

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА Министров СССР по делам строительства
Госстрой СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.903-10

ИЗДЕЛИЯ И ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ДЛЯ ТЕПЛОВЫХ СЕТЕЙ

Выпуск 8

ГРЯЗЕВИКИ

Изв. и тех. условия и детали (вместе с изв. и тех. усл.) (вместе с изв. и тех. усл.)

Тбилисский филиал
ЦУИИ

Цена ~~2200~~ 6-54
Инв. № 12996/677

Госстрой СССР
Тбилисский филиал
ЦИТП
Типовой проект /серия/
№ 4-903-10 88
Заказ № 1020
Цена 6 руб. 54 коп.
Тираж 600
Дата 28 08 1989г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ Совета Министров СССР по делам строительства
Госстрой СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.903-10

ИЗДЕЛИЯ И ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ДЛЯ ТЕПЛОВЫХ СЕТЕЙ

Выпуск 8

ГРЯЗЕВИКИ

РАЗРАБОТАНЫ

Ленинградским Филиалом Проектно-технологического института

„ЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ“

Главтеплоэнергомонтажа Минэнерго СССР

с участием института

„ТЕПЛОЭЛЕКТРОПРОЕКТ“

Главниипроекта Минэнерго СССР

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

с 1.X-1972 г.

Приказом Главпромстройпроекта

Госстроя СССР

от 17.VIII-1972 г № 58

Содержание

Наименование	Обозначение	Стр.
Пояснительная записка	T30.00.00.000ПЗ	4
Грязевик горизонтальный Ду от 200 до 400 мм Сборочный чертеж	T30.00.00.000СБ	5
Корпус. Сборочный чертеж	T30.00.01.000СБ	8
Труба	T30.00.01.002	13
Перемычка. Сборочный чертеж	T30.00.01.003СБ	14
Диск	T30.00.01.011	16
Штуцер	T30.00.01.004	17
Днище	T30.00.01.005	18
Ложe. Сборочный чертеж	T30.00.01.006СБ	19
Подкладка	T30.00.01.012	20
Штуцер	T30.00.01.007	21
Фильтр. Сборочный чертеж	T30.00.02.000СБ	22

Продолжение

Наименование	Обозначение	Стр.
Ребра	T30.00.02.001	24
Ручка	T30.00.02.002	25
Штуцер	T30.00.00.001	
Грязевик горизонтальный Ду от 450 до 1400 мм Сборочный чертеж	T31.00.00.000СБ	26
Корпус. Сборочный чертеж	T31.00.01.000СБ	30
Переход	T31.00.01.001	34
Труба	T31.00.01.002	35
Фланец	T31.00.01.004	36
Ребра	T31.00.01.003	37
Опора	T31.00.01.006	
Накладка	T31.00.01.008	38
Переход с фланцами. Сборочный чертеж	T31.00.03.000СБ	40
Фланец	T31.00.03.001	43

Продолжение

Наименование	Обозначение	Стр.
Ребро	T31.00.03.002	44
Ребро	T31.00.03.003	
Фланец	T31.00.03.004	45
Грязевик вертикальный Ду от 200 до 300 мм Сборочный чертёж	T32.00.00.000СБ	46
Корпус. Сборочный чертёж	T32.00.01.000СБ	48
Труба	T32.00.01.001	50
Донышко	T34.00.02.003	
Днище	T32.00.01.002	51
Фильтр Сборочный чертёж	T32.00.02.010СБ	52
Труба	T32.00.02.011	54
Донышко	T32.00.02.013	55
Комут	T32.00.00.001	56
Грязевик вертикальный Ду от 350 до 1000 мм Сборочный чертёж	T33.00.00.000СБ	57
Корпус. Сборочный чертёж	T33.00.01.000СБ	61

Продолжение

Наименование	Обозначение	Стр.
Труба	T33.00.01.001	66
Грязевик абанентский. Сборочный чертёж	T34.00.00.000СБ	67
Корпус. Сборочный чертёж	T34.00.01.000СБ	69
Труба	T34.00.01.001	74
Днище	T34.00.01.002	
Кальцо	T34.00.02.001	75
Конус	T34.00.01.003	
Штуцер	T34.00.01.004	76
Пробка	T34.00.00.001	
Фильтр Сборочный чертёж	T34.00.02.000СБ	77
Труба	T34.00.02.002	78
Технические требования	T30.00.00.000ТТ	79
Перечень документов, на которые даны ссылки в данном выпуске	T30.00.00.000ДП	81
Перечень аннулированных нормативно-тех- нических документов	T30.00.00.000ДА	83

Рабочие чертежи типовых конструкций грязевиков, помещенные в настоящем сборнике, выполнены согласно плану типового проектирования Госстроя СССР по теме „Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей“, в соответствии с техническим заданием ВГПИ „Теплоэлектропроект“.

Грязевики предназначены для водяных тепловых сетей условных проходов Ду от 40 до 1400 с параметрами воды до Ру 25 кгс/см² и температурой до 200°С.

В связи с вводом в действие чертежей, содержащихся в настоящем выпуске, аннулируется нормативно-техническая документация, указанная в приложении 2.

По конструкции грязевики делятся на горизонтальные, вертикальные и абанентские.

В соответствии с техзаданием, по сравнению с действовавшими отраслевыми нормами, значительно расширены диапазоны условных проходов (до Ду 1400 мм против Ду 1000 мм по МВН и давлений до Ру 25 кгс/см² против Ру 10 кгс/см² для горизонтальных и Ру 16 кгс/см² для вертикальных и абанентских грязевиков).

Условные проходы и параметры грязевиков, содержащихся в настоящем выпуске, приведены в нижеприведенной таблице:

Типы грязевиков	Условное давление Ру, кгс/см ²	Для трубопроводов условных проходов мм	Обозначение
Горизонтальные	10, 16, 25	200 - 400	T30.00.00.000
		450 - 1400	T31.
Вертикальные	16, 25	200 - 300	T32.
		350 - 800	T33.
	16	900 - 1000	
Абанентские	16, 25	40 - 200	T34.00.00.000

В конструкцию грязевиков, по сравнению с ранее действовавшими отраслевыми нормами МЭС, введены некоторые улучшения, направленные на уменьшение металлоемкости (в пределах 35%) и снижения трудозатрат на изготовление.

Вместе с тем, с целью улучшения условий эксплуатации (для облегчения очистки фильтров), в конструкцию горизонтальных грязевиков Ду от 450 до 1400 мм введен фланцевый переход вместо фланцевой заглушки, благодаря чему фильтр легко может быть удален из корпуса.

Расчет грязевиков произведен в соответствии с „Нормами расчета элементов паровых котлов на прочность“, утвержденными Госгортехнадзором РСФСР 26. III - 1965 г.

В выпуске учтены требования ЕСКД, „Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением“, утвержденных Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г., государственных стандартов на сталь углеродистую обыкновенного качества ГОСТ 380-71, к крепежным деталям. ГОСТ 5915-70, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 1753-70 и др. стандартов.

				T 30.00.00.000 ПЗ			
Исполн	№ докум.	Подп.	Дата	Пояснительная записка	Лит.	Лист	Листов
Разраб	Иванова	ИЗС	12/18 70				1
Пров	Коченко	ОК	12/18 70				
Рис. го	Кейгель	ИЗС	12/18 70				
И. контр.	Ермаков	ИЗС					
Итв.	Фейбин						Энергомонтажпроект Лен. филиал
Копир. Болван				Формат 12			

Серия 4 915-0 Выпуск 8

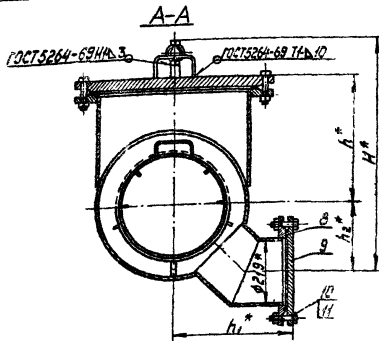
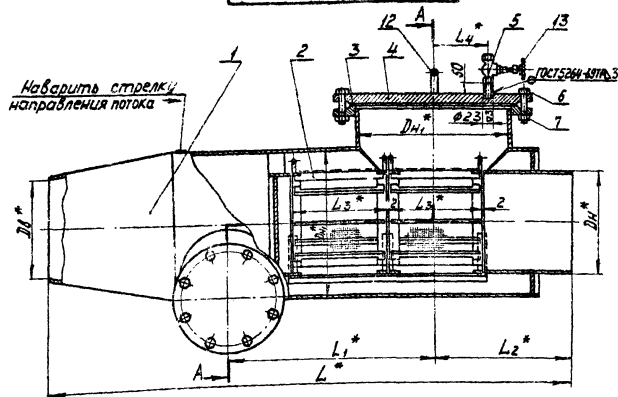
Изд. № 1000. Подпись и печать ответств. № 1001. 12/18 70. Подпись и печать

130.00.00.0000СБ

Таблица 1

Пределы применения

Объемная доля кассит, %	Температура среды, °С
425	200



Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Диаметр условного рукава Dн, мм	Размеры в мм											Масса кг	
		Dн	Dн	D6	L	L1	L2	L3	L4	H	h	h1		h2
T30.01.00.0000СБ	200	219	426	206	190	550	380	250	130	650	325	342	200	940,0
T30.02	250	273	426	257	130	595	408	280	150	675	365	342	200	252,9
T30.03	300	325	480	307	150	625	428	300	160	750	397	360	242	316,1
T30.04	350	377	530	357	162	655	463	320	180	800	429	362	240	376,8
T30.05	400	426	630	412	194	770	523	400	220	880	482	420	278	520,0
T30.11	200	219	426	206	190	550	380	250	130	630	325	342	200	278,3
T30.12	250	273	426	257	130	595	408	280	150	675	365	342	200	204,4
T30.13	300	325	480	307	150	625	428	300	160	730	397	360	245	390,1
T30.14	350	377	530	357	162	655	463	320	180	780	429	362	240	480,2
T30.15	400	426	630	412	194	770	523	400	220	880	482	477	275	722,8
T30.21	200	219	426	206	190	550	380	250	130	630	325	342	200	350,8
T30.22	250	273	426	257	130	595	408	280	150	675	365	342	200	365,3
T30.23	300	325	480	307	150	625	428	300	160	730	397	360	248	472,5
T30.24	350	377	530	357	162	655	463	320	180	780	429	378	236	612,7
T30.25.00.0000СБ	400	426	630	412	195	770	523	400	220	880	482	477	275	782,8

Пример условного обозначения грязевика $\varnothing 10$ кассит, $D_n 300$ мм.
Грязевик 10-300 T30.03.

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
2. Технические требования - Т30.00.00.0000 ТТ.
3. Размеры для справок.

130.00.00.0000СБ

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Грязевик горизонтальный Dn от 200 до 400 мм Сварочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.		Стр.	Масштаб	Масштаб
Проб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Сварочный чертеж	Лист 1	Извест 3	
Рис. гр.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				

Копировал: Ветрова

Формат А2

Серия 4-903-10 Выпуск 8

Имя файла: 130.00.00.0000СБ.dwg
Имя папки: 130.00.00.0000СБ
Имя проекта: 130.00.00.0000СБ
Имя пользователя: 130.00.00.0000СБ
Имя компьютера: 130.00.00.0000СБ
Имя сервера: 130.00.00.0000СБ
Имя сети: 130.00.00.0000СБ
Имя узла: 130.00.00.0000СБ
Имя рабочей области: 130.00.00.0000СБ
Имя базы данных: 130.00.00.0000СБ

93000 00 00 00 1

Таблица 3

Спецификация

№ поз.	1	2	3	4	5	6	7	
Наименование	Карлус	Фильтр	Прокладка	Заглушка	Штуцер	Болт	Гайка	
Количество	1	2	1			см. ниже		
Материал			Перонит ГОСТ 481-71	ВСтЗен5ГОСТ.380-71	Труба 15 ГОСТ 3262-62	Сталь 20 ГОСТ1050-60	Сталь 10 ГОСТ1050-60	
№ чертежа или стандарта	Т30.00.01.000 СБ		Т30.00.02.000 СБ	ГОСТ 15180-71	ГОСТ 12836-67	Т30.00.00.001	ГОСТ 7798-70	ГОСТ 5915-70
Обозначение	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
Обозначение	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
Обозначение	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
Т30.01.00.000 СБ	Т30.01.01.000 СБ	155,0	Т30.01.02.000 СБ	3,46 6,92	A-400-10	0,192	400-10	44,43
Т30.02.	Т30.02.	165,0	Т30.02.	4,52 9,04				
Т30.03.	Т30.03.	209,6	Т30.03.	6,15 12,30	A-450-10	0,207	450-10	57,49
Т30.04.	Т30.04.	251,0	Т30.04.	7,45 14,90	A-500-10	0,230	500-10	74,31
Т30.05.	Т30.05.	357,1	Т30.05.	10,70 21,40	A-600-10	0,307	600-10	119,27
Т30.11.	Т30.11.	167,5	Т30.01.	3,46 6,92	A-700-16	0,211	400-16	59,86
Т30.12.	Т30.12.	176,5	Т30.02.	4,52 9,04				
Т30.13.	Т30.13.	253,7	Т30.03.	6,15 12,30	A-450-16	0,263	450-16	81,02
Т30.14.	Т30.14.	313,3	Т30.04.	7,45 14,90	A-500-16	0,319	500-16	102,69
Т30.15.	Т30.15.	475,8	Т30.05.	10,70 21,40	A-600-16	0,467	600-16	161,98
Т30.21.	Т30.21.	218,5	Т30.01.	3,46 6,92	A-400-25	0,232	400-25	81,12
Т30.22.	Т30.22.	230,9	Т30.02.	4,52 9,04				
Т30.23.	Т30.23.	310,6	Т30.03.	6,15 12,30	A-450-25	0,306	450-25	100,32
Т30.24.	Т30.24.	392,5	Т30.04.	7,45 14,90	A-500-25	0,338	500-25	140,22
Т30.25.00.000 СБ	Т30.25.01.000 СБ	504,9	Т30.05.02.000 СБ	10,70 21,40	A-600-25	0,467	600-25	140,30

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изм. № рас. лист. Подписан 27 января 1978 г. Инст. № 10/80. Подпись и дата

Изм. № рас. лист.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
				2

Т30.00.00.000 СБ

Копировала Яникова

Формат 12

Т 30.00.00.000 СБ

Продолжение табл. 3

Спецификация

№ поз.	8		9		10		11		12		13		Масса наплавочно- 30 металла сварных швов, кг
	Прокладка		Заглушка		Болт		Гайка		Ручка		Вентиль муфта Ди 15		
Наименование													
Количество	1				12				1				
Материал	Ларонит ГОСТ 481-71		В Ст 3сп5 ГОСТ 380-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		Круп. 15 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58		←		
№ чертежа или стандарта	ГОСТ 15180-70		ГОСТ 12836-67		ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70		Т 30.00.02.002		15НЖ 6Бк-1		
Обозначение гравировки	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг Тшт. Обы.	Обозначение	Масса, кг Тшт. Обы.	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	
Т 30.01.00.000 СБ													
Т 30.02.													
Т 30.03.													
Т 30.04.													
Т 30.05.													
Т 30.11.													
Т 30.12.													
Т 30.13.	200-25	0,105	200-25	17,51	M24×100,46	0,473 5,68	M24,5	0,11	1,32	T30.02.02.002	0,380	1,0	0,05
Т 30.14.													
Т 30.15.													
Т 30.21.													
Т 30.22.													
Т 30.23.													
Т 30.24.													
Т 30.25.00.000 СБ													

* Для Ру ≤ 10 кгс/см² допускается применять вентиль 15 кч 18 п. 2.

Серия 4.903-10 Вентиль-к 8

Имя, И.И. Подпись, Подпись и дата, Дата, Фамилия, Имя, И.И. Подпись, Подпись и дата

Имя, Имя, № докум., Подпись, Дата
Копир, Дата

T 30.00.00.000 СБ

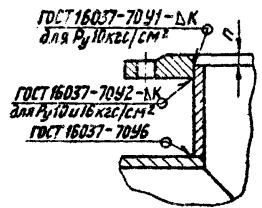
T 30.00.01.000 C6

I лист 1

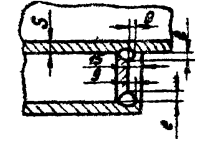
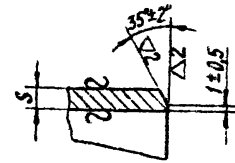
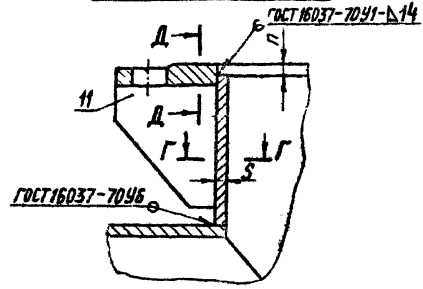
II лист 1

III лист 1

Для $P_H \leq 16 \text{ кгс/см}^2$



Для $P_H 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_H 400 \text{ мм}$



Δ-Δ



Г-Г

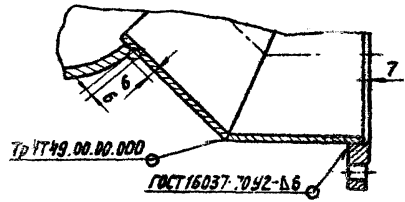


IV лист 1

V лист 1

Таблица 1

S	e		g	
	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
12	10	+3	5	+2
16	14	+4		
20	15			
25	20	+5		
35	28			



Серия И.903-10 Выпуск 8

Изм. №, Подпись и Дата, Измен. №, Подпись и Дата, Измен. №, Подпись и Дата, Измен. №, Подпись и Дата

730.00.01.000СБ

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Давление условное Ру, кгс/см ²	Прочность условный Ду	Дн	Дн ₁	ДВ	L	L ₁	L ₂	L ₃	h	h ₁	h ₂	C	П	Масса кг
730.01.01.000СБ	10	200	219	426	206	1240	505	128	550	340	326	200	50	8	155,0
730.02.		250	273		257	1300	565	143	595						165,0
730.03.		300	325	480	308	1574	605	153	625	370	348	222	45		208,6
730.04.		350	377	530	355	1652	645	163	655	400	366	240	40		251,0
730.05.		400	426	630	412	1955	805	203	770	460	404	278	40		337,1
730.11.	16	200	219	426	206	1240	505	128	550	340	326	200	50	10	167,5
730.12.		250	273		257	1300	565	143	595						176,8
730.13.		300	325	480	308	1574	605	153	625	370	344	218	45		253,7
730.14.		350	377	530	355	1652	645	163	655	400	366	240	40		313,3
730.15.		400	426	630	410	1944	805	203	770	460	401	275	40		415,8
730.21.	25	200	219	426	206	1240	505	128	550	340	326	200	50	11	218,5
730.22.		250	273		257	1300	565	143	595						230,9
730.23.		300	325	480	307	1553	605	153	625	370	344	218	40		310,5
730.24.		350	377	530	357	1628	645	163	655	400	362	236	40		392,5
730.25.01.000СБ		400	426	630	410	1925	805	203	770	460	401	275	45		15

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изд. № 10001. Проверка и дата. Ввод. Инст. № 10001. Проверка и дата.

