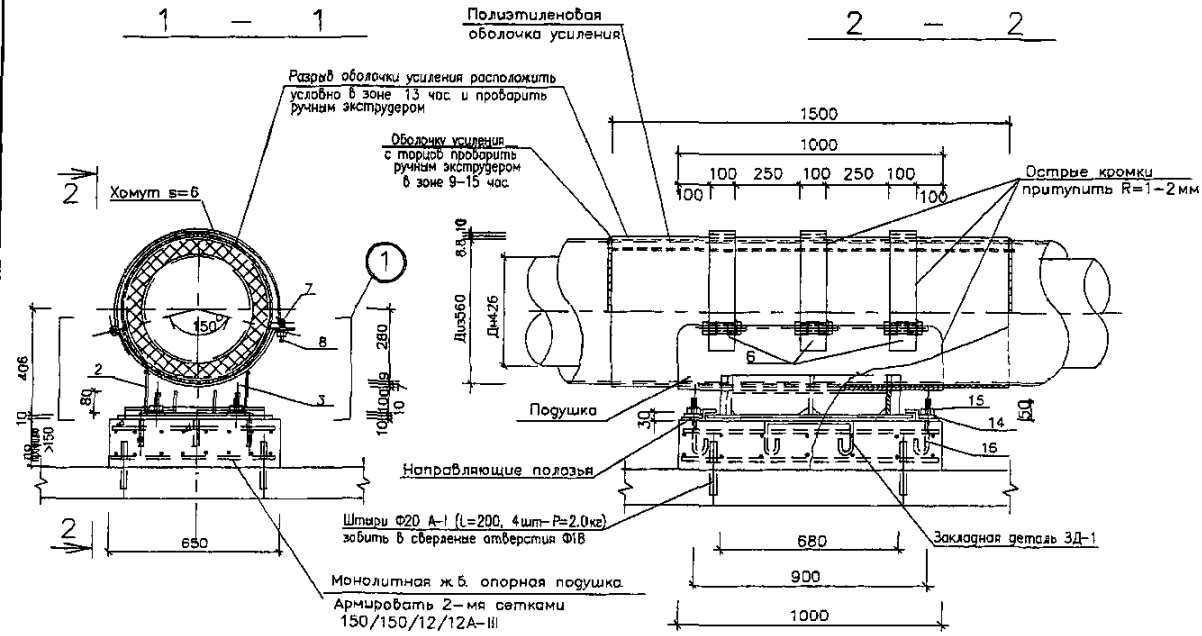
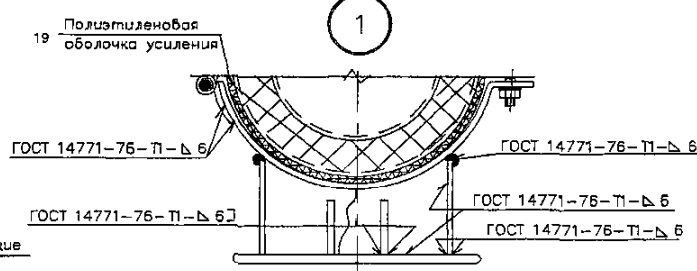
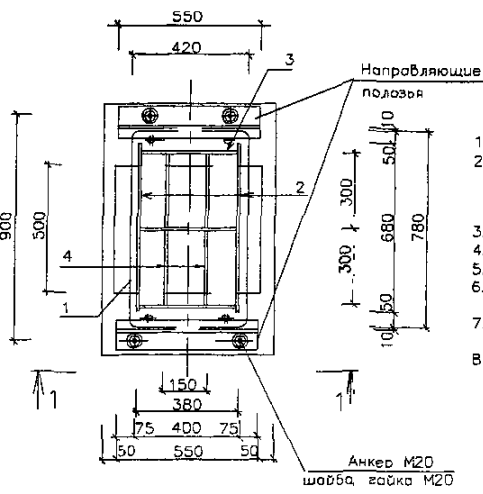


Спецификация материалов на 1 опору



План крепления подвижной опоры



Примечания:

