

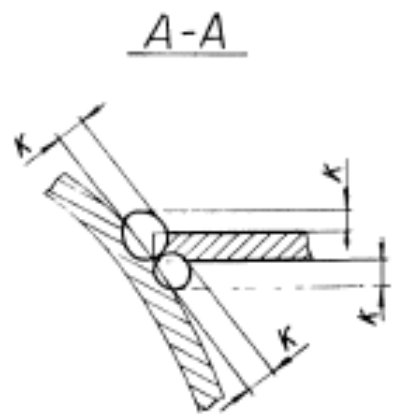
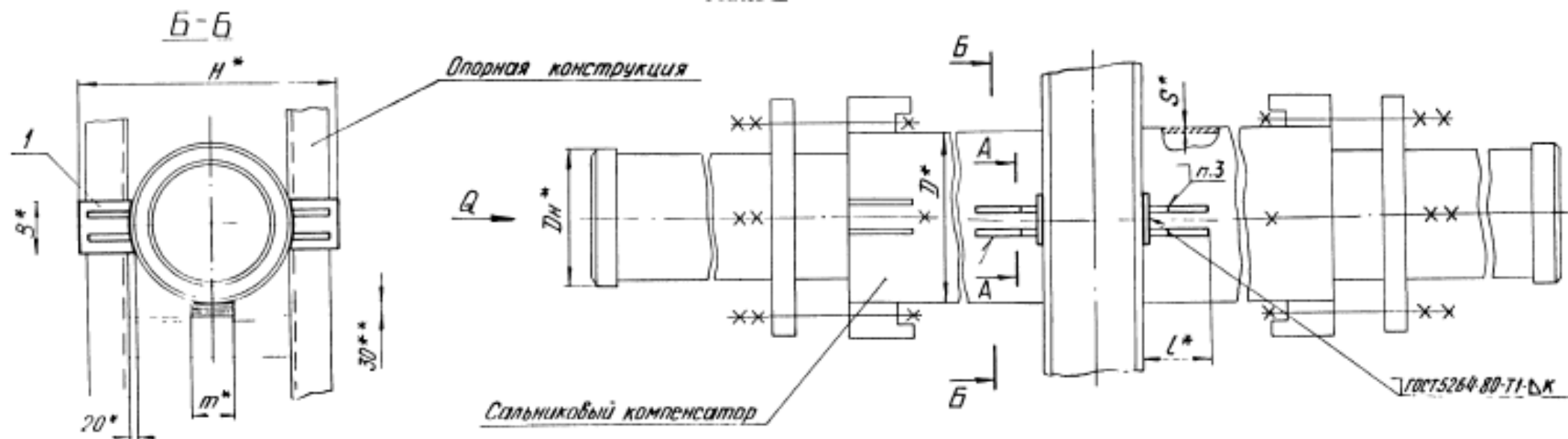
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ТС-665.00.00-				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
A3			ТС-665.00.00 СБ	Сборочный чертеж					
A4			ТС-659 Д	Технические требования <u>Сборочные единицы</u>					
A3			ТС-665.01.00	Упор	4				
			- 01	Упор		4			
			- 02	Упор			4		
			- 03	Упор				4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-665.00.00			
Разраб.		Степанова	Степанова	02.85	Опора неподвижная двухупорная сальниковых компенсаторов Дн 530 - 820 мм	Лит.	Лист	Листов
Проб.		Величенко	Величенко	03.85				1
И.контр.		Паутов	Паутов	01.85		АООТ "СЗЭМП"		
Утв.		Стрельников	Стрельников		Коп. Иванова			Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-665.01.00-				Примечание
Изм. и подл.	Подп. и дата	ЭЗЭМ и № И.И.	Изм. и дубл.	Подп. и дата	-	01	02	03	
									<u>Документация</u>
A4					ТС-665.01.00 СБ				Сборочный чертеж
									<u>Детали</u>
A4	1				ТС-665.01.02 - 12	2	2		Ребра
					- 15		2	2	Ребра
A4	2				ТС-665.01.01	1			Плита
					- 01		1		Плита
					- 02			1	Плита
					- 03			1	Плита

