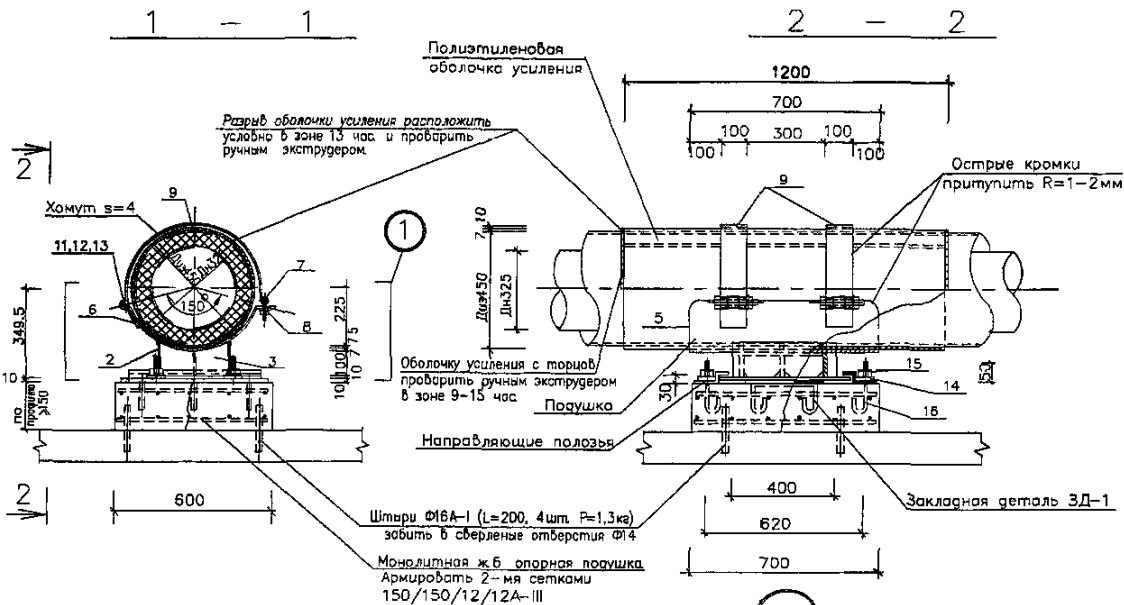
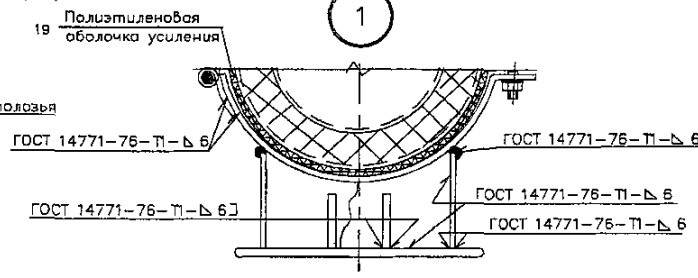
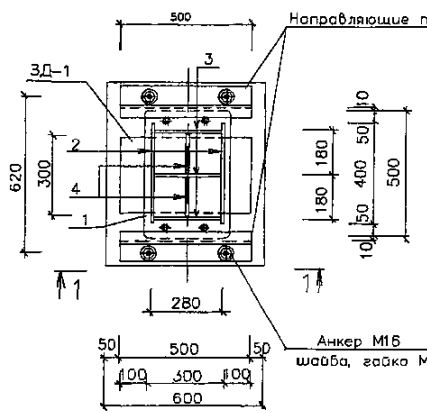


Спецификация металла на 1 опору



План крепления подвижной опоры



Примечания

- Данный лист смотреть совместно с листами НТС-65-06-11 л.2,3
- 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
- Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2мм.
- Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-В101
- На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.
- В дне канала просверлить отверстия Ф18 Забить в них на 100мм втулку штири Ф20 А-1 (L=200мм, 4 шт)
- Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 180мм.
- Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления