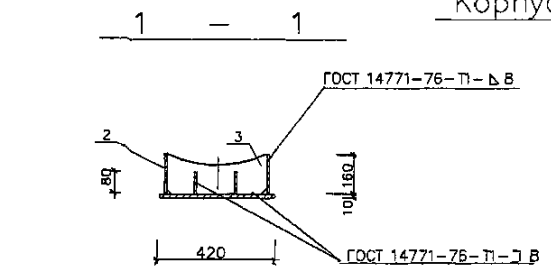
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-13 л.2,3
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
3. Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2мм.
4. Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-8101
5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.
6. В днище канала просверлить отверстия Ф16. Забить в них по 100мм вглубь штиры Ф20А-1 (L=200мм, 4 шт.)
7. Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 130мм.
8. Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления

Тип изд	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз. кг	Масса всех поз. кг	Примечания	
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x420-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	780	1	25.7	25.7	л.2	
	продольное ребро	2	полоса 8x160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	680	2	6.83	13.66	л.2	
	ребро	3	полоса 6x160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	370	3	2.8	8.4	л.2	
	ребро	4	полоса 6x80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	290	4	1.1	4.4	л.2	
							52.16		
Псушка	ложе	5	полоса 7x1000-А-1 ГОСТ 82-70* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	870	1	51.23	51.23	л.3	
	петля	6	полоса 6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	200	3	0.94	2.8	л.3	
							54.03		
Хомут	ось	7	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	120	3	0.3	0.9	л.3	
	палец	8	Круг 18-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	80	3	0.2	0.6	л.3	
	хомут	9	полоса 6x100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	1250	3	5.9	17.7	л.3	
							19.2		
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3псб ГОСТ 535-88	550	2	6.91	13.82	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*	-	4	0.023	0.092	-	
	гайка	15	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.063	0.252	-	
							1.586		
Анкер	анкер	16	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.62	2.48	л.2	
ЗД-1	опорная плита	14	Лист 10x500-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	550	1	21.6	21.6	л.2	
	анкер	15	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2	
							22.71		
				Материалы					
				19	П/э оболочка 560x8.8	1500	1	-	-
					Монолитный ж.б. Бетон В-22.5	0.1м³	-	-	-
					Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	19.0п.м.	-	-	17.0

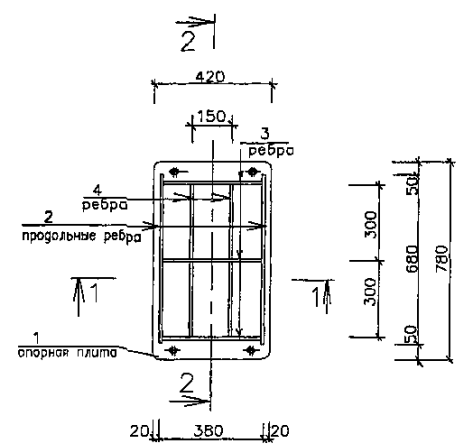
Привязан по	
ГИП	
Авт.прив.	

НТС 65-06-13		
Нач.мост. Беляков	04.06	
Зам.нач. Макеев	04.06	
ГИП. Моловчик	04.06	
Исполнит. Филиппов	04.06	
Н.контр. Шершбнева	04.06	
Подвижная опора ПО-400		
для теплопроводов Дн426 в ППУ изоляции		
Установочный чертёж		
Спецификация		
Стадия	Лист	Листов
р.п.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"		
МАСТЕРСКАЯ N3		

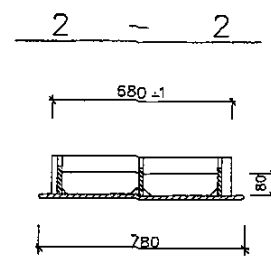
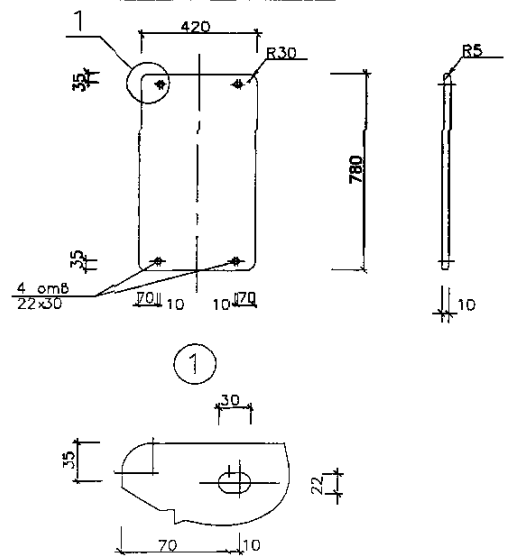
Корпус