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-665.01.00			
Разраб.		Степанова	Степанова	02.85	Упор	Лит.	Лист	Листов
Проб.		Величенко	Величенко	03.85				1
И.контр.		Паутов	Паутов	01.85		АООТ "СЗЭМП"		
Утв.		Стрельников	Стрельников		Коп. Иванова			Формат А4

Рис. 1

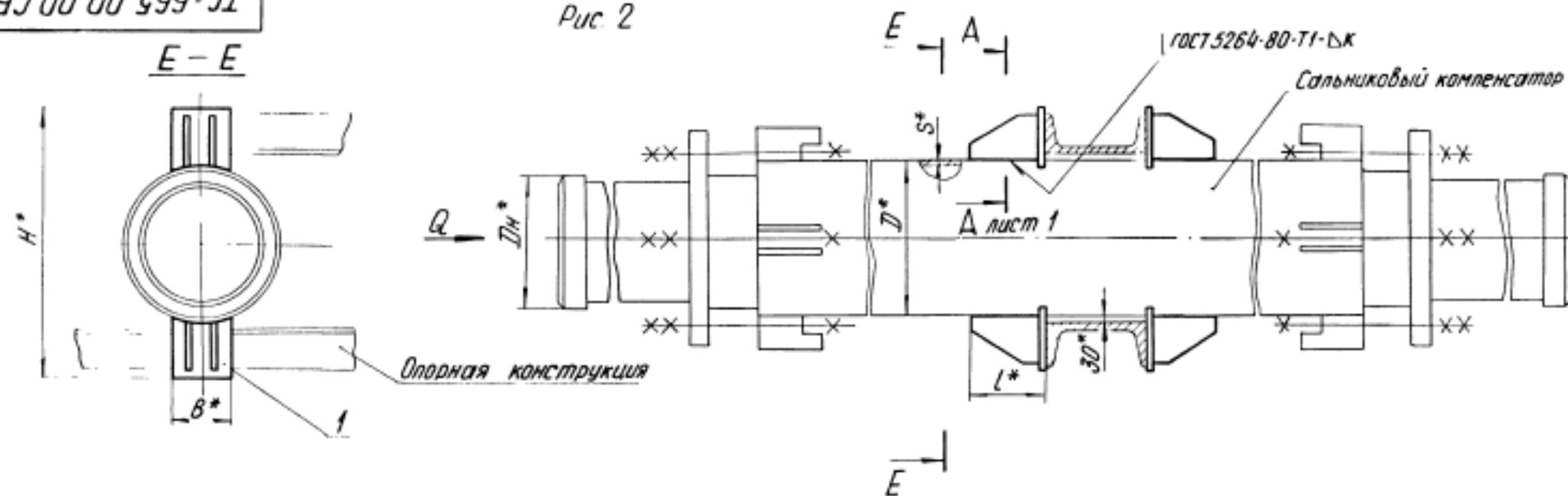


- 1* Размеры для справок.
2. $\pm \frac{IT17}{2}$.
3. Сварка опоры с сальниковым компенсатором ручная аргодуговая, проволока марки Св-08ГС, Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- 4** Зазор между сальниковым компенсатором и нижней несущей балкой заполнить прокладками из листовой стали толщиной от 5 до 10 мм.
5. Требования к выполнению сварного шва и контроль сварного шва в соответствии с СНиП 3.05.03-85.
6. Остальные требования по ТС-659Д.

Таблицу исполнений см. на листе 2.

				ТС-665.00.00 СБ				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Опора неподвижная двухпарная сальниковых компенсаторов Dn 530-820 мм	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанова	Синяков	В.В.	68-85		См.	—	
Проб	Величенко	Величкин	В.В.	68-85		лист 1	листок 2	
Т.контр.								
И.контр.	Паутов	В.И.	В.И.	81-85				
Утв.	Стрельников							

Рис. 2



Размеры в мм

Обозначение	Для трубопровода Dn	Осевая сила Q, кН (тс)	D*	S*	H*	B*	L*	m*	k	Масса, кг
ТС-665.00.00	530	60 (6)	580	8	816	200	226	80	8 ⁺²	32,0
-01	630	70 (7)	684	10	920	240		150	10 ⁺²	33,6
-02	720	80 (8)	774		1012	280	266			40,0
-03	820	90 (9)	878	12	1114	300				41,6

ИЗМ. 1. 1985. С. 001 и 002. Взаминдл. 1. 1985.