Тип изг.	Наименование	поз.	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз. кг.	Масса всех поз. кг.	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10x320-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	500	1	18.37	18.4	л.2
	продольное ребро	2	полоса 6x135-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	400	2	2.54	5.08	л.2
	ребро	3	полоса 6x135-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	270	3	1.72	5.16	л.2
	ребро	4	полоса 4x80-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	170	2	0.42	0.84	л.2
Подушка	ложе	5	полоса 7x700-А-1 ГОСТ 82-70* См3сп ГОСТ 14637-89*	730	1	25,6	25,6	л.3
	петля	6	полоса 4x100-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	120	2	0.38	0.76	л.3
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	1050	2	3.0	6.0	л.3
Напр. ползья	полоса	10	полоса 10x160-Б-2 ГОСТ 103-76* См3сп ГОСТ 535-88	500	2	6.3	12.6	л.3
							26,35	
Крепежные элементы	гайка	11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.016	0.064	-
	шайба	12	Шайба С.12.02 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	-
Анкер	анкер	16	Круг 15-В ГОСТ 2590-88 См3сп ГОСТ 535-88	250	4	0.4	1.6	л.2
							0.716	
ЗД-1	опорная плита	14	Лист 10x300-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	500	1	11.8	11.8	л.2
	анкер	15	Ф10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	2	0.32	0.64	л.2
							12.44	
			Материалы					
			19 П/э оболочка 450x7	1200	1	-	-	-
			Монолитный ж/б Бетон В-22.5	0.063м <sup>3</sup>	-	-	-	-
			Ф12А-III ГОСТ 5781-82*	13,0н.м	-	-	11,54	-

Привязан по	
ГИП	
Авт.прив.	

Нач.мост.	Беляков	04.06
Зам.нач.	Мокеев	04.06
ГИП	Молобичский	04.06
Исполнит.	Грибкова	04.06
Н.контр.	Филиппова	04.06

НТС 65-06-11

Подвижная опора ПО-300  
для теплопроводов Дн325 в ППУ изоляции  
Установочный чертёж  
Спецификация

Стадия	Лист	Листов
рп	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3		

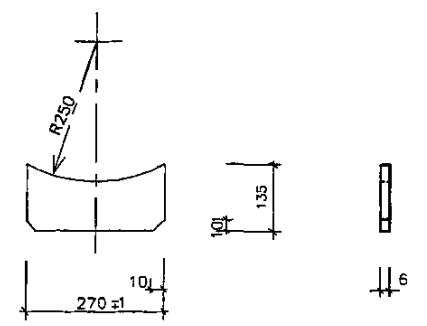
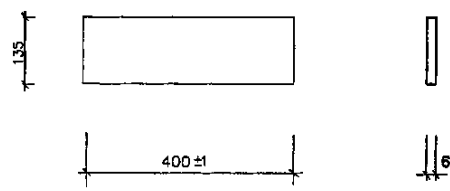
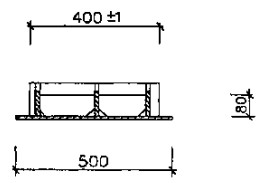
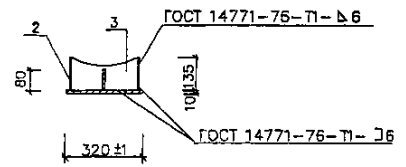
Корпус