Копир. Десярева

Формат 12

ТЗ00.01.000СБ

Таблица 3

Спецификация												
№ поз.	1		2		3		4		5		6	
Наименование	Переход		Труба		Перемичка		Штуцер		Фланец		Днище	
Количество	1											
Материал	Лист ГОСТ 5681-57 8033ст5 ГОСТ 14837-69		См. черт.		—		См. черт.		8СтЗен5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 8033ст5 ГОСТ 14837-69	
№ чертежа или стандарта	Т5700.00.000, Вып. 1 Т31.00.01.001		Т30.00.01.002		Т30.00.01.003 СБ		Т30.00.01.004		ГОСТ 1255-67 Т31.00.01.004		Т30.00.01.005	
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
Т30.01.01.000СБ	Т57.31.00.000	11,1	Т30.01.01.002	61,3	Т30.01.01.003СБ	4,82	Т30.01.01.004	12,5	400-10	21,56	Т30.01.01.005	8,8
Т30.02	Т57.32		Т30.02	65,0	Т30.02	6,31					Т30.02	9,1
Т30.03	Т57.44	30,5	Т30.03	76,2	Т30.03	8,38	Т30.03	15,1	450-10	22,76	Т30.03	10,7
Т30.04	Т57.53	34,3	Т30.04	89,6	Т30.04	12,34	Т30.04	17,8	500-10	27,70	Т30.04	14,9
Т30.05	Т57.58	52,3	Т30.05	125,0	Т30.05	16,52	Т30.05	23,9	600-10	39,40	Т30.05	23,9
Т30.11	Т57.31		Т30.01	61,3	Т30.01	4,82	Т30.01	12,5	400-16	31,00	Т30.11	11,2
Т30.12	Т57.32	11,1	Т30.02	65,0	Т30.02	6,31					Т30.12	11,4
Т30.13	Т57.44	30,5	Т30.13	99,5	Т30.03	8,38	Т30.13	16,9	450-16	39,54	Т30.13	12,9
Т30.14	Т57.53	34,3	Т30.14	117,0	Т30.04	12,34	Т30.14	20,3	500-16	57,01	Т30.14	18,0
Т30.15	Т57.68	82,5	Т30.15	178,0	Т30.06	16,46	Т30.15	33,6	600-16	80,30	Т30.15	28,8
Т30.21	Т57.34	14,0	Т30.21	89,4	Т30.07	4,79	Т30.21	17,6	400-25	44,52	Т30.21	14,1
Т30.22	Т57.35.00.000	13,8	Т30.22	93,3	Т30.08	6,28					Т30.22	15,8
Т30.23	Т31.05.01.001	43,7	Т30.23	121,0	Т30.09	8,35	Т30.23	23,0	450-25	51,80	Т30.23	16,7
Т30.24	Т31.06	50,5	Т30.24	155,0	Т30.10	12,30	Т30.24	29,2	500-25	67,30	Т30.24	23,8
Т30.25.01.000СБ	Т31.07.01.001	84,4	Т30.25.01.002	207,0	Т30.11.01.003СБ	16,39	Т30.25.01.004	46,0	Т31.17.01.004	46,20	Т30.25.01.005	38,2

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изм. Метод. Подпись, дата Изм. Метод. Подпись, дата Изм. Метод. Подпись, дата

730.00.01.000СБ

Продолжение табл.3

Спецификация															
№ поз.	7			8		9		10		11					
Наименование	Патрубок			Ложё		Штуцер		Фланец		Ребро					
Количество	1					2		1		См. ниже					
Материал	Ст.п.1, лист 1			Ст. черт.		Ст. черт.		ВСтЗ.Ст.5 Гост 380-71		Ст 3 Гост 380-71					
Нечертёжи или стандарты	—			Т 30.00.01.006СБ		Т 30.00.01.007		Гост 1255-67		Т 31.00.01.003					
Обозначение патрубка	Размеры, мм		Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг		Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Масса наполненного металла сборным швом, кг
	Дн x S*	длина					шт.	Общ.					шт.	Общ.	
Т 30.01.01.000СБ	219 x 6	265	8,3	Т 30.01.01.006СБ	2,52										3,30
Т 30.02.	273 x 7		12,2	Т 30.02.	3,06										3,40
Т 30.03.	325 x 8	275	17,2	Т 30.03.	3,48										4,40
Т 30.04.	377 x 9	300	24,5	Т 30.04.	3,90										5,15
Т 30.05.	426 x 7	320	23,2	Т 30.05.	5,16										6,90
Т 30.11.	219 x 6	265	8,3	Т 30.01.	2,52										3,30
Т 30.12.	273 x 7		12,2	Т 30.02.	3,06										3,40
Т 30.13.	325 x 8	275	17,2	Т 30.03.	3,48	Т 30.01.01.007	3,75	7,50	200 - 25	13,34					4,40
Т 30.14.	377 x 9	300	24,5	Т 30.04.	3,90										5,15
Т 30.15.	426 x 7	320	23,2	Т 30.05.	5,16										6,90
Т 30.21.	219 x 6	265	8,3	Т 30.01.	2,52										3,30
Т 30.22.	273 x 7		12,2	Т 30.02.	3,06										3,40
Т 30.23.	325 x 8	275	17,2	Т 30.03.	3,48										4,40
Т 30.24.	377 x 9	300	24,5	Т 30.04.	3,90										5,15
Т 30.25.01.000СБ	426 x 7	320	23,2	Т 30.05.01.006СБ	5,16						Т 31.04.01.003	10	0,935	9,33	8,20

* D_н - наружный диаметр патрубка, S - толщина стенки патрубка.

Сервис 4.903-10 Выход 8

Имя, фамилия, И.И. Ф.И.И. Должность, Подпись, Дата

Изм.				Лист				№ докум.				Подп.				Дата				Лист	
Т 30.00.01.000СБ																5					
Копир Белтеда																					

Формат 12

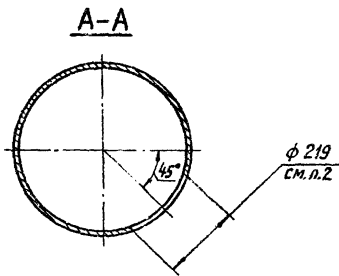
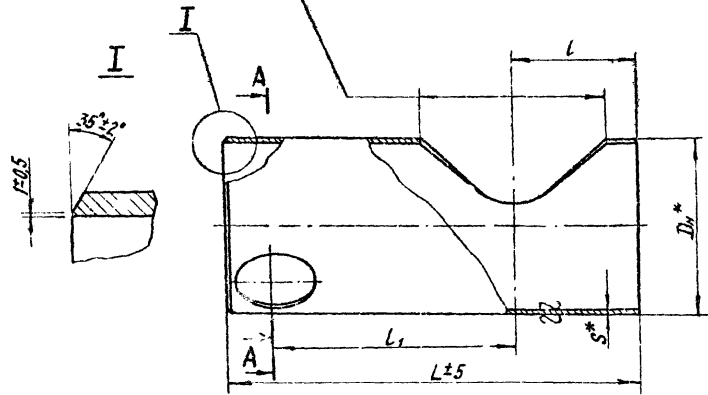
T 30.00.01.002

▽2 (▽)

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P_u , кгс/см ²	$D_n \times S$	L	l	l ₁	масса, кг
T 30.01.01.002	10	426 × 7	1000	295	550	61,3
T 30.02.		1050	300	595	65,0	
T 30.03.		1100	330	625	76,2	
T 30.04.		1170	360	655	89,6	
T 30.05.		1350	410	770	125,0	
T 30.13.	16	480 × 9	1100	330	625	99,5
T 30.14.		530 × 9	1170	360	655	117,0
T 30.15.		630 × 10	1350	410	770	178,0
T 30.21.	25	426 × 10	1000	295	550	88,4
T 30.22.		1050	300	595	93,3	
T 30.23.		480 × 11	1100	330	625	121,0
T 30.24.		530 × 12	1170	360	655	155,0
T 30.25.01.002		630 × 14	1350	410	770	207,0

Отверстие в трубе разметить и вырезать по штуцеру черт. T 30.00.01.004



**Обечайка. Материал - лист 14 ГОСТ 5681-57 / 8Ст3сп5 ГОСТ 14637-69.

1. Материал - трубы сварные г/а ГОСТ 10706-63 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71. Применение других категорий сталей по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

Для $P_u 25 \text{ кгс/см}^2$ применять трубы и обечайки с двухсторонним сварным швом.

2. Размер отверстия ф219 уточнить по фактическому наружному диаметру штуцера (поз. 9, черт. T 30.00.01.000 СБ).

3. Допуски на D_n и S - в соответствии с допусками на размеры труб.

4.* Размеры для справок.

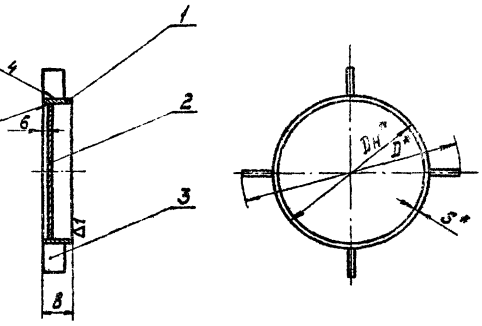
				T 30.00.01.002			
				Труба	Лист	Масса	Масштаб
					См. п. 1	Ст. табл.	—
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист			Листов 1
Разраб.	Ясников	Ясн.	1/2 72	Минэнерго СССР			Лаб. металлоэнергомонтаж Энергомонтажпроект Лен филиал
Проб.	Иванова	Иван.	1/2 72				
Вук. зр.	Ковалева	Ков.	1/2 72				
Гл. спец.	Сорокин	Сорок.	1/2 72				
И.контр.	Ермаков	Ермак.	1/2 72				
Итв.	Федюшин	Федюш.	1/2 72				
				Копир. Болдат			Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Имя, № подл., Подпись и дата Взамени инв. № инв. № з/убл. Подпись и дата

ТЗ0.00.01.003СБ

ГОСТ 113-70 П-ДБ
ГОСТ 113-70 П-ББ



Размеры в мм Продолжение табл.1

Обозначение	Dн x S	D	B	Масса, кг
ТЗ0.15.01.003СБ	720 x 8	1000	100	48,53
ТЗ0.16.	820 x 8	1196		68,60
ТЗ0.17.	920 x 8			81,94
ТЗ0.18.	1020 x 8	1396		93,38
ТЗ0.19.	1220 x 9	1596		139,35
ТЗ0.20.01.003СБ	1420 x 12	1796		190,23

Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	Dн x S	D	B	Масса, кг
ТЗ0.01.01.003СБ	219 x 6	411	60	4,62
ТЗ0.02.	273 x 7			6,31
ТЗ0.03.	325 x 8			8,38
ТЗ0.04.	377 x 9	513	80	12,34
ТЗ0.05.	426 x 7	616		16,52
ТЗ0.06.		610		16,46
ТЗ0.07.	219 x 6	405	60	4,79
ТЗ0.08.	273 x 7			6,28
ТЗ0.09.	325 x 8			8,35
ТЗ0.10.	377 x 9	505	80	12,30
ТЗ0.11.	426 x 7	602		16,39
ТЗ0.12.	480 x 7	702		20,26
ТЗ0.13.	530 x 7	802	80	27,34
ТЗ0.14.01.003СБ	630 x 7	902		35,66

1. Материал кольца - для Dн ≤ 325 мм трубы сварные гр.А ГОСТ 10705-63, для Dн ≥ 426 мм - трубы сварные гр.А ГОСТ 10706-63, а для Dн 377 мм - трубы бешовные гр.А ГОСТ 8731-66. Трубы из стали ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. *Размеры для справок.

ТЗ0.00.01.003СБ

Иск. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Масса Масштаб
Разр.б.	Иевлева	Иск	1987	
Пров.	Иванова	Иван	1987	См. табл.1
Рук. гр.	Кейзель	Иск	1987	Лист 1 / Листов 2
И. спец.	Сорокин	Иск	1987	
И. контр.	Ермаков	Иск	1987	Мин. номера СССР Навтепл. сан. ремонт Энерго. монтаж. проект Лен. - ЦИОЛ
Утв.	Фейгин	Иск	1987	

Перемишка
Сборочный чертеж

Копия: Деярева

Формат 12

Серия 4.903-10 выпуск 8

Лист 1 из 1
Иск. лист
№ докум.
Подп.
Дата
Лит. Масса Масштаб
См. табл.1
Лист 1 / Листов 2
Мин. номера СССР
Навтепл. сан. ремонт
Энерго. монтаж. проект
Лен. - ЦИОЛ

Т30.00.01.003 СБ

Таблица 2

Серия 4.903-10 Выпуск 3

Спецификация										
№ поз	1			2		3			Масса табличного металла сварных швов, кг	
Наименование	Кольцо			Диск		Ребро				
Количество	1			1		4				
Материал	Ст. п. 1, лист 1			Лист ГОСТ 3681-57 Ст 2 ГОСТ 14637-69		Полоса ГОСТ 101-57 Ст 2 ГОСТ 535-58				
№ чертежа или стандарта				Т30.00.01.011						
Обозначение перемычки	Размеры, мм		Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм		Масса, кг		
	Дн x S	B				Поперечное сечение	Длина		шт.	Общ.
Т30.01.01.003 СБ	219x6	60	1,89	Т30.01.01.011	1,56	8x40	96	0,241	0,96	0,405
Т30.02.	273x7		2,75	Т30.02.	2,44		69	0,173	0,69	0,420
Т30.03.	325x8		3,74	Т30.03.	3,49		70	0,176	0,70	0,446
Т30.04.	377x9		4,90	Т30.04.	6,29		68	0,171	0,68	0,465
Т30.05.	426x7	80	5,79	Т30.05.	8,29	10x60	95	0,447	3,79	0,645
Т30.06.							92	0,433	1,73	
Т30.07.	219x6	60	1,89	Т30.01.	1,56	8x40	93	0,233	0,93	0,405
Т30.08.	273x7		2,75	Т30.02.	2,44		66	0,166	0,66	0,426
Т30.09.	325x8		3,74	Т30.03.	3,49		67	0,168	0,67	0,446
Т30.10.	377x9		4,90	Т30.04.	6,29		64	0,161	0,64	0,465
Т30.11.	426x7	80	5,79	Т30.05.	8,29	10x60	88	0,415	1,66	0,645
Т30.12.	480x7		6,53	Т30.06.	10,60		111	0,691	2,76	0,810
Т30.13.	530x7		7,22	Т30.07.	16,30		136	0,854	3,42	0,440
Т30.14.	630x7		8,60	Т30.08.	23,20					0,440
Т30.15.	720x8	100	14,10	Т30.09.	30,40	10x80	140	0,879	3,52	0,510
Т30.16.	820x8		16,00	Т30.10.	47,30		188	1,180	4,72	0,580
Т30.17.	920x8		18,00	Т30.11.	59,90		138	0,866	3,46	
Т30.18.	1020x8		20,00	Т30.12.	74,00					0,660
Т30.19.	1220x9		26,90	Т30.13.	107,00	188	1,180	4,72	0,730	
Т30.20.01.003 СБ	1420x12		41,70	Т30.14.01.011	143,00				0,810	

Шифр модели / Подпись и дата / Взам. шифр / Шифр докум. / Подпись и дата

Упр. лист / № докум. / Подп. / Дата / Копир. / Садонцева

Т30.00.01.003 СБ

Лист 2

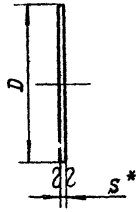
Формат 12

Т 30.00.01.011

Размеры в мм

▽2(▽)

Обозначение	D	S	Масса, кг
Т 30. 01. 01. 011	205	6	1,56
Т 30. 02.	257		2,44
Т 30. 03.	307		3,49
Т 30. 04.	357	8	6,29
Т 30. 05.	410		8,29
Т 30. 06.	464		10,60
Т 30. 07.	514	10	16,30
Т 30. 08.	614		23,20
Т 30. 09.	702		30,40
Т 30. 10.	800	12	47,30
Т 30. 11.	900		59,90
Т 30. 12.	1000		74,00
Т 30. 13.	1200		107,00
Т 30. 14. 01. 011	1392		143,00



1. Размер D уточнить по фактическому внутреннему диаметру кольца, черт. Т 30.00.01.003 с учетом допускаемого зазора до 2 мм на сторону.
2. Значения D в таблице соответствуют номинальным размерам внутренних диаметров труб, применяемых для изготовления колец при зазоре 1 мм на сторону.
- 3.* Размер для справок.

