы	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 См3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.4	1.6	л.2
	опорная плита	17	Лист 10x300-Б-П-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	400	1	9.42	9.42	л.2
ЗД-1	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	-

НТС 65-06-05

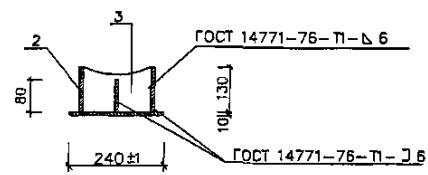
Нач.мост.	Беляков	04.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Малобуцкий	04.06
Исполнит.	Шершбенева	04.06
Н.контр.	Филиппова	04.06

Подвижная опора ПО-150
для теплопроводов Дн159 в ППУ изоляции.
Установочный чертеж
Спецификация

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

Корпус

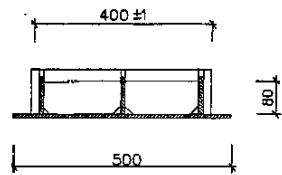
1 - 1



План

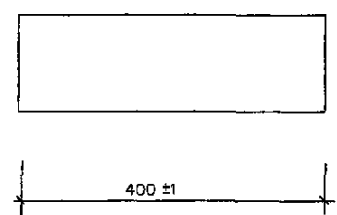
2

2 - 2

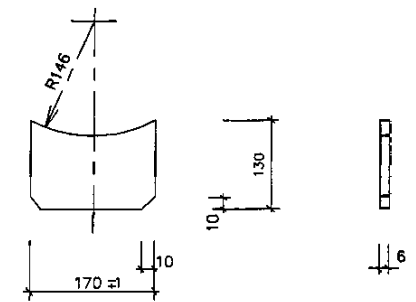


опорная плита поз.1

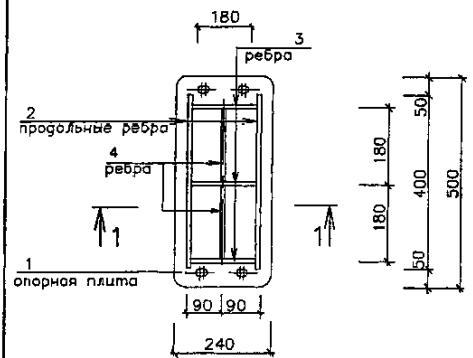
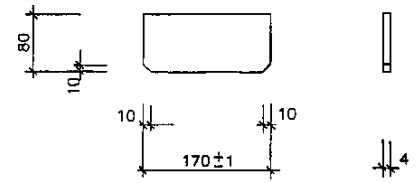
продольное ребро поз.2



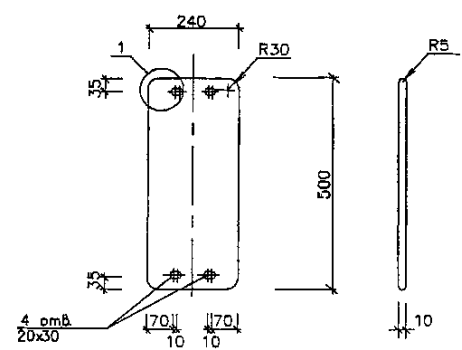
ребро поз.3



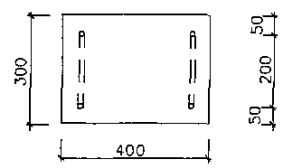
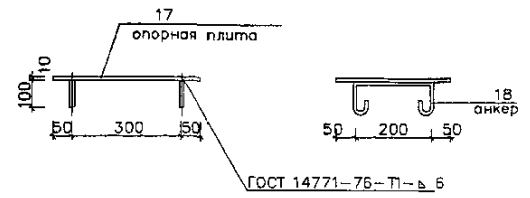
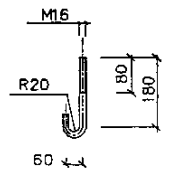
ребро поз.4



ЗД-1(10.06 кг.)