продольное ребро поз.2

ребро поз.3

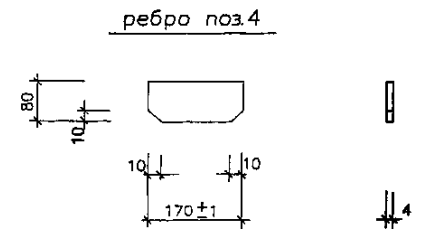
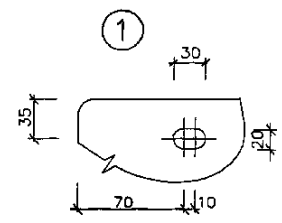
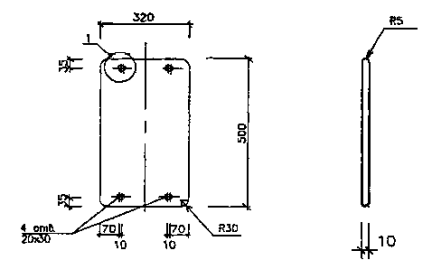
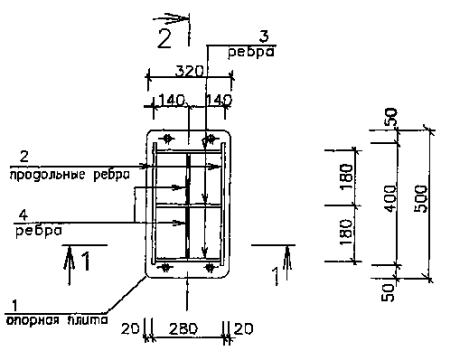
1 - 1

2 - 2



План

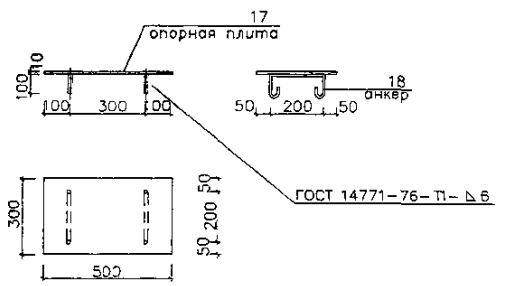
опорная плита поз.



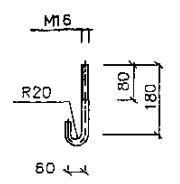
Примечания:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-11, НТС 65-06-12 лд 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.

ЗД-1 (12.44 кг)