Серия 4 903-10 Выпуск 8

Имя, отчество, фамилия и дата
Подпись и дата
Имя, отчество, фамилия
Выполнил и дата
Имя, отчество, фамилия
Проверил и дата

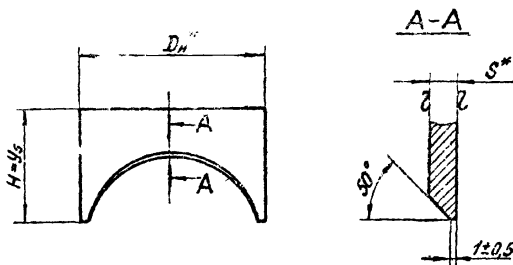
				Т 30.00.01.011				
				Диск		Лист	Масса	Масштаб
						Ст.	табл.	—
						Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист <u>5 ГОСТ 5681-57</u> Ст. 2 ГОСТ 14637-59			
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова				
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова				
Рук. зр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель				
Ин. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин				
И. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков				
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Минэнерго СССР Госстанстандротехника Энергостандартпроекта Лен. филиал			

каппр. в. в. в. в. в.

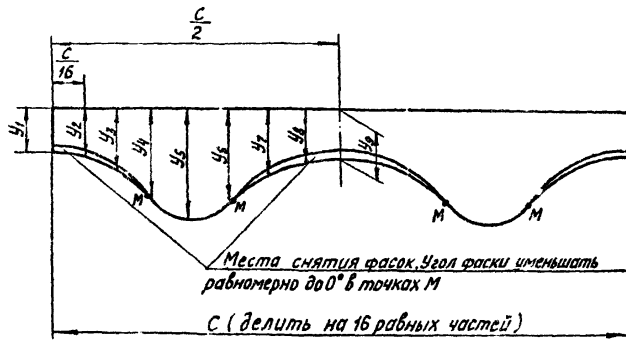
Формат 12

Т 30.00.01.004

▽2(▽)



Шаблон для разметки



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P_u , кгс/см ²	Размеры труб $D_n \times S$	Шаблон для разметки						Масса, кг
			C	$У_1=У_9$	$У_2=У_8$	$У_3=У_7$	$У_4=У_6$	$У_5=У_{10}$	
T30.01.01.004	10	426 × 7	1338	119	134	177	236	278	12,5
T30.03.		480 × 7	1508	122	139	186	253	301	15,1
T30.04		530 × 7	1665	127	146	200	176	332	17,8
T30.05.		630 × 7	1979	137	160	226	317	388	23,9
T30.13.		480 × 9	1508	120	137	184	250	295	16,9
T30.14.	16	530 × 9	1665	125	144	196	271	322	20,3
T30.15.		630 × 10	1979	134	156	219	308	371	33,6
T30.21	25	426 × 10	1338	116	131	171	228	265	17,6
T30.23.		480 × 11	1508	118	135	181	245	286	23,0
T30.24.		530 × 12	1665	121	139	191	261	307	29,2
T30.25.01.004		630 × 14	1979	130	152	213	297	352	46,0

**Обечайка. Материал - лист 14 ГОСТ 5681-57
вст 3 сл 5 ГОСТ 14637-69.

1. Материал - трубы сварные, гр. А ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71. Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях. Для P_u 25 кгс/см² применять только трубы с двухсторонним сварным швом.
- 2.* Размеры для справок.

Инв. № подлин. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подпись и дата.

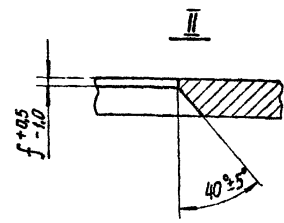
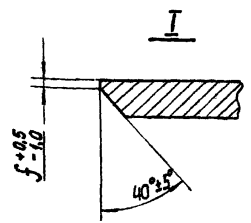
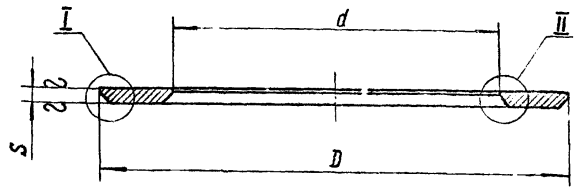
T30.00.01.004

Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Иванова	Иванова	1976 г.				
Пров.	Кейзель	Иванова	1976 г.				
Гл. спец.	Борокин	Иванова	1976 г.				
И. контр.	Ермаков	Иванова	1976 г.	См. п. 1	Лист	Листов 1	Минэнерго СССР Главлемэнергоаппарат Энергомонтажпроект Лен. филиал
Утв.	Фейгин	Иванова	1976 г.	Катрибал	Болбат	Фармат 12	

Т 30.00.01.005

▽ 2 (▽)

Старик 4.903-10 Вентур 8



Размеры в мм

Обозначение	Давление рабочее А, кгс/см²	D	d	S	f	Масса кг
Т.30.01.01.005	10	410	221	12	2	8,8
Т.30.02			275	16		9,1
Т.30.03		464	327	20	4	10,7
Т.30.04		514	379			14,9
Т.30.05		614	428			23,9
Т.30.11	16	410	221	15	2	11,8
Т.30.12			275	20		11,4
Т.30.13		460	327	25	4	12,9
Т.30.14		510	379			18,0
Т.30.15		608	428			28,8
Т.30.21	25	404	221	20	2	14,1
Т.30.22			275	25		15,8
Т.30.23		456	327	35	4	16,7
Т.30.24		504	379			23,8
Т.30.25.01.005		600	428			38,2

1. Наружные диаметры дниц D уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб, поз. 2, а внутренние диаметры d - по фактическим наружным диаметрам патрубков, поз. 7, черт. Т.30.00.01.000 с учетом допусков; зазоры не больше 2 мм на сторону.
2. Значение D и d в таблице соответствуют номинальным диаметрам указанных труб при зазоре 1 мм на сторону.

Имя и дата
Подпись и дата
Исполнитель
Имя и дата

Т 30.00.01.005

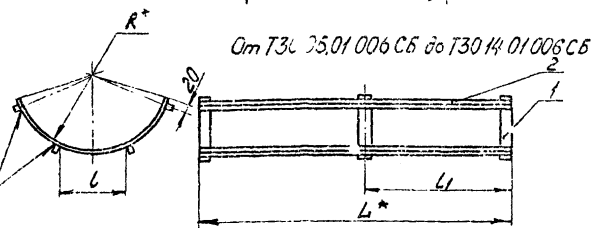
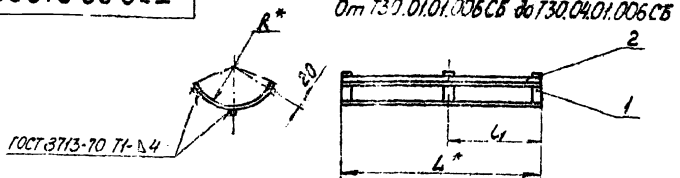
				Лит. Масса Масштаб		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ст. таб.	—
Разраб.	Иванова	Ильин	Ильин	Ильин		
Проб.	Иванова	Ильин	Ильин	Ильин		
Рис. ср.	Кейзер	Ильин	Ильин	Ильин		
Гл. спец.	Сорокин	Ильин	Ильин	Ильин		
Н. контр.	Ермаков	Ильин	Ильин	Ильин		
Чтв.	Фейдин	Ильин	Ильин	Ильин		
Лист				ГОСТ 5081-57		Министерство СССР Госплан, Госкомитет энергетического строительства Лен. филиал
				ВСтЗсп5 ГОСТ ИБ37-69		

Юлия Селёва

Формат 12

730.00.01.006 СБ

Таблица 2



Размеры в мм Т.блицат

Обозначение	R	L	L	L ₁	Масса, кг
Т30.01.01.006 СБ	110	540		270	2,52
Т30.02.	137	600		300	3,05
Т30.03.	163	640		320	3,48
Т30.04.	190	680		340	3,90
Т30.05	214	840	180	420	5,16
Т30.06.	240	920	190	460	5,60
Т30.07.	265	1020	210	510	11,16
Т30.08.	315	1120	260	560	12,80
Т30.09	360	1220	300	610	19,90
Т30.10.	410	1320	350	660	24,73
Т30.11.	460	1420	400	710	31,67
Т30.12.	510	1520	450	760	34,64
Т30.13.	610	1620	540	810	45,29
Т30.14.01.006 СБ	710	1720	630	860	50,03

№ поз		1		2		Сварочный металл
Наименование		Подкладка		Полоса		
Количество		3		см. ниже		33 в 0,971 мет.поз.
Материал		Полоса		ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58		
№ чертёжа или стандарта		Т30.00.01.012				0,045
Обозначение лозе		Обозначение	Масса кг литр	Размеры, мм длина ширина	Кол.	
Т30.01.01.006 СБ	Т30.01.01.012	0,40	1,20	540	3	0,42 1,26
Т30.02.	Т30.02.	0,53	1,59	600	3	0,47 1,41
Т30.03.	Т30.03.	0,64	1,92	640	3	0,50 1,50
Т30.04.	Т30.04.	0,75	2,25	680	3	0,53 1,59
Т30.05	Т30.05	0,82	2,46	840	3	0,66 2,64
Т30.06.	Т30.06	0,89	2,67	920	3	0,72 2,88
Т30.07.	Т30.07.	1,16	3,28	1020	3	1,43 5,72
Т30.08	Т30.08.	2,11	6,33	1120	3	1,58 6,32
Т30.09.	Т30.09.	2,44	7,32	1220	4	3,07 12,28
Т30.10.	Т30.10.	2,76	8,28	1320	4	3,29 13,17
Т30.11.	Т30.11.	3,10	9,30	1420	4	5,57 22,28
Т30.12.	Т30.12	3,49	10,47	1520	4	5,97 23,88
Т30.13.	Т30.13.	6,52	19,56	1620	4	6,36 25,44
Т30.14.01.006 СБ	Т30.14.01.012	7,58	22,74	1720	4	6,76 27,00

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. * Размеры для справок.

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Имя, Фамилия, Подпись и дата изготовления, Имя, Фамилия, Подпись и дата

Т30.00.01.006 СБ

Лозе Сварочный чертёж	<table border="1"> <tr> <th>Лит.</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> <tr> <td>См. т.б. 2</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </table>	Лит.	Масса	Масштаб	См. т.б. 2	—	—
Лит.	Масса	Масштаб					
См. т.б. 2	—	—					
Министерство СССР Лазерно-оптический Энергоинженерный проект И.М. Филипп							

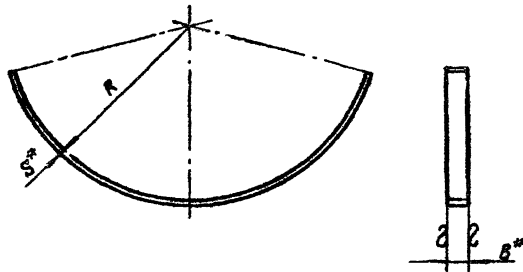
Копия: Дегтярева

Формат 12

ТЗ0.00.01.012

▽1(▽)

Сопло 4.003-10 Версия 8



Размеры в мм

Обозначение	B	S	R	Развернутая длина	Масса, кг
ТЗ0.01.01.012	30	6	110	280	0,40
ТЗ0.02.			137	370	0,53
ТЗ0.03.			163	450	0,64
ТЗ0.04.			190	530	0,75
ТЗ0.05.			214	580	0,82
ТЗ0.06.			240	630	0,89
ТЗ0.07.	40	8	265	700	1,76
ТЗ0.08.			315	840	2,11
ТЗ0.09.			360	970	2,44
ТЗ0.10.			410	1100	2,76
ТЗ0.11.			460	1240	3,10
ТЗ0.12.			510	1390	3,49
ТЗ0.13.	50	10	610	1560	6,52
ТЗ0.14.01.012			710	1930	7,58

*Размеры для справок.

Изм. в соответствии с требованиями заказчика

ТЗ0.00.01.012				Лист	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум	Подп.	Дата	Подкладка	См. табл.	—
Разраб.	Иевлева	И.П.	1990			
Проб.	Иванова	И.В.	1990	Лист	Листов 1	
Инж. гр.	Кейзерль	И.К.	1990	Министерство СССР		
Инж. спец.	Сорокин	И.С.	1990	Специальное техническое задание		
Н. контр.	Бермаков	И.Б.	1990	Энергетический институт		
Итв.	Фрейдин	И.Ф.	1990	Лист 12		

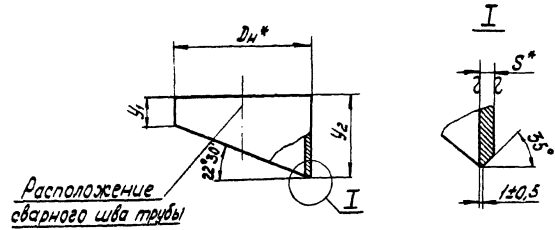
Итого: 12 листов

Лист 12

T30.00.01.007

Серия 4.903-10 выпуск 8

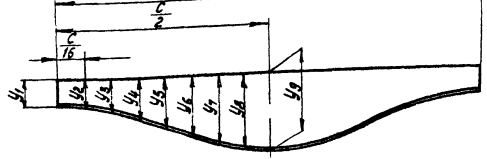
Имя, Инициалы, Подпись, Дата, Изменение, Дата



Расположение сварного шва трубы

Шаблон для разметки

С (делить на 16 равных частей)



Обозначение	Dn x S	Шаблон для разметки										Масса кг
		C	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄	Y ₅	Y ₆	Y ₇	Y ₈	Y ₉	
T30.01.01.007	219 x 6	688	73,5	77,0	87,0	101,5	119	136,5	151,0	161,0	164,5	3,75
T30.02	273 x 7	658	78,5	83,0	95,0	113,5	135	156,5	175,0	187,5	191,5	6,20
T30.03	325 x 8	1021	83,0	88,0	102,5	124,5	150	175,5	197,5	212,0	217,0	9,28
T30.04.01.007	426 x 9	1338	88,0	94,5	114,0	142,5	176	209,5	238,0	257,5	264,0	21,60

1. Материал:
 - а) для R_y ≤ 16 кс/см² Dn ≤ 325 мм - трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, Dn 426 мм - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
 - б) для R_y 25 кс/см² Dn ≤ 325 мм - трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66, а для Dn 426 мм - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 с двухсторонним сварным швом.
 - Трубы - из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
 - Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.
- 2.* Размеры для справок.

T30.00.01.007			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Исполн.	М.П.	Ч.П.
Проф.	Качество	М.П.	М.П.
Инж. гр.	Качество	М.П.	М.П.
Инженер	Срок	М.П.	М.П.
Н. контр.	Срок	М.П.	М.П.
Итв.	Фейген	М.П.	М.П.

Штуцер	Лист	Масса	Масштаб
	С.м. табл.		
С.м. п.1	Лист	Масштаб	
	Минэнерго СССР	Лист	Масштаб

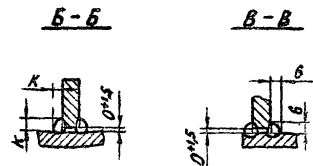
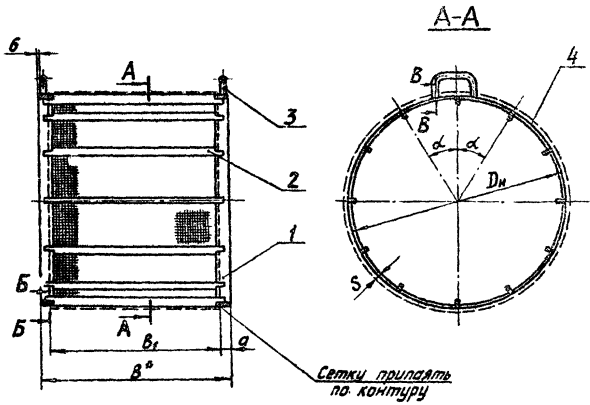
Листов, заверенных в Энергомонтажпроект Лен. филиал Формат 12

Копировать: не требуется

Т30.00.02.000СБ

Сер. 4-903-10 Выпуск 8

Лист 1 из 1 Листов и 1 лист 1 из 1 листов и 1 лист 1 из 1 листов



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	$D_n \times S$	B	B_1	a	K	α	Масса, кг	
T30.01.02.000СБ	219 × 6	250	200	25	4	60°	3,46	
T30.02.	273 × 7	280	230			45°	4,52	
T30.03.	325 × 8	300	250			36°	6,15	
T30.04.	377 × 9	320	270			30°	7,45	
T30.05.	426 × 7	400	350		6	25°45'	10,70	
T30.06.	480 × 7	450	400			22°30'	12,13	
T30.07.	530 × 7	500	450			20°	17,14	
T30.08.	630 × 7	550	500			18°	19,68	
T30.09.	720 × 8	600	550			8	25°45'	33,80
T30.10.	820 × 8	650	590				22°30'	42,60
T30.11.	920 × 8	700	640	20°	52,23			
T30.12.	1020 × 8	750	690	18°	55,03			
T30.13.	1220 × 9	800	740	30	20°	92,42		
T30.14.02.000СБ	1420 × 9	850	790		18°	108,44		

1. Материал кольца: для $D_n \leq 325$ мм трубы сварные гр.А ГОСТ 10705-63; для $D_n \geq 426$ мм — трубы сварные гр.А ГОСТ 10706-63, а для $D_n > 377$ мм — трубы бесшовные гр.А ГОСТ 380-71.
Трубы — из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. * Размеры для справок.