Анкер М16 (поз.16)



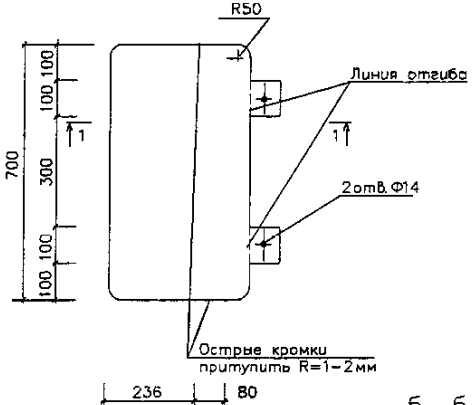
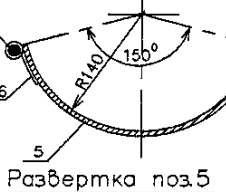
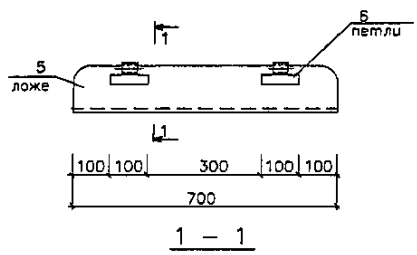
Примечания:

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 органосиликатной краской типа КО-8101.
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

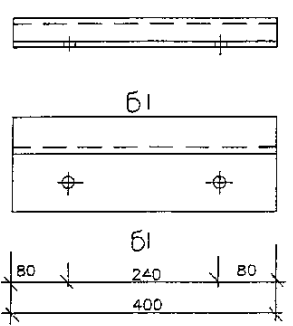
Привязан по:		
ГИП		
Авт прив		

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

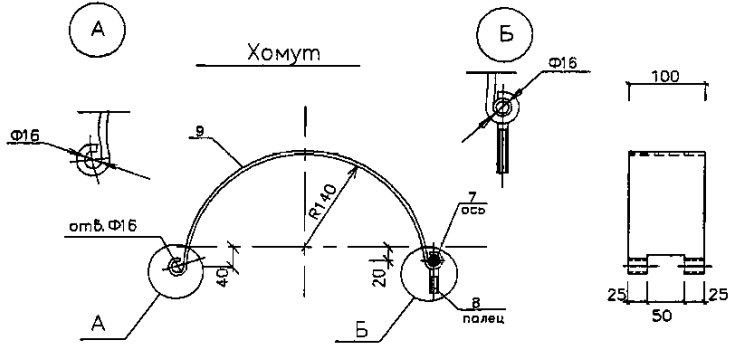
Подушка



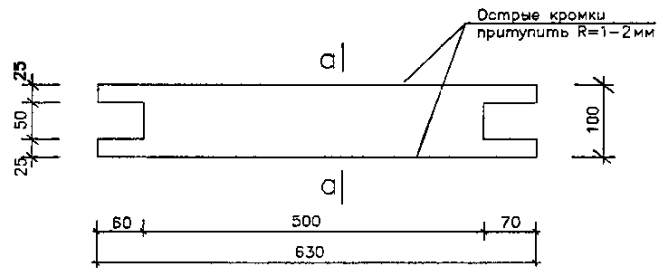
полосы поз.10



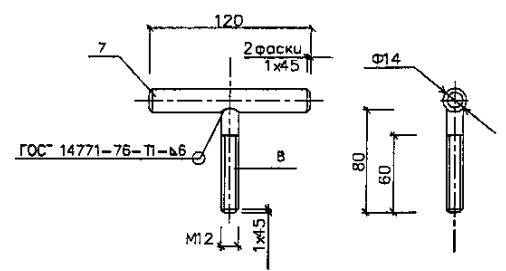
Хомут



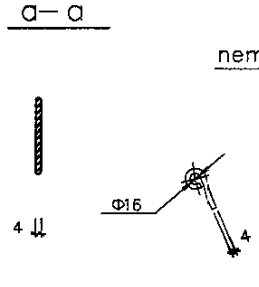
Развертка поз.9



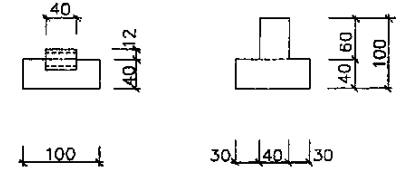
ось поз.7, палец поз.8



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			
Нач.маст.	Беляков	<i>[Signature]</i>	04.08
Зам.нач.	Макеев	<i>[Signature]</i>	04.08
ГИП	Маловицкий	<i>[Signature]</i>	04.08
Исполнит.	Шершбневва	<i>[Signature]</i>	04.08
Н.контр.	Филиппова	<i>[Signature]</i>	04.08
Опоры ПО-150 и НПО-150 для теплопроводов Дн150 в ППУ изоляции Детали (поз.5-10)			
Стадия	Лист	Листов	
р.п.	3	3	
ГУП МОСИНЖПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ N3			