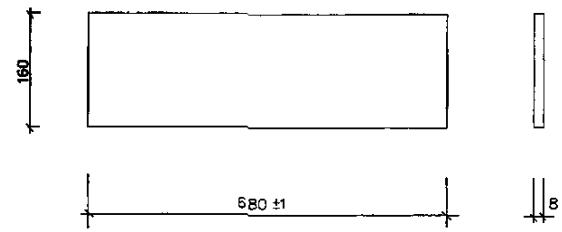
План



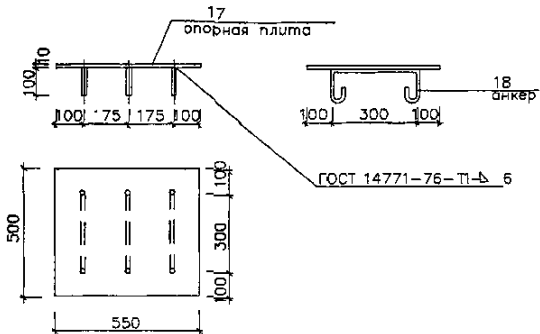
опорная плита поз.1



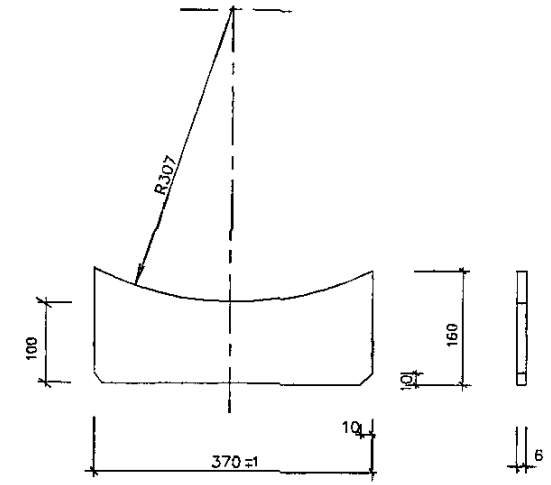
прогонное ребро поз.2



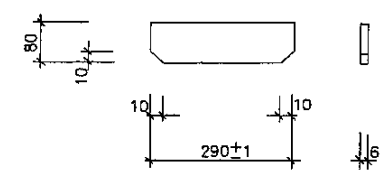
ЗД-1(22.71 кг.)



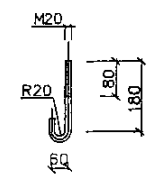
ребро поз.3



ребро поз.4



Анкер М 20 (поз.16)



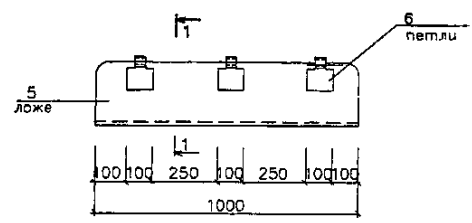
Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-13; НТС 65-06-14 л.1,3.
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 свариваемых элементов.
3. Все поверхности опор покрыть ортосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

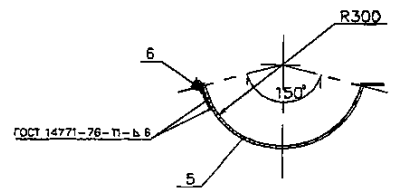
Привязан по:		
ГИП		
Авт.прив:		