Т30.00.02.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Фильтр				см.	табл.1	—
Сборочный чертёж				Лист 1	Листов 2	—
—				Минэнерго СССР Львовский завод химмаш Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Копир. Болван

Формат 12

130.00.02.000СБ

Таблица 2

Спецификация

№ поз.	1		2		3		4		Масса наплавленного металла сварных швов, кг					
Наименование	Кольцо		Редра		Ручка		Сетка № 7-48***							
Количество	2		См. ниже		2		1							
Материал	Ст. п. 1 лист 1		Полоса ГОСТ 3-57 ст. 3. ГОСТ 535-58		Круг ГОСТ 2592-7 ст. 3. ГОСТ 535-58		—							
№ чертежа или стандарта	—		Т30.00.02.001		Т30.00.02.002		ГОСТ 12184-66							
Обозначение фильтра	Размеры, мм		Обозначения		Кол.	Масса, кг	Обозначения	Масса, кг	Разм. перф. мм	Масса, кг				
	Ди × S**	Внутр. лит	Общ.	Кол.							Внутр. лит	Общ.		
T30.01.02.000СБ	219 × 6	30	0,95	1,90	T30.01.02.001	6	0,18	1,08	T30.01.02.002	0,134	0,268	200 × 715	0,165	0,048
T30.02.	273 × 7		1,38	2,76	T30.02.	6	0,20	1,20				230 × 845	0,233	
T30.03.	325 × 8		1,88	3,76	T30.03.	8	0,22	1,76				250 × 1050	0,302	
T30.04.	377 × 9	40	2,45	4,90	T30.04.	10	0,23	1,84	270 × 1210	0,379	0,064			
T30.05.	426 × 7		2,17	4,34	T30.05.		0,54	5,40	350 × 1365	0,553				
T30.06.	480 × 7	50	2,44	4,88	T30.06.	12	0,61	6,10	400 × 1530	0,710	0,170			
T30.07.	530 × 7		3,61	7,22	T30.07.		0,67	8,04	450 × 1630	0,880				
T30.08.	630 × 7		4,30	8,60	T30.08.		0,74	8,88	500 × 2000	1,200				
T30.09.	720 × 8	60	5,52	11,20	T30.09.	14	1,44	20,10	550 × 2280	1,500	0,238			
T30.10.	820 × 8		9,00	18,00	T30.10.		1,56	21,80	590 × 2500	1,600				
T30.11.	920 × 8	70	10,10	20,20	T30.11.	16	1,80	28,80	640 × 2920	2,200	0,272			
T30.12.	1020 × 8		11,20	22,40	T30.12.		1,81	28,90	690 × 3230	2,600				
T30.13.	1220 × 9	80	15,10	30,20	T30.13.	18	3,05	54,90	740 × 3660	2,800	1,760			
T30.14.02.000СБ	1420 × 9		15,80	31,60	T30.14.02.001		20	3,20	64,00	790 × 4190		4,120	1,960	

** Ди - наружный диаметр кольца; S - толщина стенки кольца.
 *** По требованию заказчика врезьбки выполняются с сеткой № 5-12

Серия 4.903-10 Выпуск В

Служба технического обслуживания

Изм. лист № докум. Подп. Дата
 Корпус: Двухредная

T30.00.02.000СБ

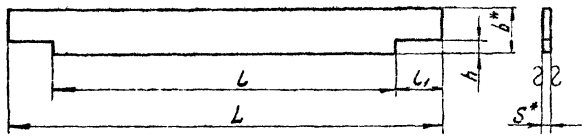
Лист 2

Формат А2

130.00.02.001

▽(к)

Серия 4.903-10 Выпуск 8



Размеры в мм

Обозначение	L	b	S	L	L ₁	h	Масса, кг
T30.01.02.001	240	25	4	190	25	6	0,18
T30.02.	270			8		0,20	
T30.03.	290			10		0,22	
T30.04.	310	30	6	260	35	8	0,23
T30.05.	390			10		0,54	
T30.06.	410			10		0,61	
T30.07.	490	40	8	390	45	8	0,67
T30.08.	540			10		0,74	
T30.09.	590			10		1,44	
T30.10.	640	50	10	550	50	10	1,38
T30.11.	690			10		1,80	
T30.12.	740			10		1,91	
T30.13.	790	50	10	690	50	10	3,05
T30.14.02.001	840			10		3,20	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	L	b	S	L	L ₁	h	Масса, кг
T30.15.02.001	300	40	8	220	60	6	0,68
T30.15.	365			7		0,83	
T30.17.	435	50	10	305	100	8	1,63
T30.18.	510			9		1,91	
T30.19.				6		1,94	
T30.20.	560	60	12	430	130	6	2,14
T30.21.	590			7		2,24	
T30.22.	600			8		2,73	
T30.23.	680	80	14	520	150	8	3,10
T30.24.	700			9		5,13	
T30.25.	790	90	14	615	235	10	5,78
T30.26.02.001	890			11		8,57	

* Размеры для справок.

Изм. №, подлинн. Подпись и дата. Взам. инв. №. Изм. №, дата. Подпись и дата.

				T30.00.02.001			
				Ребро			
				Лист		Масса	
				см.		—	
				Листов		1	
				Минэнерго СССР			
				Полоса S*6 ГОСТ 103-57			
				Ст3ГОСТ5.35-58			
				Глав. инж. энергомонтаж. проект			
				Лен. филиал			

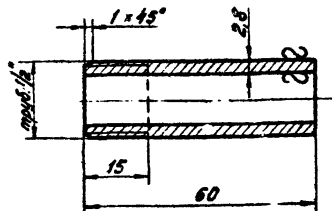
Изм./лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Иевлева	Иевлева	Иевлева
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова
Рис. во.	Крейзель	Крейзель	Крейзель
Гл. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин
Н. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков
Чтв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин

Копир: Дегтярева

Формат 12

Т 30.00.00.001

(Δ) 2Δ



1. Материал — труба 15 ГОСТ 3262-62 из стали ВСтЗсп3 ГОСТ 380-71.
2. Резьба трубная по ГОСТ 6357-73 (допуски по 3-му классу точности).
3. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549-63.

Т 30.00.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Лист	Иванова	1973
Провер.	Иванова	Лист	Иванова	1973
Рук. зр.	Кеизель	Лист	Иванова	1973
Гл. спец.	Сорокин	Лист	Иванова	1973
Н. контр.	Ермаков	Лист	Иванова	1973
Утв.	Фейгин	Лист	Иванова	1973

Штуцер

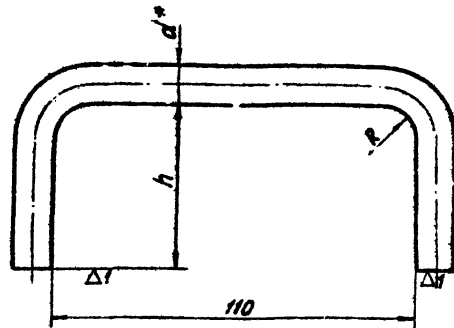
Ст. п. 1

Лист	Масса	Масштаб
1	0,077	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Глоб. теплотехнологич. ин-т Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Копир. Яеникова

Т 30.00.02.002

(Δ) 2



Размеры в мм

Обозначение	h	d	R	Размер ручек мм	Масса, кг
Т 30.01.02.002	50	10	10	217	0,134
Т 30.02.02.002	60	16	15	242	0,380

- 1.* Размер для справок.
2. Губка в горячем состоянии.

Т 30.00.02.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Лист	Иванова	1973
Провер.	Иванова	Лист	Иванова	1973
Рук. зр.	Тузиев	Лист	Иванова	1973
Гл. спец.	Сорокин	Лист	Иванова	1973
Н. контр.	Ермаков	Лист	Иванова	1973
Утв.	Фейгин	Лист	Иванова	1973

Ручка

Круж d ГОСТ 2590-71
Ст 3 ГОСТ 535-58

Лист	Масса	Масштаб
1	См. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Глоб. теплотехнологич. ин-т Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Копир. Яеникова

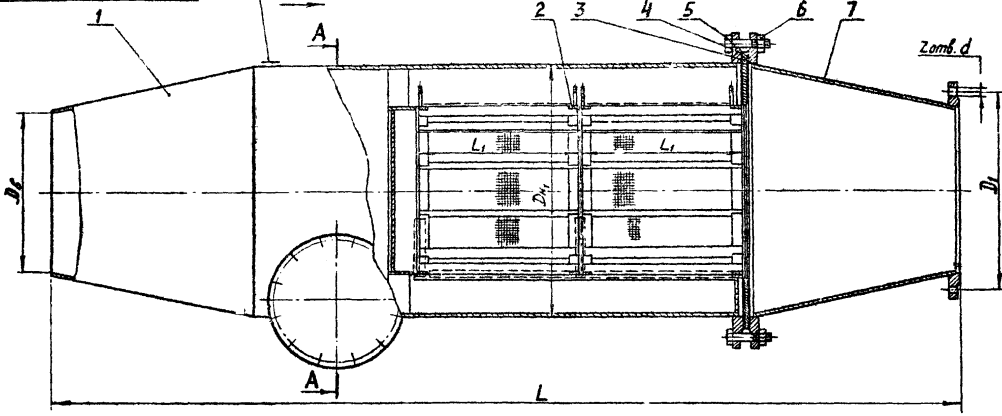
Формат 12

ТЗ1.00.00.000СБ

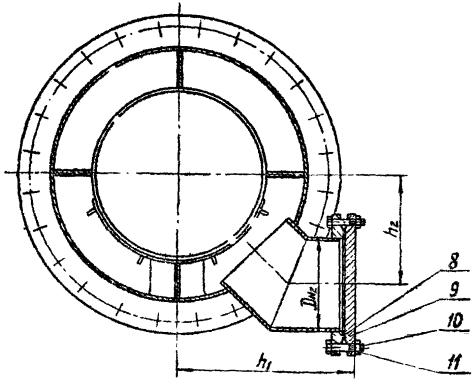
Таблица 1
Пределы применения

Давление рабочее, кгс/см ²	Температура греды, °С
≤ 25	200

Наварить стрелки направления потока



A-A



1. Технические требования — ТЗ0.00.00.000ТТ.
2. Размеры для справок.

ТЗ1.00.00.000СБ

Лит.	Масса	Масштаб
Сч.	табл.2	—
Лист 1 Листов 4		
Минэнерго СССР		
Гидротеплоэнергетика		
Энергомонтажпроект		
Лен. филиал		

Грязевик горизонтальный
Dу от 450 до 1400мм
Сборочный чертеж

Изм. Лист № док. Подпись Дата
Разраб. Щеголова Ю.И. 1980
Проб. Иванова И.И. 1980
Рук. гр. Кейсель В.И. 1980
Гл. спец. Сорокин В.И. 1980
Я. констр. Ермаков В.И. 1980
Утв. Фейзин — 1980

Калир Балдан

Формат А2

Серия 4.90.-10 Выпуск 8

Лист № подл. Подпись и дата выполнения (подпись, дата)

731.00.00.000 СБ

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Добавочное условное R_p , кгс/см ²	Горло условный D_0	D_0	D_{H1}	D_{H2}	D_1	L	L_1	h_1	h_2	d	Z	Масса, кг
731.01.00.000 СБ	10	450	466	720	273	565	2465	450	470	307	27	20	569,8
731.02		500	516	820		620	2805	500	505	343			765,4
731.03		600	615	920		725	2902	550	540	378	860,8		
731.04		700	704	1020	325	840	3120	600	595	417	30	24	1160,3
731.05		800	804	1220		950	3688	650	665	468			1697,3
731.06		900	902			1050	3330	700			1677,8		
731.07		1000	938	1420	426	1160	4000	750	780	570	33	28	2286,8
731.08		1200	1198	1620		1380	4110	800	850	640			40
731.09		1400	1398	1820		1590	4210	850	920	710	46	36	3632,4
731.10		16	450	466	720	273	585	2535	450	475	307	30	20
731.11	500		516	820	650		2885	500	510	343	890,0		
731.12	600		615	920	770		2982	550	545	378	1026,5		
731.13	700		701	1020	325	840	3225	600	605	417	40	24	1495,6
731.14	800		801	1220		950	3798	650	675	488			2125,0
731.15	900		898			1050	3435	700			2099,4		
731.16	1000		996	1420	426	1170	4090	750	790	570	46	28	3054,8
731.17	1200		1194	1620		1390	4190	800	860	640			52
731.18	1400		1390	1820		1590	4292	850	930	710	58	36	4892,6
731.19	25		450	463	720	273	600	2520	450	480	307	33	20
731.20		500	510	820	660		2870	500	515	343	1166,3		
731.21		600	607	920	770		2960	550	550	378	1513,8		
731.22		700	696	1020	325	875	3220	600	605	414	46	24	1879,1
731.23		800	797	1220		990	3780	650	676	484			2575,2
731.24		900	895			1090	3432	700			2565,4		
731.25		1000	994	1420	426	1210	4082	750	790	563	52	28	2710,6
731.26		1200	1190	1620		1420	4158	800	860	634			58
731.27.00.000 СБ		1400	1386	1820		1640	4260	850	930	704	58	36	6209,2

Пример условного обозначения гребенки R_p 25 кгс/см², D_0 800 мм:

ГРЕБЕНКА 25-800 731.23.

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ

731.00.00.000 СБ

Лист
2

Копия Сибирь

Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Издательство «Сибирь» и «Сибирь» (Сибирский филиал) Новосибирск

Т31.00.00.000СБ

Таблица 3

Спецификация

№ поз.	1		2		3		4		5		6							
Наименование	Корпус		Фильтр		Кольцо		Прокладка		Болт		Гайка							
Количество	1		2		1		2		См. ниже									
Материал	—		—		Лист ГОСТ 9881-77 Ст 3 ГОСТ 481-79		Паронит ГОСТ 481-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60							
№ чертежа или спецификации	Т31.00.01.000СБ		Т30.00.02.000СБ						ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70, ГОСТ 10605-72							
Обозначение графика	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм D-d-S*	Масса, кг	Размеры, мм D-d**	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг				
		Тшт.		Тшт.				Тшт.	Общ.		Тшт.	Общ.		Тшт.	Общ.			
T31.01.00.000СБ	T31.01.01.000СБ	340,4	T30.06.02.000СБ	12,13	24,26	800-450-10	27,0	800-480	0,96	1,92	M27x85.46	24	0,543	13,0	M27.5	24	0,166	4,0
T31.02	T31.02	458,5	T30.07	17,14	34,28	905-500-10	35,0	905-530	1,27	2,54				17,4				5,5
T31.03	T31.03	508,3	T30.08	19,58	39,36	1005-600-12	48,1	1005-630	1,45	2,90	M30x90.46		0,724	20,3	M30.5	23	0,231	7,9
T31.04	T31.04	697,7	T30.09	33,80	67,60	1115-700-12	55,7	1115-720	1,77	3,54		28						
T31.05	T31.05	1005,1	T30.10	42,60	85,20	1325-800-12	82,5	1325-820	2,55	5,10	M36x100.46	32	1,190	38,1	M36.5	32	0,383	12,3
T31.06	T31.06	1006,6	T30.11	52,23	104,46	1325-900-16	99,9	1325-920	2,14	4,28								
T31.07	T31.07	1356,9	T30.12	55,03	110,06	1525-1000-16	131,0	1525-1020	3,03	6,06	M42x110.46	36	1,830	65,9	M42.5	36	0,617	22,2
T31.08	T31.08	1764,8	T30.13	92,42	184,84	1750-1200-16	150,0	1750-1220	3,71	7,42	M48x150.46	40		125,0	M48.5	40	0,982	39,3
T31.09	T31.09	2061,8	T30.14	108,44	216,88	1950-1400-16	182,0	1950-1420	4,21	8,42		44	3,130	138,0		44		43,2
T31.10	T31.10	374	T30.06	12,13	24,26	790-450-10	26,0	790-480	0,93	1,86								
T31.11	T31.11	494,8	T30.07	17,14	34,28	900-500-10	34,5	900-530	1,26	2,52	M36x100.46	24	1,190	28,6	M36.5	24	0,383	9,2
T31.12	T31.12	584,4	T30.08	19,58	39,36	1000-600-12	47,4	1000-630	1,77	3,54		28		33,3				10,7
T31.13	T31.13	890,9	T30.09	33,80	67,60	1110-700-12	54,9	1110-720	1,68	3,36	M42x110.46		1,830	51,2	M42.5	28	0,617	17,3
T31.14	T31.14	1250,0	T30.10	42,60	85,20	1325-800-12	82,5	1325-820	2,55	5,10		32		86,4	M48.5	32	0,982	31,4
T31.15	T31.15	1249,1	T30.11	52,23	104,46	1325-900-16	94,6	1325-920	2,14	4,28	M48x120.46		2,710					
T31.16	T31.16	1866,8	T30.12	55,03	110,06	1525-1000-16	131,0	1525-1020	3,03	6,06		36		97,2		36		35,4
T31.17	T31.17	2299,8	T30.13	92,42	184,84	1750-1200-16	150,0	1750-1220	3,71	7,42	M52x180***	40		112,0	M52	80	1,380	110,0
T31.18	T31.18	2946,2	T30.14	108,44	216,88	1950-1400-16	182,0	1950-1420	4,21	8,42		44	2,800	123,0		88		121,0
T31.19	T31.19	995,9	T30.06	12,13	24,26	815-450-10	28,5	815-480	1,02	2,04	M42x105.46	24	1,780	42,7	M42.5	24	0,617	14,8
T31.20	T31.20	668,5	T30.07	17,14	34,28	930-500-10	37,9	930-530	1,38	2,76								
T31.21	T31.21	889,7	T30.08	19,58	39,36	1025-600-12	51,1	1025-630	1,54	3,08	M48x120.46	28	2,710	75,6	M48.5	28	0,982	27,5
T31.22	T31.22	1091,5	T30.09	33,80	67,60	1140-700-12	59,9	1140-720	1,84	3,68			3,130	64,4		56		77,2
T31.23	T31.23	1545,7	T30.10	42,60	85,20	1350-800-12	87,5	1350-820	2,71	5,42	M52x150***	32	2,300	73,6		64		88,4
T31.24	T31.24	1546,3	T30.11	52,23	104,46	1350-900-16	99,9	1350-920	2,30	4,60								
T31.25	T31.2	2197,0	T30.12	55,03	110,06	1560-1000-16	141,0	1560-1020	5,28	6,56		36		101,0	M52	72	1,380	99,4
T31.26	T31	3118,1	T30.13	92,42	184,84	1760-1200-16	164,0	1760-1220	3,79	7,58	M52x180***	44	2,800	123,0		88		121,0
T31.27.00.000СБ	T31.27.01.000СБ	3836,5	T30.14.02.000СБ	108,44	216,88	1960-1400-18	186,8	1960-1420	4,30	8,60		48		134,0		96		133,0

* D и d - наружный и внутренний диаметр кольца (поз.3); S - толщина кольца.
 ** D и d - наружный и внутренний диаметр прокладки (поз.4); толщина прокладки от 1,5 до 2 мм
 *** Для M52-шпильки из стали 35 ГОСТ 1050-60 с размерами по ГОСТ 3086-65, кроме длины L.