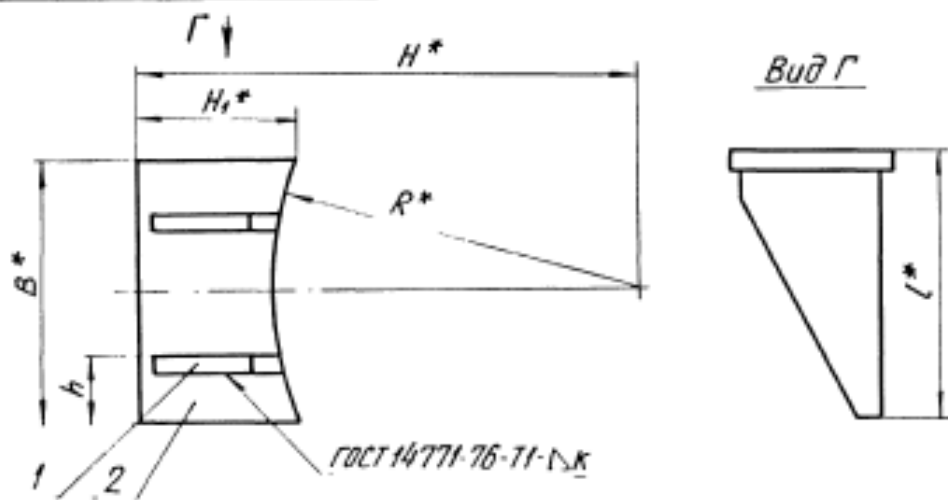
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТС-665.00.00 СБ

Лист
2

Кол. Иванова

Формат А3



Размеры в мм

Обозначение	Для стали нержавеющей марки Дн	R*	B*	l*	H*	H ₁ *	h	κ	Масса, кг
ТС-665.01.00	580	290	200	226	408	138	50	4+1	8,0
-01	684	342	240		460	140	60		8,4
-02	774	387	280	266	506	142	70	6+2	10,0
-03	878	439	300		557	144	75		10,4

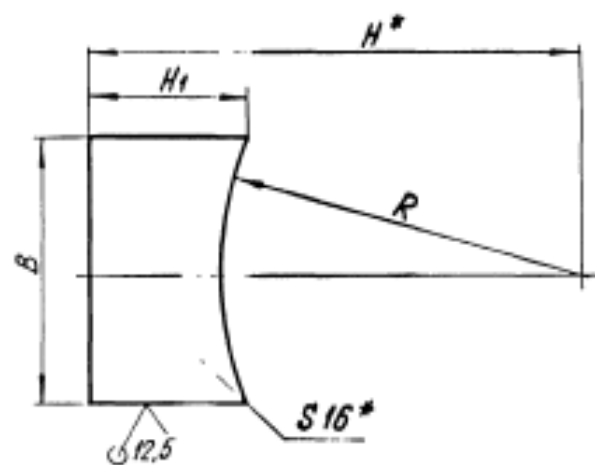
1. * Размеры для справок.

2. $\pm \frac{IT17}{2}$

3. Требования к выполнению сварного шва, контроль сварного шва в соответствии сТС-659Д.

ТС-665.01.00 СБ

				Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп			
Разраб.	Степанова	Засл	08.95	Упор	См. табл.	—
Проб.	Величенко	Засл	08.95			
Т.контр.						
И.контр.	Паштаев	Засл	01.95	Лист	Листов 1	
Утв.	Стрельников			А00Т СЗЗМП"		



Размеры в мм

Обозначение	R	B	H*	H ₁	Масса, кг
ТС-665.01.01	290	200	408	138	3,1
-01	342	240	460	140	3,5
-02	397	280	506	142	4,1
-03	439	300	557	144	4,3

1. * Размеры для справок.

2. $h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ТС-665.01.01

				Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп			
Разраб.	Степанова	Засл	08.95	Плита	См. табл.	—
Проб.	Величенко	Засл	08.95			
Т.контр.						
И.контр.	Паштаев	Засл	01.95	Лист	Листов 1	
Утв.	Стрельников			Лист Б-ПН-16 ГОСТ19903-74 СтЗсл5ГОСТ14637-89		А00Т СЗЗМП"

Изм. № листа Лист и дата

Изм. № листа Лист и дата