				НТС 65-06-13			
Нач.мост.	Беляков	<i>Беляков</i>	04.06	Опоры ПО-400 и НПО-400 для теплопроводов Дн426 в ППУ изоляции Детали (поз.1-4; 16-18)	Стадия	Лист	Листов
Зам.нач.	Макеев	<i>Макеев</i>	04.06		Р.п.	2	3
ГИП	Маловицкий	<i>Маловицкий</i>	04.06		"ГП" МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		
Исполнит.	Филиппова	<i>Филиппова</i>	04.06				
Н.контр.	Шершебнева	<i>Шершебнева</i>	04.06				

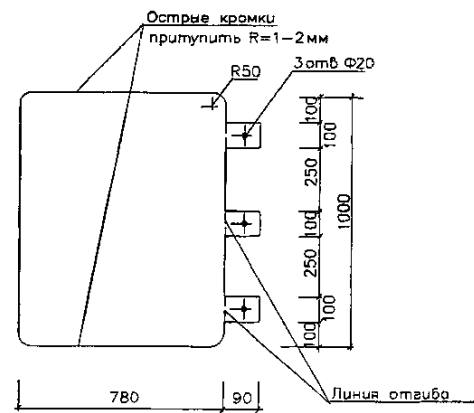
Подоушка



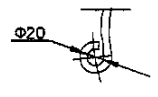
1 - 1



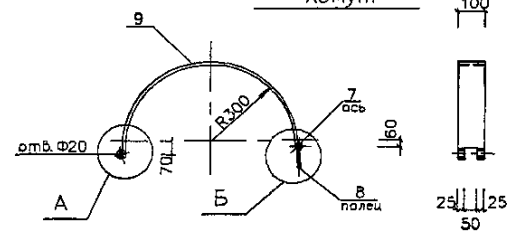
Развертка поз.5



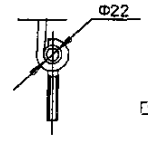
А



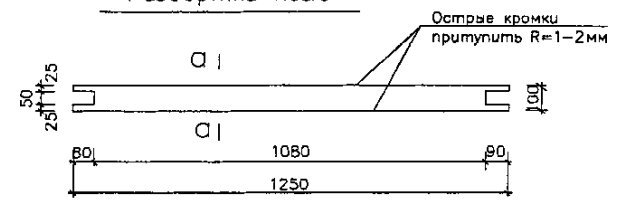
Хомут



Б



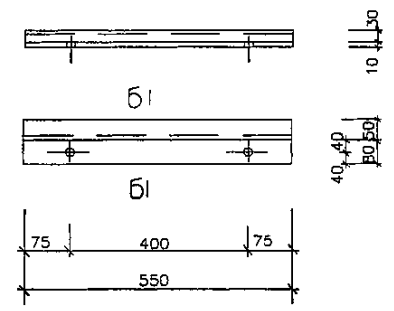
Развертка поз.9



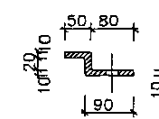
а-а



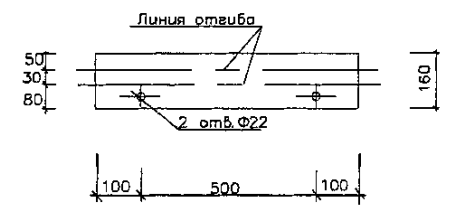
полосья поз.10



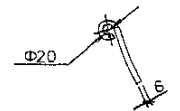
б-б



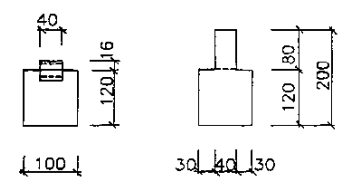
Развертка поз.10



петля поз.6



Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-13; НТС 65-06-14 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 покрыты орнонсилкатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

Привязан по				
ГИП				
Авт. прив.				

Нач. маст.	Беляков	<i>Беляков</i>	04.06
Зам. нач.	Макаев	<i>Макаев</i>	04.06
ГИП	Маловицкий	<i>Маловицкий</i>	04.06
Исполнит.	Филиппова	<i>Филиппова</i>	04.06
Н. контр.	Шершбнева	<i>Шершбнева</i>	

НТС 65-06-13

Споры ПО-400 и НПО-400
для теплооборудов Дн426 в ППУ изоляции
Детали
(поз.5-10)

Стоячая	Лист	Листов
Р. П.	3	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3		