Серия 4-893-10 Выпуск 8

Див. № пров. Подпись и дата М.М.И. Подпись и дата

ТЗ1.00.00.000СБ

Продолжение табл.3

Спецификация

№ поз.	7		8		9		10			11				
Наименование	Переход с фланцами		Прокладка		Заглушка		Болт			Гайка				
Количество	1													
Материал			Паронит ГОСТ 481-71		Ромзелс ГОСТ 380-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60			Сталь 10 ГОСТ 1050-60				
№ чертежа или стандарта	ТЗ1.00.03.000СБ		ГОСТ 15180-70		ГОСТ 12836-67		ГОСТ 7798-70			ГОСТ 5915-70				
Обозначение гравировки	Обозначение		Обозначение		Обозначение		Обозначение			Обозначение				
		Масса, кг		Масса, кг		Масса, кг	Кол.	Масса, кг			Кол.	Масса, кг		
								шт	Общ			шт	Общ	
ТЗ1.01.00.000СБ	ТЗ1.01.03.000СБ	141,2												
ТЗ1.02.	ТЗ1.02.	214,2	A-250-10	0,120	250-10	14,26	M20x70.46		0,244	2,93				
ТЗ1.03.	ТЗ1.03.	2'6,0						12			M20.5	12	0,063	0,756
ТЗ1.04.	ТЗ1.04.	283,6												
ТЗ1.05.	ТЗ1.05.	446,1	A-300-10	0,129	300-10	19,88	M20x80.46		0,268	3,22				
ТЗ1.06.	ТЗ1.06.	388,2												
ТЗ1.07.	ТЗ1.07.	540,6												
ТЗ1.08.	ТЗ1.08.	797,8	A-400-10	0,192	400-10	44,43	M24x95.46	16	0,455	7,82	M24.5	16	0,107	1,71
ТЗ1.09.	ТЗ1.09.	920,0												
ТЗ1.10.	ТЗ1.10.	168,6												
ТЗ1.11.	ТЗ1.11.	247,4	A-250-16	0,120	250-25	28,93		12		7,79		12		1,93
ТЗ1.12.	ТЗ1.12.	269,1					M27x105.46		0,649		M27.5		0,161	
ТЗ1.13.	ТЗ1.13.	355,3												
ТЗ1.14.	ТЗ1.14.	528,7	A-300-16	0,144	300-25	42,00				10,38				2,58
ТЗ1.15.	ТЗ1.15.	474,1												
ТЗ1.16.	ТЗ1.16.	708,7						16				16		
ТЗ1.17.	ТЗ1.17.	1012,2	A-400-16	0,211	400-25	81,12	M30x120.46		0,914	14,62	M20.5		0,225	3,60
ТЗ1.18.	ТЗ1.18.	1195,6												
ТЗ1.19.	ТЗ1.19.	239,5												
ТЗ1.20.	ТЗ1.20.	320,6	A-250-25	0,143	250-25	28,93		12		7,79		12		1,93
ТЗ1.21.	ТЗ1.21.	388,8												
ТЗ1.22.	ТЗ1.22.	459,8					M27x105.46		0,649		M27.5		0,161	
ТЗ1.23.	ТЗ1.23.	634,3	A-300-25	0,183	300-25	42,00				10,38				2,58
ТЗ1.24.	ТЗ1.24.	593,1												
ТЗ1.25.	ТЗ1.25.	956,1						16				16		
ТЗ1.26.	ТЗ1.26.	1260,7	A-400-25	0,282	400-25	81,12	M30x120.46		0,914	14,62	M30.5		0,225	3,60
ТЗ1.27.00.000СБ	ТЗ1.27.03.000СБ	1594,8												

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Инд. № табл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм. лист № докум. Подпись дата Копир. А.И.Ишкова

ТЗ1.00.00.000СБ

Лист 4

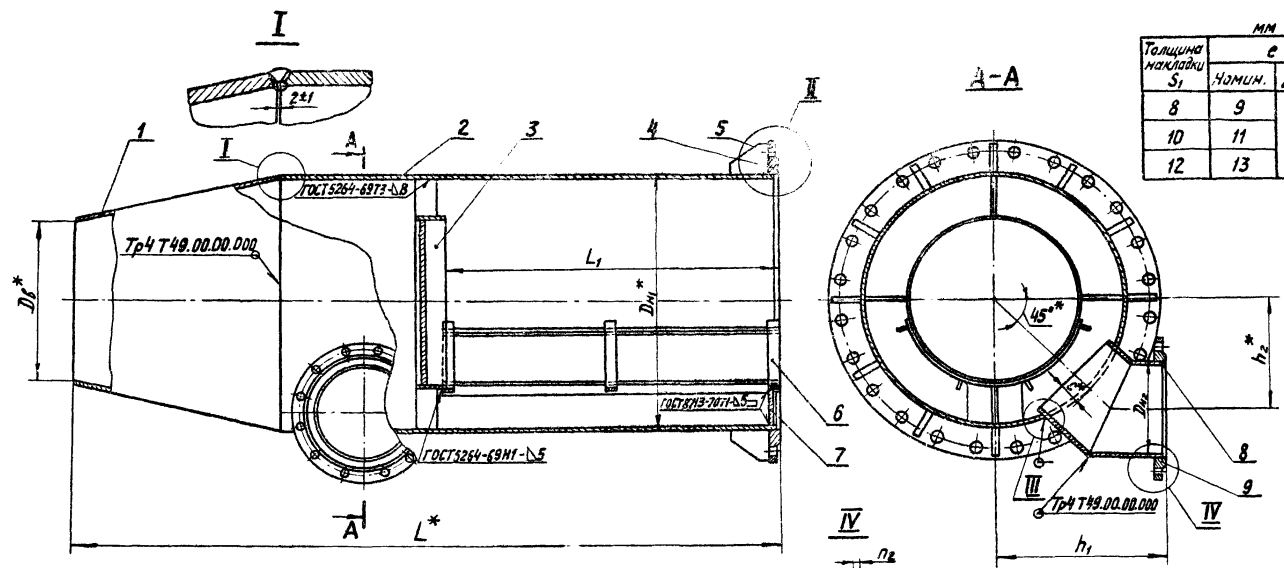
Формат 12

ТЗ1.00.01.000СБ

Таблица 1
мм

Толщина накладки S ₁	e		q, пред. сткл. 2
	Номин.	Пред. откл.	
8	9		3
10	11	+2	
12	13		

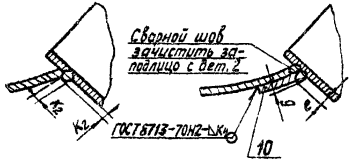
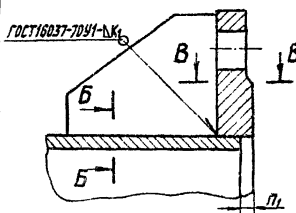
Серия 4.903-10 Выпуск 8



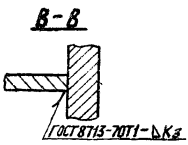
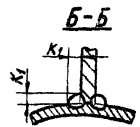
II

III

от ТЗ1.01.01 до ТЗ1.09.01 от ТЗ1.10.01 до ТЗ1.27.01



ГОСТ 16037-70 П2-ВК
для $R_{0,10} \text{ кгс/см}^2$
ГОСТ 16037-70 П2-ВК
для $R_{0,16}$ и 25 кгс/см^2



1. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2* Размеры для справок.

ТЗ1.00.01.000СБ

				ТЗ1.00.01.000СБ		
				Лит.	Масса	Масштаб
					См. табл. 2	—
Корпус Сборочный чертёж				Лист 1	Листов 4	
				Минэнерго СССР		
				Глобтэлэнергоинтер		
				Энергоинтертраект		
				Лен. филиал		
				Формат 12		

Имя, И.П. Фамилия, Подпись и дата

Копир. Болдвин

ТЗ 00.01.000СБ

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P_u , кгс/см ²	Прочность условная σ_u	D_B	D_M	D_{M2}	L	L_1	C	h_1	h_2	n_1	n_2	K_1	K_2	K_3	K_4	Масса, кг	
T31.01.01.000СБ	10	450	466	720		1866	905		450	307					12		340,4	
T31.02.		500	516	820	273	2086	1005	60	486	343	9	8	8	7	16		458,5	
T31.03.		600	615	920		2183	1105		521	378						12		508,3
T31.04.		700	704	1020		2378	1205		576	417	10		9					697,7
T31.05.		800	804	1220	325	2712	1305	70	647	488		9		8				1005,1
T31.06.		900	902			2581	1405											1006,6
T31.07.		1000	998	1420		3015	1505		756	577	11		10		16			1356,9
T31.08.		1200	1198	1620	426	3121	1605	80	826	640		10		9				1764,8
T31.09.		1400	1398	1820		3221	1705		897	710								2061,8
T31.10.		16	450	456	720		1936	905		450	307							374,0
T31.11.	500		516	820	273	2166	1005	60	486	343	9	8	8	7	12	8	494,8	
T31.12.	600		615	920		2264	1105		521	378	10		9			9	584,4	
T31.13.	700		701	1020		2482	1205		576	417	12		11				890,9	
T31.14.	800		801	1220	325	2821	1305	70	647	488	13	9	12	8			10	1250,1
T31.15.	900		898			2686	1405											1249,1
T31.16.	1000		996	1420		3111	1505		756	570								1866,8
T31.17.	1200		1194	1620	426	3210	1605	80	826	640		10	14	9			12	2299,8
T31.18.	1400		1390	1820		3313	1705		897	710	18		16					2946,2
T31.19.	25		450	463	720		1929	905		450	307	12		11			8	495,9
T31.20.		500	510	820	273	2160	1005	60	486	343	13	8	12	7	16		668,5	
T31.21.		600	607	920		2265	1105		521	378			15				10	889,7
T31.22.		700	696	1020		2480	1205		573	414				14				1091,5
T31.23.		800	797	1220	325	2812	1305	75	643	484	18	9	16	8				1545,7
T31.24.		900	895			2686	1405											1546,3
T31.25.		1000	994	1420		3109	1505		749	563	20		18					2197,0
T31.26.		1200	1190	1620	426	3198	1605	90	819	633	22	10	20	9			12	3118,1
T31.27.01.000СБ		1400	1386	1820		3300	1705		890	704	24		22					3836,5

Серия 4 903-10 Вальцук 8

Инв. № подл. Подпись и дата. Измен. под №. Инв. № докум. Подпись и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТЗ 00.01.000СБ	Иуст 2

Копир. Болван

Фс 11.12

95000'10'00'15'L

Таблица 3

Спецификация

№ поз.	1		2		3		4		5			
Наименование	Переход		Труба		Перемычка		Фланец		Ребро			
Количество	1											
Материал	Лист ГОСТ 5681-57 ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-69		см. чертёж		---		ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71		ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71			
№ чертёжа или стандарта	Т57.00.00.000, вып. 1 Т31.00.01.001		Т31.00.01.002		Т30.00.01.005 СБ		Т31.00.01.004		Т31.00.01.003			
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг	
											1 шт.	Всё.
T31.01.01.000СБ	T57.73.00.000	69,1	T31.01.01.002	177	T30.12.01.003СБ	20,26	T31.01.01.004	34,3	T31.01.01.003	12	0,610	7,32
T31.02.	T57.89.	118,5	T31.02.	218	T30.13.	27,34	T31.02.	45,9	T31.03.		0,851	10,21
T31.03.	T57.104.	109,0	T31.03.	264	T30.14.	35,66	T31.03.	50,5	T31.01.	14	0,610	8,54
T31.04.	T57.119.	157,0	T31.04.	365	T30.15.	48,53	T31.04.	59,8	T31.02.		0,703	9,84
T31.05.	T57.134.	243,0	T31.05.	518	T30.16.	68,60	T31.05.	94,2	T31.05.	16	1,210	19,36
T31.06.	T57.135.	191,0	T31.06.	547	T30.17.	81,94	T31.06.	125,0	T31.06.	18	1,380	24,84
T31.07.	T57.150.00.000	293,5	T31.07.	703	T30.18.	99,38	T31.07.	273,0	T31.08.	20	2,180	43,60
T31.08.	T31.01.01.001	342,0	T31.08.	844	T30.19.	139,35	T31.08.	309,0	T31.08.	22	2,180	47,36
T31.09.	T31.02.01.001	390,0	T31.09.	996	T30.20.	190,23	T31.09.	44,7	T31.01.	12	0,610	7,32
T31.10.	T57.73.00.000	69,1	T31.10.	187	T30.12.	20,26	T31.10.	54,8	T31.02.		0,703	8,44
T31.11.	T57.89.	118,5	T31.11.	231	T30.13.	27,34	T31.11.	60,3	T31.05.	14	1,210	15,94
T31.12.	T57.104.	109,0	T31.12.	312	T30.14.	35,66	T31.12.	83,0	T31.06.	16	1,380	22,08
T31.13.	T57.124.	188,3	T31.13.	473	T30.15.	48,53	T31.13.	125,0	T31.06.	18	2,484	24,84
T31.14.	T57.139.	294,2	T31.14.	655	T30.16.	68,60	T31.14.	144,0	T31.08.	20	2,180	43,60
T31.15.	T57.140.	232,2	T31.15.	691	T30.17.	81,94	T31.15.	237,0	T31.08.	22	2,180	47,96
T31.16.	T57.155.00.000	408,0	T31.16.	1027	T30.18.	99,38	T31.16.	250,0	T31.05.	12	1,210	14,52
T31.17.	T31.03.01.001	473,0	T31.17.	1231	T30.19.	139,35	T31.17.	56,7	T31.06.	14	1,380	16,56
T31.18.	T31.04.01.001	616,0	T31.18.	1655	T30.20.	190,23	T31.18.	70,0	T31.06.	16	1,710	23,94
T31.19.	T57.84.00.000	102,0	T31.19.	255	T30.12.	20,26	T31.19.	148,0	T31.07.	16	1,710	27,36
T31.20.	T57.99.	153,0	T31.20.	344	T30.13.	27,34	T31.20.	265,0	T31.08.01.003	18	39,24	39,24
T31.21.	T57.114.	194,0	T31.21.	464	T30.14.	35,66	T31.21.	325,0	T31.08.01.003	22	2,180	47,96
T31.22.	T57.129.	218,0	T31.22.	602	T30.15.	48,53	T31.22.	290,0	T31.08.01.003	24	52,32	52,32
T31.23.	T57.144.	337,6	T31.23.	873	T30.16.	68,60	T31.23.					
T31.24.	T57.145.	267,0	T31.24.	920	T30.17.	81,94	T31.24.					
T31.25.	T57.160.00.000	155,0	T31.25.	1167	T30.18.	99,38	T31.25.					
T31.26.	T31.08.01.001	667,0	T31.26.	1749	T30.19.	139,35	T31.26.					
T31.27.01.000СБ	T31.09.01.001	838,0	T31.27.01.002	2262	T30.20.01.003СБ	190,23	T31.27.01.004					

Серия 4-903-10 Выпуск 3

Инд. № подл., Подпись и дата, Измен. инв. №, Инв. №, Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