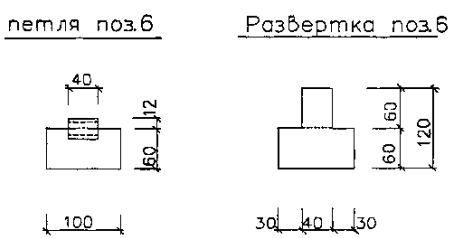
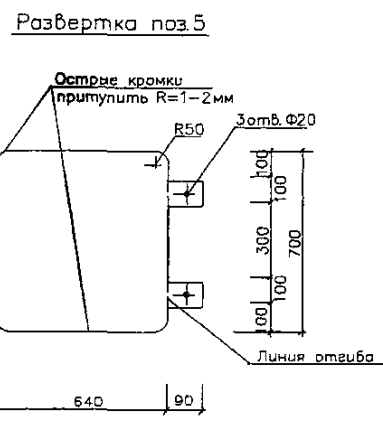
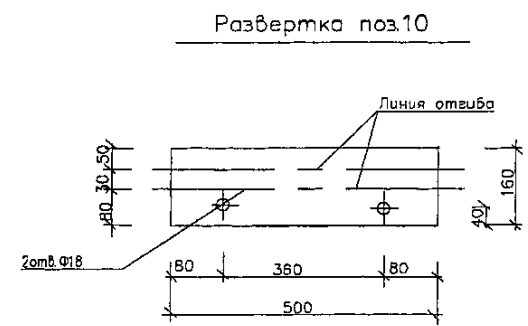
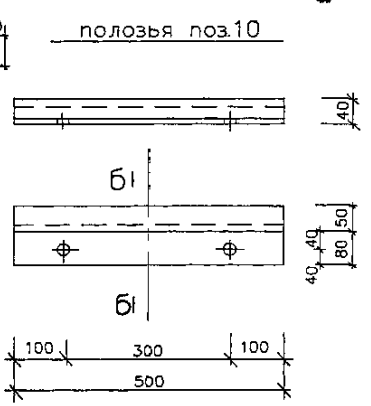
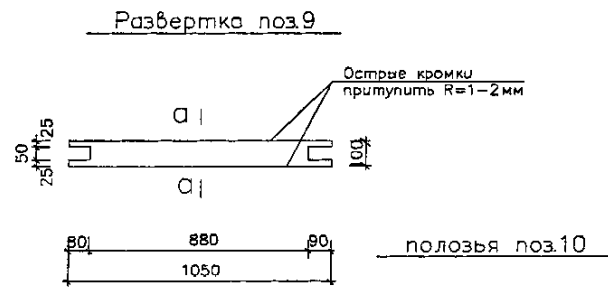
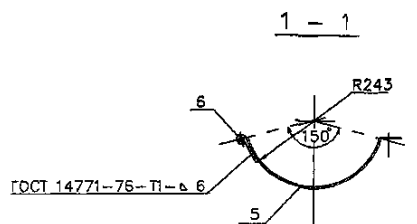
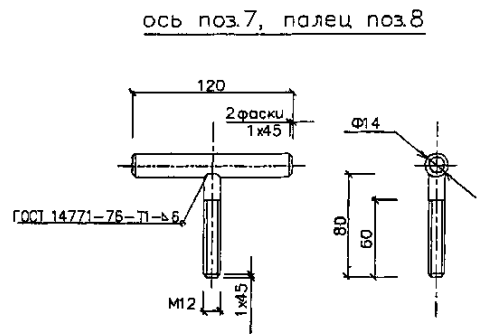
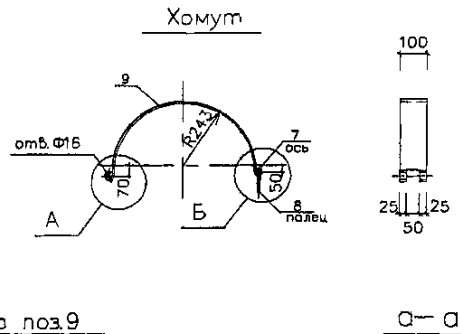
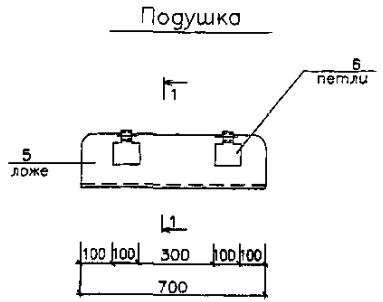


Анкер М16 (поз.16)



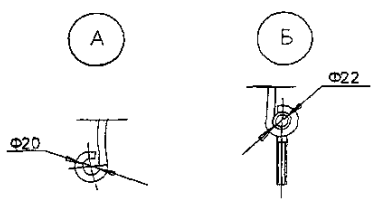
Привязан по		
ГИП		
Авт прив		

			НТС 65-06-11		
Нач. маст.	Беляков	<i>[Signature]</i>	04.06	Опоры ПО-300 и НПО-300 для теплопроводов Дн325 в ППУ изоляции	
Зам. нач.	Макеев	<i>[Signature]</i>	04.06		
ГИП	Маловицкий	<i>[Signature]</i>	04.06	Детали (поз.1-4, 16-18)	
Исполнит	Грибкова	<i>[Signature]</i>	04.06		
Н. контр.	Филиппова	<i>[Signature]</i>	04.06		
Стация	Р.п.	Лист	Листов		
		2	3		
				ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3	



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-11; НТС 65-06-12 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.			

Нач.мост.	Беляков	08.06
Зам.нач.	Макеев	04.06
ГИП	Моловский	04.06
Исполнит.	Грибова	04.06
Н.контр.	Филиппова	04.06

НТС 65-06-11

Опора ПО-300 и НПО-300 для теплопроводов Дн325 в ППУ изоляции  
 Детали.  
 ( поз.5-10 )

Стадия	Лист	Листов
Р.п.	3	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		