T31.00.01.000СБ

ТЗ1.00.01.000СБ

Продолжение табл.3

СПЕЦИФИКАЦИЯ

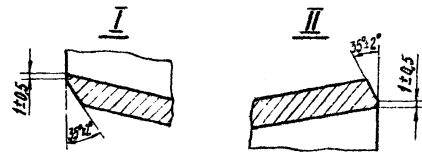
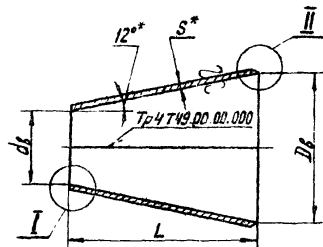
№ поз.	6		7		8		9		10		Масса наплавляемой металла сборных швов, кг
Наименование	Ложки		Опора		Штуцер		Фланец		Накладка		
Количество	1		1		2		1		2		
Материал	Лист Т01.5881-57 Ст2 ГОСТ14637-59		Лист Т01.5881-57 Ст2 ГОСТ14637-59		Ст. чертёж		ВСтЗсп5 ГОСТ380-71		Лист Т01.5881-57 Выт3сп5 ГОСТ14637-59		
№ чертежа или стандарта	Т30.00.01.006СБ		Т31.00.01.006		Т30.00.01.007		ГОСТ1255-67		Т31.00.01.008		
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг 1шт. Общ.	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг 1шт. Общ.	
Т31.01.01.000СБ	Т30.05.01.006СБ	5,60	Т31.01.01.006	0,735							3,07
Т31.02.	Т30.07.	11,16	Т31.02.	0,900	Т30.02.01.007	6,20 12,4	250 - 10	10,65			3,40
Т31.03.	Т30.08.	12,80	Т31.03.								3,80
Т31.04.	Т30.09.	19,90	Т31.04.	0,935							5,00
Т31.05.	Т30.10.	21,73	Т31.05.	1,300	Т30.03.	9,38 18,8	300 - 10	12,90			7,20
Т31.06.	Т30.11.	31,87	Т31.06.	2,300							7,25
Т31.07.	Т30.12.	34,64	Т31.07.	2,900							8,85
Т31.08.	Т30.13.	45,29	Т31.08.	2,850	Т30.04.	21,6 43,2	400 - 10	21,56			9,90
Т31.09.	Т30.14.	50,03	Т31.09.								11,00
Т31.10.	Т30.06.	5,60	Т31.01.	0,735					Т31.06.01.008	2,21 4,42	3,55
Т31.11.	Т30.07.	11,16	Т31.02.	0,900	Т30.02.	6,20 12,4	250 - 25	18,90	Т31.09.		3,90
Т31.12.	Т30.08.	12,80	Т31.03.						Т31.10.	3,75 7,50	5,10
Т31.13.	Т30.09.	19,90	Т31.04.	0,935					Т31.17.	4,89 9,78	7,80
Т31.14.	Т30.10.	21,73	Т31.05.	1,300	Т30.03.	9,38 18,8	300 - 25	23,95	Т31.18.	4,97 9,94	10,00
Т31.15.	Т30.11.	31,87	Т31.06.	2,300							
Т31.16.	Т30.12.	34,64	Т31.16.	2,800					Т31.26.		15,10
Т31.17.	Т30.13.	45,29	Т31.17.	2,750	Т30.04.	21,6 43,2	400 - 25	44,62	Т31.27.	11,60 23,20	16,80
Т31.18.	Т30.14.	50,03	Т31.18.						Т31.28.		23,20
Т31.19.	Т30.06.	5,60	Т31.01.	0,735					Т31.08.	2,21 4,42	5,40
Т31.20.	Т30.07.	11,16	Т31.02.	0,900	Т30.02.	6,20 12,4	250 - 25	18,90	Т31.09.	3,75 7,50	6,70
Т31.21.	Т30.08.	12,80	Т31.21.	0,860					Т31.10.		5,25
Т31.22.	Т30.09.	19,90	Т31.22.	0,900					Т31.17.	4,89 9,78	10,70
Т31.23.	Т30.10.	21,73	Т31.23.	1,250	Т30.03.	9,38 18,8	300 - 25	23,95	Т31.18.	4,97 9,94	15,50
Т31.24.	Т30.11.	31,87	Т31.24.	2,000					Т31.26.		23,00
Т31.25.	Т30.12.	34,64	Т31.25.						Т31.27.	11,60 23,20	20,80
Т31.26.	Т30.13.	45,29	Т31.26.	2,700	Т30.04.01.007	21,6 43,2	400 - 25	44,62	Т31.28.01.008		40,20
Т31.27.01.000СБ	Т30.14.01.006СБ	50,03	Т31.27.01.006								

Серия 4.903-10 Выпуск 8

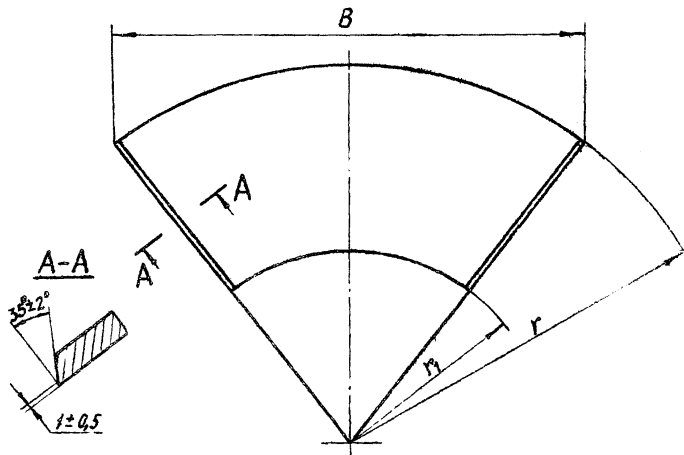
Изм. № подл. Подпись и дата. Измен. и дата. Подпись и дата. Имя, Инициалы, Подпись, Дата.

Т 31.00.01.001

Серия 4-903-10 Выпуск 8



Развертка перехода



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P_u , кгс/см ²	D_B	d_B	S	L	Развертка			Масса, кг	
						B	r	r_1	наплава металла сварного шва	пере- хода
T31.01.01.001	10	1502	1198	10	950	4710	3877	2905	0,600	342,0
T31.02.		1802	1398			5294	4358	3888		390,0
T31.03.	16	1594	1194	14	940	4699	3870	2905	0,950	473,0
T31.04.		1790	1390	16		5280	4345	3383		1,200
T31.05.	25	460	307	12	360	1379	1135	767	0,240	43,8
T31.06.		508	357			355	1519	1250		887
T31.07.		605	410	14	458	1808	1488	1019	0,422	84,4
T31.08.		1582	1190	20	921	4684	3855	2910	1,800	667,0
T31.09.01.001		1778	1386	22		5252	4329	3388	2,250	838,0

1. В случае расхождения внутренних диаметров перехода с внутренними диаметрами стыкуемых труб более чем на 2 мм, произвести подрезку соответствующего торца до внутреннего диаметра трубы за счет длины перехода L.

2. Допускается изготовление переходов из двух частей (с двумя сварными швами).

3. Сварные стыковые соединения — по Т49.00.00.000 (выпуск 1).

4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.

5. Технические требования — по ОСТ 24.03.004.

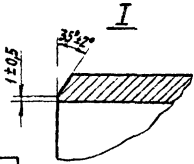
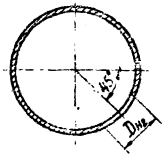
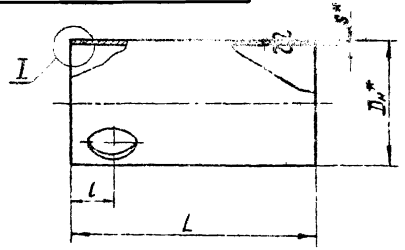
6.* Размеры для справок

Т 31.00.01.001				Лит.	Масса	Масштаб
Переход				см.	табл.	—
Лист 5 ГОСТ 5681-57 ВСТеп5 ГОСТ 14637-69				Минчерто СССР Глобтелавэнергмантаж Энергмантажпроект Лен. филиал		
Копир. Болвант				Формат 12		

Имя, И. П. Подпись и Дата
Имя, И. П. Подпись и Дата
Имя, И. П. Подпись и Дата

Т 31.00.01.002

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное Р _у , кгс/см ²	D _н × S	D _{н2}	L	l	Масса, кг	
T31.01.01.002	10	720 × 8	275	1290	250	177	
T31.02.		820 × 8		1390		218	
T31.03.		920 × 8		1490		264	
T31.04.		1020 × 9	1660	365			
T31.05.		1220 × 10	327	1760		518	
T31.06.		1420 × 10	428	1860		547	
T31.07.		1620 × 10 ^{**}	428	2160		300	844
T31.08.		1820 × 10 ^{**}	428	2260		300	996
T31.09.		720 × 8	275	1360		250	187
T31.10.		820 × 8		1470			231
T31.11.	920 × 9	1570	312				
T31.12.	1020 × 11	1760	473				
T31.13.	1220 × 12	327	1860	655			
T31.14.	1420 × 12	428	1960	691			
T31.15.	1620 × 14 ^{**}	428	2155	1027			
T31.16.	1820 × 14 ^{**}	428	2255	300	1231		
T31.17.	1820 × 16 ^{**}	428	2355	300	1655		
T31.18.01.002							

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	Давление условное Р _у , кгс/см ²	D _н × S	D _{н2}	L	l	Масса, кг		
T31.19.01.002	25	720 × 11	327	1360	200	255		
T31.20.		820 × 12		1470		344		
T31.21.		920 × 14		1570		484		
T31.22.		1020 × 14		1760		602		
T31.23.		1220 × 16 ^{**}		1860		250	873	
T31.24.		1420 × 16 ^{**}		1960		920		
T31.25.		1420 × 18 ^{**}		428		2155	1167	
T31.26.		1620 × 20 ^{**}		428		2255	300	1749
T31.27.01.002		1820 × 22 ^{**}		428		2355	300	2262

** Обечайка. Материал - лист ГОСТ 5681-57 в соответствии с ГОСТ 380-71.

1. Материал - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 из стали в соответствии с ГОСТ 380-71.

Для Р_у 25 кгс/см² применять трубы и обечайки с двухсторонним швом.

Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

2. Отверстие D_{н2} уточнить по фактическому наружному диаметру штуцера (поз. В, Т31.00.01.000СБ) зазором не свыше 2 мм на сторону.

3. Допуски на D_н и S - в соответствии с допусками на размеры труб.

4* Размеры для справок.

Серия 4.903-10 Выпуск 8

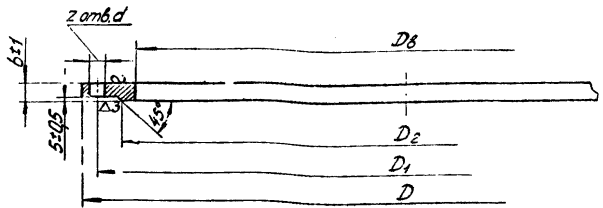
Имя, И.И., Подпись и Дата Разработчик Имя, И.И., Подпись и Дата

Т 31.00.01.002				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	см.	—
Разраб.		Шеллоба			табл.	
Проб.		Иванова			Лист	Листов 1
Рук. гр.		Келдаль			Минусерга СССР	
Я. спец.		Сорокин			Госпланэнерготехпром	
И. констр.		Ермаков			Энергостройтрест	
Утв.		Фейгин			Лен. филиал	
					Формат 12	

Копир. 60 листов

731.00.01.004

▽1(▽)



Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P _у , кгс/см ²	1000					b	d	Кол. отв. Z	Масса, кг	
		D ₈	D	D ₁	D ₂	усл. D _у					
731.21.01.004	25	1000	1020	1315	1210	1140	36			28	1150
731.22		1200	1220	1525	1420	1350				32	1480
731.23		1400	1420	1750	1640	1560	58			36	2650
731.24		1600	1620	1950	1840	1760				44	3250
731.25.01.004		1800	1820	2150	2040	1960	54	48	2900		

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P _у , кгс/см ²	1000					b	d	Кол. отв. Z	1000	Масса, кг
		D ₈	D	D ₁	D ₂	усл. D _у					
731.01.01.004	10	700	720	895	840	800	24	30	24	34.3	
731.02		800	820	1010	950	905				45.9	
731.03		900	920	1110	1050	1005	26	33	28	50.5	
731.04		1000	1020	1220	1160	1115				59.8	
731.05		1200	1220	1455	1380	1325	30	40	32	94.2	
731.06		1400	1420	1675	1590	1525	32	46	36	125.0	
731.07	1600	1620	1915	1820	1750	50	52	40	273.0		
731.08	1800	1820	2115	2020	1950			44	309.0		
731.09	16	700	720	910	840	790			24	44.7	
731.10		800	820	1020	950	900	30	40		54.8	
731.11		900	920	1120	1050	1000			28	60.3	
731.12		1000	1020	1255	1170	1110	32	43		83.0	
731.13		1200	1220	1485	1390	1325	36	52	32	125.0	
731.14		1400	1420	1685	1590	1525	36	56	36	144.0	
731.15	1600	1620	1925	1820	1750	54	58	40	237.0		
731.16	1800	1820	2125	2020	1950			44	270.0		
731.17	25	600	630	840	770	720			40	46.2	
731.18		700	720	960	875	815	30	46	24	56.7	
731.19		800	820	1075	990	930				70.0	
731.20.01.004		900	920	1185	1090	1025	36	52	28	95.0	

1. Допуски на свободные размеры - по 7-му классу точности ГОСТ 2689-54.
2. Технические требования - по ГОСТ 1255-67.

731.00.01.004

				Лист		Масса	Указано
				Стр.		—	
				Лист		Листов 1	
				Минэнерго СССР		Госпланмашэлектротех Энергоинструмент Лен. филиал	
				Фланец		формат 12	
				Всг3сн5 ГОСТ 380-71			

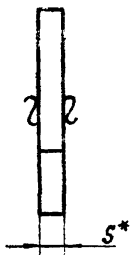
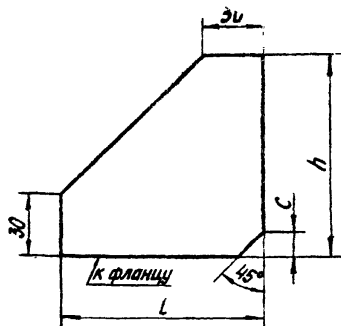
Серия 4.903-10 Выпуск 8

Шифр изделия, год выпуска и дата, заводской №, шифр серии, шифр детали

Кат. № Сабалева

Т31.00.01.003

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	S	h	L	c	Масса, кг	
T31.01.01.003	12	100	85	10	0,610	
T31.02.			100		0,703	
T31.03.			90		0,851	
T31.04.	16	100	100	12	0,933	
T31.05.			120		112	1,210
T31.06.			125		125	1,380
T31.07.			140		138	1,710
T31.08.01.003			150		175	2,180

*Размер для справок.

T31.00.01.003

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
	см. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Главпланаэнергомонтаж Энергомонтажпроект Лен. филиал		

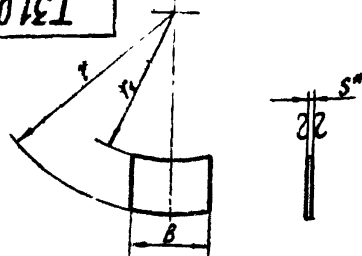
Лист S ГОСТ 5681-57
Ст. 2 ГОСТ 14637-69

Копир. Болдат

Имя и дата Подпись и дата Имя и дата Подпись и дата Имя и дата Подпись и дата

Т31.00.01.006

▽1 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	r	h	B	S	Масса, кг
T31.01.01.006	352	223	150	6	0,735
T31.02.	402	273			0,900
T31.03.	452	323			0,935
T31.04.	500	368	200	10	1,300
T31.05.	600	418			2,300
T31.06.	600	468			2,900
T31.07.	700	518			2,850
T31.08.	800	620			2,800
T31.09.	900	720	150	6	2,750
T31.16.	695	518			0,860
T31.17.	795	620			0,900
T31.18.	895	720	200	10	1,250
T31.21.	445	323			2,000
T31.22.	495	368			2,700
T31.23.	595	418			2,700
T31.24.	595	468			2,700
T31.25.	692	518	150	6	2,700
T31.26.	790	620			2,700
T31.27 01 006	888	720			

*Размер для справок

T31.00.01.006

Опора

Лист	Масса	Масштаб
	см. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Главпланаэнергомонтаж Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Лист S ГОСТ 5681-57
Ст. 2 ГОСТ 14637-69

Копир. Болдат

Имя и дата Подпись и дата Имя и дата Подпись и дата Имя и дата Подпись и дата

Формат 12

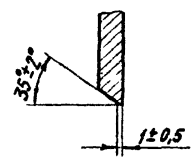
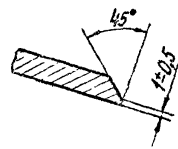
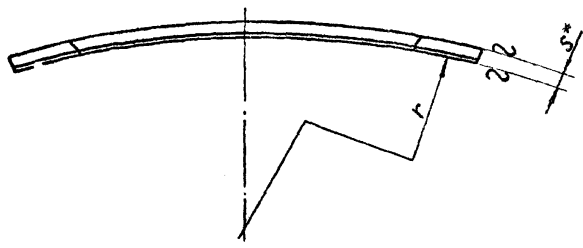
Т31.00.01.008

▽2 (▽)

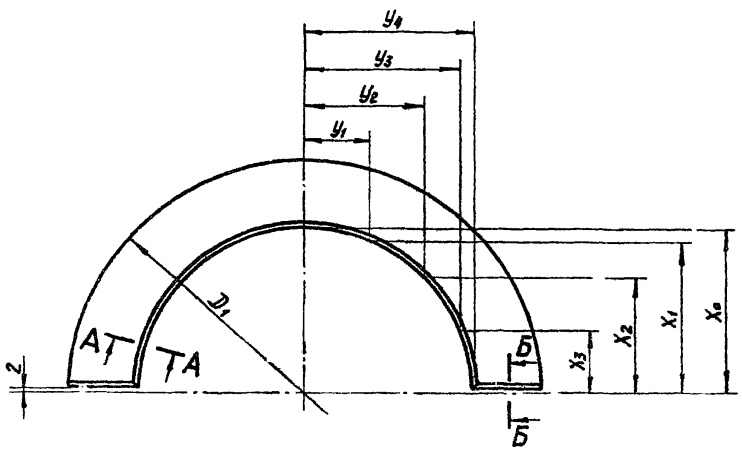
Серия 4.903-10 Выпуск 8

A-A повернуто

Б-Б



Развертка



1. Примененные другие категории стали по ГОСТ 380-71 указаны в технических требованиях.
2. Допуски на размеры - по 8-му классу точности ОСТ 1010 или ГОСТ 2689-54.
- 3.* Размер для справок.

Лист № подл. Подпись и дата выполнения чертежа. Подпись инженера

Т31.00.01.008

				Т31.00.01.008		
				Накладка		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Щеглова	Зеленчук	12.83	1	см. табл.	—
Проб.	Иванова	Мельникова	12.83	Лист 1	Листов 2	
Рис. гр.	Кейзель	Кейзель	12.83	Минэнерго СССР		
Гл. спец.	Борокин	Борокин	12.83	Лист 5 ГОСТ 5681-57		
И.компл.	Ермаков	Ермаков	12.83	Лист 8 Ст 3 сл 5 ГОСТ 14637-89		
Утв.	Фейгин	Фейгин	12.83	Главэнергопроект Энергоинформпроект Лен. филиал		

Копир. Болдат

Формат 12

800 10 00 12 L

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Размеры штуцера D _H × S	r	D ₁	S ₁	X ₀	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄	Масса, кг
T31.01.01.008	159 × 4,5		260		81,0	75,0	57,5	31,0	31,5	57,0	75,0	83	0,75
T31.02.	194 × 5	213	300	6	98,5	91,0	72,0	38,0	37,5	69,5	92,5	100	0,90
T31.03.													
T31.04.	219 × 6	255	325	8	114,0	102,5	78,5	42,5	42,0	79,0	104,0	114	1,01
T31.05.													1,31
T31.06.		315		6									1,01
T31.07.		265	400	8					53,5	100,0	134,5	147	1,89
T31.08.	273 × 7	360	420	8	138,0	128,5	98,5	53,5	55,0	102,0	134,5	131	2,21
T31.09.		410	440						53,5	99,5	130,0	141	3,75
T31.10.		460		10					64,0	120,0	160,0	174	3,65
T31.11.		315	480						62,5	116,0	153,0	167	3,10
T31.12.		410	490						64,0	119,0	157,0	149	1,75
T31.13.		460	430	8									2,73
T31.14.		490											1,75
T31.15.	325 × 8	510	430	10	165,5	153,0	117,0	63,5	62,5				4,89
T31.16.			532	10						118,0	155,0	168	4,97
T31.17.		610	530						63,5				3,57
T31.18.		710	430	8					62,0				1,75
T31.19.			480		192,0	177,5	136,0	73,5	74,0	138,0	183,0	200	2,00
T31.20.			510	10					72,5	135,0	180,0	197	3,71
T31.21.													
T31.22.	377 × 9	440											
T31.23.01.008			510	10									

Размеры в мм

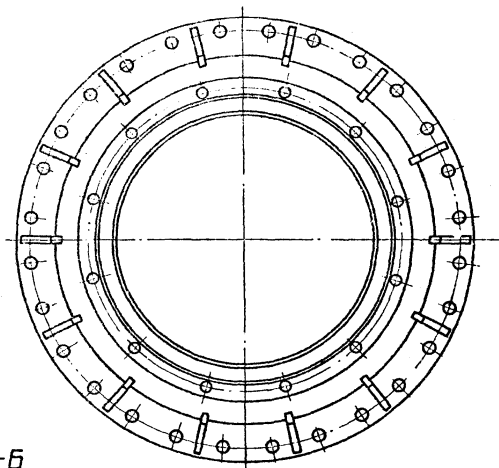
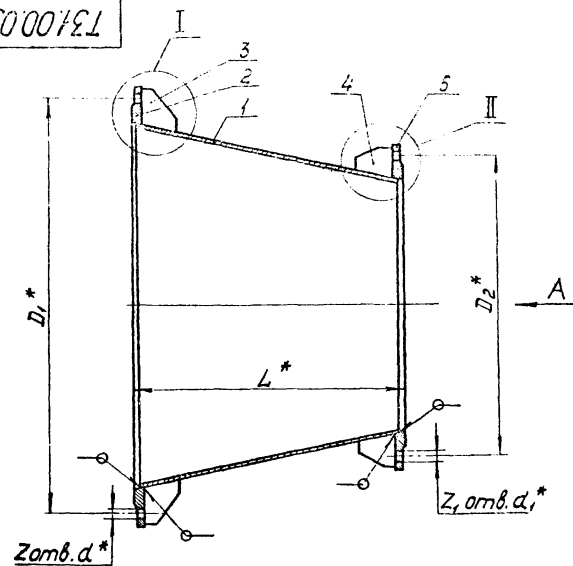
Обозначение	Размеры штуцера D _H × S	r	D ₁	S ₁	X ₀	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄	Масса, кг		
T31.24.01.008	425 × 7	440	530	8	216,0	199,0	152,5	82,5				208,0	227	2,20	
T31.25.			610									208,0	224	5,54	
T31.26.		710		12					83,0	194,0					
T31.27.	425 × 9	810	732		216,5	200,0	153,0	83,0				202,0	219	11,60	
T31.28.		910													
T31.29.	480 × 7	460	645	8	214,3	204,0	172,0	93,0	93,5	176,0	235,0	256	4,40		
T31.30.	480 × 8		685	10										6,43	
T31.31.		410	635	8								197,0	256,0	292	4,53
T31.32.		460	705	10								202,0	251,0	286	5,44
T31.33.	530 × 7	510	715	8								194,0	238,0	282	5,00
T31.34.		610	735									192,0	235,0	277	6,94
T31.35.		710	770	10	268,0	217,5	189,5	102,5	103,0			254,0	273	8,72	
T31.36.		410	735	12								197,0	256,0	292	8,32
T31.37.	530 × 8	460										201,0	262,0	286	
T31.38.		510	775									195,0	259,0	283	12,30
T31.39.		610	815	14								192,0	235,0	277	15,00
T31.40.	630 × 7	510	835	10	318,0	294,0	225,0	122,0	123,0	333,0	313,0	344		9,00	
T31.41.	630 × 10		875	14										14,40	
T31.42.	720 × 8		965	12	364,0	337,0	257,0	139,0	140,0			265,0	356,0	390	13,70
T31.43.	720 × 12	610	1015	16								267,0	357,0		23,00
T31.44.	820 × 9		1065	12	414,0	382,0	293,0	158,0				413,5	455	45,80	
T31.45.	820 × 14		1105	16	416,0	384,0	294,0	159,0	160,5	306,0		416,0	457	24,50	
T31.46.	920 × 9	710	1210	14	464,0	428,0	328,0	177,0	178,0	332,0		455,0	505	24,00	
T31.47.01.008	1020 × 10		1310	16	514,0	473,0	364,0	187,0	197,5	378,0		513,0	547	31,00	

Серия 4903-10
Всего 8

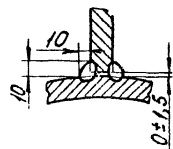
Имя, фамилия, дата
Имя, фамилия, дата
Имя, фамилия, дата
Имя, фамилия, дата

ТЗ1.00.03.000СБ

вид А

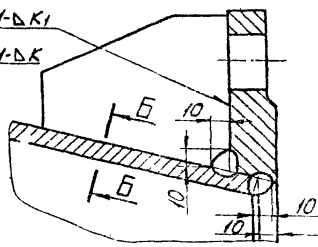
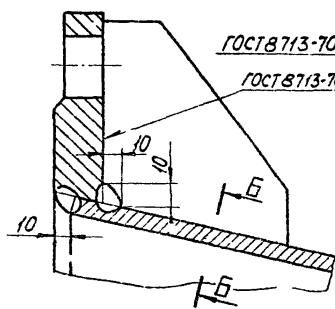


Б-Б



I

II



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
2. *Размеры для справок.

ТЗ1.00.03.000СБ

				Лит.		Масса	Мас. табл.
				См.	табл.1	—	
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Переход с фланцами Сборочный чертёж			
Разраб.	Ивлев	Ивлев	1967				
Проф.	Иванова	Иванова	1967				
Ук. гр.	Кейзель	Кейзель	1967				
Утв. спец.	Сорокин	Сорокин	1967				
Н.контр.	Ермаков	Ермаков	1967	Лист 1 / Листов 3			
Утв.	Фейгин	Фейгин	1967	Мультиязычный Энергоинженерский Лен филиал			

Копия чертежа

Формат 12

Серия 4.903-10 выпуск 8

Инв. № подлин. Подпись и дата В.С.Иванов

30000 0000 151

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Проклады условные D _у r _д	D ₁	D ₂	-	d	d ₁	K, K ₁	Количество отверстий		Масса, кг
								Z	Z ₁	
T31.01.03.0000C6	450 × 700	840	565	587	30	27	12	24	20	141,2
T31.02	570 × 800	950	620	707			12		20	214,2
T31.03	600 × 900	1050	725	704	33	30	12	28	24	216,0
T31.04	700 × 1000	1160	840	728			12		24	243,6
T31.05	800 × 1200	1380	950	951	40		16	32		445,1
T31.06	900 × 1200		1050	730		33	12		28	380,2
T31.07	1000 × 1400	1590	1160	965	46		16	36		540,6
T31.08	1200 × 1600	1820	1380	970	52	40	16	40	32	797,8
T31.09	1400 × 1800	2020	1590			46	16	44	36	928,0
T31.10	450 × 700	840	585	587		30	12	24		168,6
T31.11	500 × 800	950	650	707	40	33	12		20	247,4
T31.12	600 × 900	1050	770	704			12	28		263,1
T31.13	700 × 1000	1170	840	728	46	40	12	24	24	355,3
T31.14	800 × 1200	1390	950	961			12	32		528,7
T31.15	900 × 1200		1050	730	52		12		28	474,1
T31.16	1000 × 1400	1590	1170	961		46	16	36	28	708,7
T31.17	1200 × 1600	1820	1390	960	58	52	16	40	32	1012,2
T31.18	1400 × 1800	2020	1590				16	44	36	1195,8
T31.19	450 × 700	875	600	577	46	33	16	24	20	239,5
T31.20	500 × 800	990	660	637		40	16		20	320,6
T31.21	600 × 900	1090	770	700	52		16	28		388,8
T31.22	700 × 1000	1210	875	725		46	16		24	453,8
T31.23	800 × 1200	1420	990	954			16	32	24	634,3
T31.24	900 × 1200		1090	728	58	52	16		28	593,1
T31.25	1000 × 1400	1640	1210	954			16	36	28	956,1
T31.26	1200 × 1600	1840	1420			58	16	44	32	1260,7
T31.27.03.0000C6	1400 × 1800	2040	1640	941			16	48	36	1594,8

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Удобрения, Таблицы и схемы в комплекте поставки

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
Копия свободна

T31.00.03.000 C6

Лист 2

Формат 12

93000'03'00'151

Таблица 2

Спецификация														
№ поз.	1		2		3				4			5		
Наименование	Переход		Фланец		Рёбра				Фланец			Масса наплавленного металла сварных швов, кг		
Количество	1		1		См. ниже				1					
Материал	См. черт.		ВСтЗпн5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 Ст. 2 ГОСТ 14637-69				ВСтЗпн5 ГОСТ 380-71					
№ чертежа или стандарта	Т57.00.00.000, 8/шт. 1 Т31.00.01.001		Т31.00.03.001		Т31.00.03.002				Т31.00.03.003				Т31.00.03.004	
Обозначение перехода	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг 1шт. Общ.	Обозначение	Кол.	Масса, кг 1шт. Общ.	Обозначение		Масса, кг	
T31.01.03.000СБ	T57.73.00.000	69,1	T31.01.03.001	33,7	T31.01.03.002	12	0,629 7,55				T31.01.03.004	22,0	8,88	
T31.02.	T57.89.	118,5	T31.02.	45,0	T31.03.		0,901 10,80				T31.0?	26,2	13,70	
T31.03.	T57.104.	109,0	T31.03.	49,5	T31.01.	14	0,629 8,80				T31.03	37,8	10,90	
T31.04.	T57.119.	157,0	T31.04.	58,6	T31.02.		0,740 10,40	T31.01.03.003	12	0,542 6,50	T31.04.	33,7	17,40	
T31.05.	T57.134.	243,0			T31.03.		0,628 7,54		14	0,542 7,59	T31.05.	45,0	36,60	
T31.06.	T57.135.	191,0	T31.05.	92,2	T31.04.	16	1,300 23,80	T31.01		0,565 7,91	T31.06.	49,5	27,20	
T31.07.	T57.150.00.000	293,5	T31.07.	123,0	T31.05.	18	1,420 25,60	T31.02.		0,565 7,91	T31.07.	58,6	32,00	
T31.08.	T31.01.01.001	342,0	T31.08.	263,0		20	1,890 37,80	T31.05.	16	1,090 17,40	T31.08.	92,2	45,40	
T31.09.	T31.02.01.001	390,0	T31.09.	298,0	T31.06.	22	1,890 41,60	T31.06.	18	1,300 23,40	T31.09.	123,0	52,00	
T31.10.	T57.73.00.000	69,1	T31.10.	44,0	T31.01.	12	0,629 7,55				T31.10.	39,0	8,90	
T31.11.	T57.89.	118,5	T31.11.	54,0	T31.02.		0,740 8,80				T31.11.	56,0	10,10	
T31.12.	T57.104.	109,0	T31.12.	59,0		14	1,040 10,40				T31.12.	79,0	11,70	
T31.13.	T57.124.	188,3	T31.13.	81,0	T31.04.		1,300 18,20	T31.01.	12	0,542 6,50	T31.13.	44,0	17,30	
T31.14.	T57.139.	294,2	T31.14.	123,0	T31.05.	16	1,420 22,70	T31.02.		0,565 7,91	T31.14.	54,0	28,00	
T31.15.	T57.140.	232,2				18	25,60	T31.05.	14	1,090 15,30	T31.15.	59,0	29,30	
T31.16.	T57.155.00.000	408,0	T31.16.	141,0		20	37,80	T31.06.	16	1,300 20,80	T31.16.	81,0	37,80	
T31.17.	T31.03.01.001	473,0	T31.17.	311,0	T31.06.	22	1,890 41,60		18	1,300 23,40	T31.17.	123,0	46,60	
T31.18.	T31.04.01.001	616,0	T31.18.	322,0		12	1,300 15,60				T31.18.	141,0	51,90	
T31.19.	T57.84.00.000	102,0	T31.19.	56,0	T31.04.		1,420 17,00				T31.19.	51,0	14,90	
T31.20.	T57.99.	153,0	T31.20.	69,0	T31.05.	14	19,90	T31.04.	10	0,691 6,91	T31.20.	65,5	16,10	
T31.21.	T57.114.	194,0	T31.21.	93,5			26,50	T31.05.	12	1,090 13,10	T31.21.	45,2	29,30	
T31.22.	T57.129.	218,0	T31.22.	113,0	T31.06.	16	1,890 30,20	T31.06.		1,300 15,60	T31.22.	56,0	33,20	
T31.23.	T57.144.	337,6	T31.23.	146,0			30,20		14	1,820 18,20	T31.23.	69,0	35,90	
T31.24.	T57.145.	267,0					40,80				T31.24.	93,5	38,20	
T31.25.	T57.160.00.000	455,0	T31.25.	281,0		18	49,90	T31.07.	16	1,550 21,70	T31.25.	113,0	44,50	
T31.26.	T31.08.01.001	667,0	T31.26.	320,0	T31.07.03.002	22	2,270 49,90		18	1,550 24,80	T31.26.	146,0	53,00	
T31.27.03.00СБ	T31.09.01.001	838,0	T31.27.03.001	352,0		24	54,50	T31.08.03.003	18	1,980 35,60	T31.27.03.004	254,0	60,70	

Серия 4.903-10 Выпуск 8

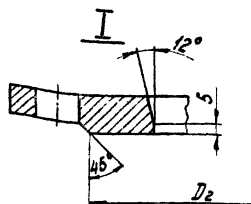
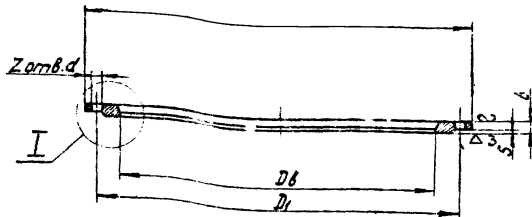
Имя, № табл., Подпись и дата, Машинный № Инв. №, Подпись и дата

100'00.03.001

▽ / (▽)

Продолжение

Размер в мм



Размеры в мм

Обозначение	Диаметр резьбы, мм	D8	D	D ₁	D ₂	b	d	Кол. ств. Z	Масса, кг
T31.01.03.001	10	726	895	840	800	24	30	24	33,7
T31.02.		830	1010	950	905	26	33	28	45,0
T31.03.		930	1110	1050	1005			28	48,5
T31.04.		1026	1220	1160	1115	28	58,6		
T31.05.		1228	1435	1380	1325	30	40	32	92,2
T31.07.		1426	1675	1590	1525	32	46	36	123,0
T31.08.		1626	1915	1820	1750	50	52	40	263,0
T31.09.03.001		1825	2115	2020	1950			44	298,0

Обозначение	Диаметр резьбы, мм	D8	D	D ₁	D ₂	b	d	Кол. ств. Z	Масса, кг
T31.10.03.001	16	726	910	840	790	30	40	24	44,0
T31.11.		830	1020	950	900			28	58,0
T31.12.		930	1120	1050	1000	32	46	28	81,0
T31.13.		1026	1255	1170	1110			32	91,0
T31.14.		1228	1435	1390	1325	34	52	32	123,0
T31.16.		1426	1685	1590	1525			36	141,0
T31.17.		1626	1925	1820	1750	54	58	40	311,0
T31.18.		1825	2125	2020	1930			44	322,0
T31.19.	25	726	860	815	815	30	46	24	56,0
T31.20.		830	1075	990	930			28	83,0
T31.21.		930	1185	1090	1025	52	28	28	93,5
T31.22.		1026	1315	1210	1140			32	113,0
T31.23.		1228	1525	1420	1330	58	36	32	143,0
T31.25.		1426	1750	1640	1560			36	281,0
T31.26.		1626	1950	1840	1760	54	44	44	320,0
T31.27.03.001		1825	2150	2040	1960			48	352,0

1. Допуски на свободные размеры - по 7 классу точности ГОСТ 2689-54.
2. Технические требования - по ГОСТ 1255-67.

Серия 4.903-10 выпуск 8

Изм. №, дата, подпись и дата, введ. в действие, наименование, дата, введ. в действие, наименование

T31.00.03.001				Лит.	Масса	Упаковка
Фланец				Ст.	тайл.	—
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разработ.	И.С.Ведва	Л.С.	3/1987	Листов		
Проб.	И.В.Лаврова	И.В.	3/1987	Лист		
Вук. зр.	К.С.Зельман	И.В.	3/1987	Лист		
В.спец.	С.В.Сорокин	И.В.	3/1987	Лист		
Н.контр.	Е.М.Ковалев	И.В.	3/1987	Лист		
Утв.	Ф.В.Иванов	И.В.	3/1987	Лист		
Сталь ВСт3сп5 ГОСТ 580-71				Минэнерго СССР Лавтепэнергоомонтаж Энергомонтажпроект Лен. филиал		

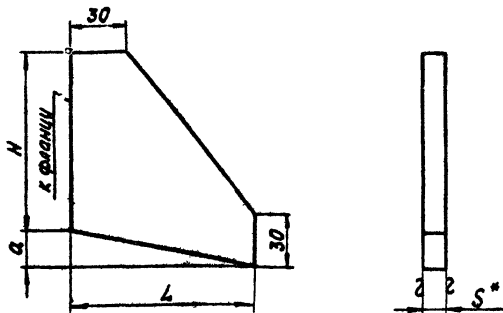
Копирован: Везерева

Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Т31.00.03.002

▽(▽)1△



Размеры в мм

Обозначение	L	H	S	a	Масса, кг
T31.01.03.002	100	85	12	20	0,629
T31.02		100			0,740
T31.03		90			0,901
T31.04	120	115	16	25	1,300
T31.05	125	125		26	1,420
T31.06	145	140		30	1,890
T31.07.03.002	175	150	35	35	2,270

*Размер для справок

T31.00.03.002

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
	см.	—
	табл.	—

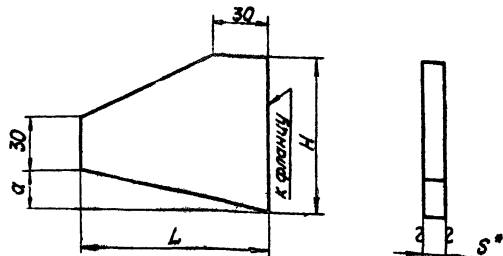
Лист S ГОСТ 5681-57
Ст.2 ГОСТ 14637-69

Минэнерго СССР
Главэнергоэлектромонтаж
Энергоэлектромонтажпроект
Лен. филиал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Иевлева	Иевлева	4/14/78
	Проб.	Иванова	Иванова	4/14/78
	Рис. эр.	Кеизель	Кеизель	4/14/78
	Ин. спец.	Сорокин	Сорокин	4/14/78
	Н. контрол.	Ермаков	Ермаков	4/14/78
	Утв.	Фейдим	Фейдим	4/14/78

Т31.00.03.003

▽(▽)1△



Размеры в мм

Обозначение	L	H	S	a	Масса, кг
T31.01.03.003	100	85	12	18	0,542
T31.02		100			0,565
T31.03		90			0,628
T31.04	100	100	16	20	0,691
T31.05	120	115		25	1,090
T31.06	125	125		26	1,300
T31.07	145	140	30	30	1,550
T31.08.03.003	175	150	37	37	1,980

*Размер для справок

T31.00.03.003

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
	см.	—
	табл.	—

Лист S ГОСТ 5681-57
Ст.2 ГОСТ 14637-69

Минэнерго СССР
Главэнергоэлектромонтаж
Энергоэлектромонтажпроект
Лен. филиал

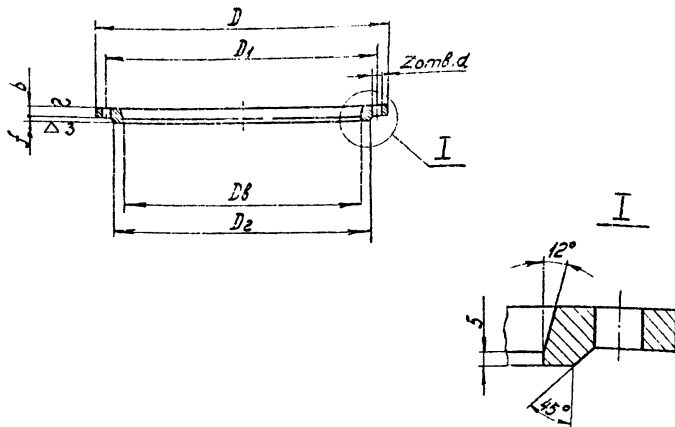
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Иевлева	Иевлева	4/14/78
	Проб.	Иванова	Иванова	4/14/78
	Рис. эр.	Кеизель	Кеизель	4/14/78
	Ин. спец.	Сорокин	Сорокин	4/14/78
	Н. контрол.	Ермаков	Ермаков	4/14/78
	Утв.	Фейдим	Фейдим	4/14/78

Копир: Дестарова

Формат: 12

Т 31.00.03.004

▽(1/1)



Размеры в мм

Продолжени:

Обозначение	Дав. ление усл. Ру, кгс/см ²	D8	D	D ₁	D ₂	b	d	f	Кол. отверст. z	Масса кг
T31.10.03.004	16	482	640	555	550	38	30	4	20	33,0
T31.11.		536	710	650	610	41	33			56,0
T31.12.		635	840	770	720	45	40	24	73,0	
T31.13.		725	910	840	780	49			44,0	
T31.14.		825	1020	920	890	30	5	28	54,0	
T31.15.		922	1120	1050	1000	32			59,0	
T31.16.		1024	1255	1170	1110	32	46	32	81,0	
T31.17.		1222	1485	1390	1325	36	52		123,0	
T31.18.		1422	1685	1590	1525	36	52	36	141,0	
T31.19.		487	660	600	555				44	33
T31.20.	539	730	660	615	48	40	65,5			
T31.21.	25	635	840	770	720	30	46	24	45,2	
T31.22.		724	960	875	815				56,0	
T31.23.		825	1075	990	930	52	5	28	69,0	
T31.24.		923	1185	1090	1025				93,5	
T31.25.		1026	1315	1210	1140	36	58	32	113,0	
T31.26.		1230	1525	1420	1350	146,0				
T31.27.03.004		1430	1750	1540	1560	54	36	254,0		

Размеры в мм

Обозначение	Дав. ление усл. Ру, кгс/см ²	D8	D	D ₁	D ₂	b	d	f	Кол. отверст. z	Масса кг
T31.01.03.004	10	482	615	565	532	26	27	4	20	22,0
T31.02.		536	670	620	585	28	28			26,2
T31.03.		635	780	725	685	31	30	24	37,8	
T31.04.		724	895	840	800	24			33,7	
T31.05.		824	1010	950	905	26	33	5	45,0	
T31.06.		922	1110	1050	1005				49,5	
T31.07.		1022	1220	1160	1115	30	40	32	58,6	
T31.08.		1218	1455	1380	1325				92,2	
T31.09.03.004		1418	1675	1590	1525	32	46	36	123,0	

1 Допуски на свободные размеры - по 7 классу точности ОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.
2. Технические требования - по ГОСТ 1255-67.

T31.00.03.004

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Исполн.	Лист	Дата		см.	табл.	---
Проб.	Исполн.	Лист	Дата	Вст 3 сл 5 ГОСТ 380-71	Лист		
Кук. зр.	Кейзер	Лист	Дата		Минչера СССР		
П. спец.	Сорокин	Лист	Дата		Лабеллаэрозанамажэ		
Н. контр.	Борнаков	Лист	Дата		Энергоамажэпроект		
Итв.	Фейген	Лист	Дата	Лен. Филли			
				Формат 12			

Копировал: Лезерова

Серия 4.933-10 Выпуск 8

Изм. лист / Разраб. / Исполн. / Подп. / Дата / Лист / Масса / Масштаб

ТЗ32.00.00.000СБ

Таблица 1
Пределы применения

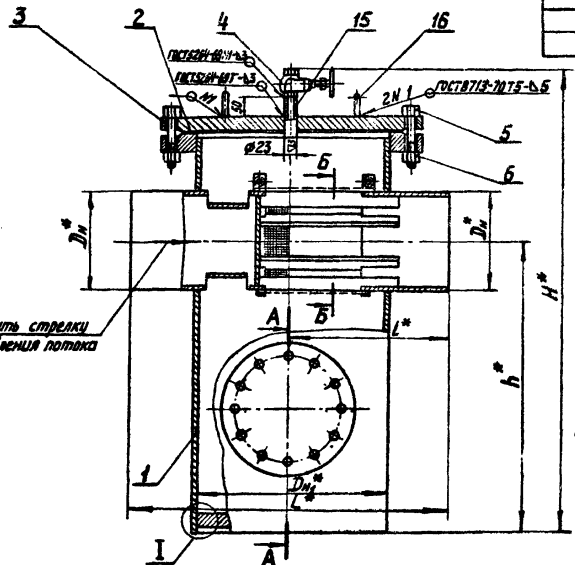
Рабочее давление, кгс/см ²	Температура грейдн, °С
16	200
25	

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное Р _у , кгс/см ²	Условный проход Ду	Диаметры		Высоты		Длины		h ₁	Масса, кг
			D _н	D _в	H	h	L	L ₁		
ТЗ32.01.00.000СБ	16	200	219	426	990	600	720	360	300	250,2
ТЗ32.02.		250	273	530	1355	907	840	420	477	376,9
ТЗ32.03.		300	325	630	1485	982	980	490	502	532,8
ТЗ32.04.	25	200	219	426	998	600	720	360	300	302,3
ТЗ32.05.		250	273	530	1365	907	840	420	477	461,2
ТЗ32.06.00.000СБ		300	325	630	1490	1032	980	490	502	596,8

Серия 4.903-10 Выпуск 8

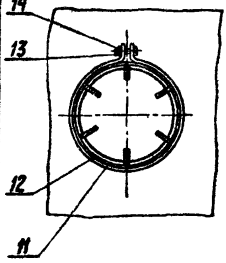


I
Для Р_у 16 и 25 кгс/см²
Dу 200 мм

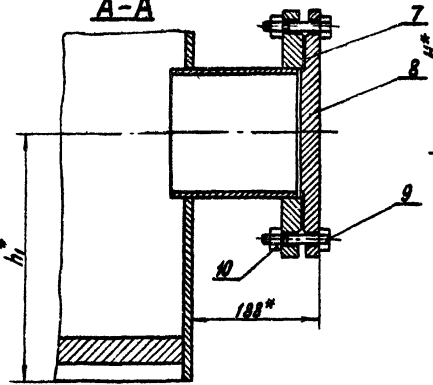


Пример условного обозначения грейдики Р_у 16 кгс/см², Dу 200 мм:
Грейдики 16-200 ТЗ32.01

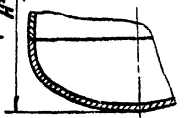
Б-Б



А-А



Для остальных (см. черт. ТЗ32.00.01.000СБ)



1. Грейдики Dу 250 и 300 мм - с эллиптическими днищами.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Технические требования - ТЗ32.00.00.000ТТ.
4. Размеры h и h₁ для грейдики ТЗ32.02.00.000СБ, ТЗ32.03.00.000СБ, ТЗ32.05.00.000СБ, ТЗ32.06.00.000СБ даны с учетом высоты днища, дет. 4 черт. ТЗ32.00.01.000СБ.
5. * Размеры для справок.

Инд. № табл. Таблица и дата Выпущена ин. № табл. и дата

ТЗ32.00.00.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Грейдики вертикальные					см	—
Dу от 200 до 300 мм					табл. 2	
Сборочный чертёж				Лист 1	Листов 2	
—				Минэнерго СССР Главэнергопроект Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Т32.00.00.000СБ

Таблица 3

Спецификация															
№ п.оз	1		2		3		4		5		6		7		
Наименование	Корпус		Прокладка		Заглушка		Вентиль м. Флюид 2415		Болт		Гайка		Прокладка		
Количество	1														
Материал	—		нерж. спл. ГОСТ 481-71		нерж. спл. ГОСТ 320-71		—		Сталь 20 ГОСТ 1050-50		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		Паронит ГОСТ 481-71		
№ чертежа или стандарта	Т32.01.00.000СБ		ГОСТ 15180-70		ГОСТ 12336-67		15 нЖ 6дх-1		ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70		ГОСТ 15180-70		
Обозначение грязевика	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Масса, кг	Обозначен.	Кол.	Масса, кг шт. общ.	Размер, мм	Кол.	Масса, кг шт. общ.	Обозначение	Масса, кг
Т32.01.00.000СБ	Т32.01.01.000СБ	151,0	A-400-16	0,211	400-16	59,86	1,0	M27×100.46	16	0,689 9,74	M27.5	16	0,166 2,66	A-200-25	0,105
Т32.02.	Т32.02.	2232	A-500-16	0,319	500-16	102,69		M30×163.46	20	0,889 17,8	M30.5	20	0,231 4,62		
Т32.03.	Т32.03.	3068	A-600-16	0,467	600-16	161,98		M36×120.46	1350	27,0	M36.5		0,383 7,66		
Т32.04.	Т32.04.	1161	A-400-25	0,282	400-25	81,12		M30×120.46	16	0,861 13,8	M30.5	16	0,231 3,69		
Т32.05.	Т32.05.	2572	A-500-25	0,338	500-25	140,22		M36×120.46	20	1,350 27,0	M36.5	20	0,383 7,66		
Т32.06.00.000СБ	Т32.06.01.000СБ	336,3	A-600-25	0,467	600-25	194,50		M36×130.46	1	1,430 28,6					

Продолжение табл 3

Спецификация																							
№ поз.	8		9		10		11		12		13		14		15		16						
Наименование	Заглушка		Болт		Гайка		Сетка		Хомут		Болт М12×35.46		Гайка М12.5		Штуцер		Ручка						
Количество	1																						
Материал	нерж. спл. ГОСТ 320-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		—		Полоса 4×25 ГОСТ 103-51 Ст.3 ГОСТ 535-58		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		Труба 15 ГОСТ 3262-62		Корп. ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58						
№ чертежа или стандарта	ГОСТ 12336-67		ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70		ГОСТ 12184-66		Т32.00.00.001		ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70		Т30.00.00.001		Т30.00.02.002						
Обозначение грязевика	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размер, мм	Масса, кг	Обозначение	Размер, мм	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Масса, кг	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг				
Т32.01.00.000СБ	200-25	17,51	M24×85 46	0,408	4,89	M24.5	0,110	1,32	№7-10	260×715	0,219	T32.01.00.001	0,599	1,19	T30.00.00.001	0,077	T30.00.02.002	0,134	0,268				
Т32.02.										330×835	1,460	T32.02.	0,734	1,47									
Т32.03.										350×1050	1,840	T32.03.	0,861	1,72						0,046	0,092	0,017	0,034
Т32.04.										260×715	0,219	T32.01.	0,599	1,19									
Т32.05.										330×835	1,460	T32.02.	0,734	1,47									
Т32.06.00.000СБ										350×1050	1,840	T32.03.00.001	0,861	1,72									

* По требованию заказчика грязевики выполняются с сеткой №5-12.

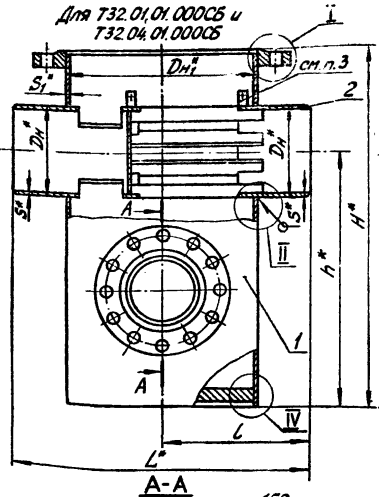
Серия 4 923-0 Выпуск 8

Имя, № табл. Подпись и дата

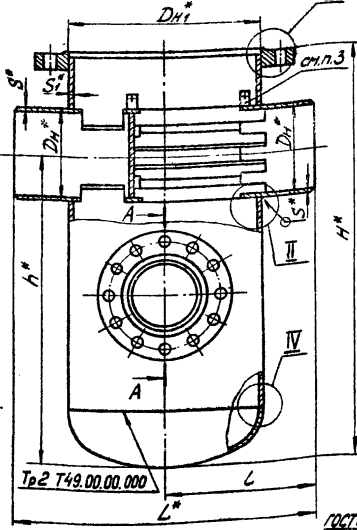
Т 32.00.01.000 СБ

Серия 4.903-10 Выпуск 8

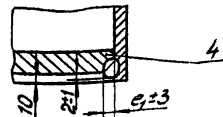
Для Т32.01.01.000 СБ и Т32.04.01.000 СБ



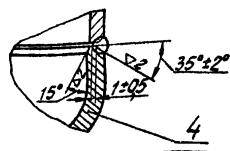
Для остальных корпусов



IV Для Т32.01.01.000 СБ и Т32.04.01.000 СБ



Для остальных корпусов

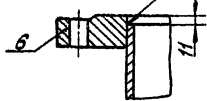


Размеры в мм

Таблица 1

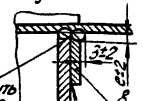
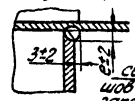
Обозначение	Дв. высота корпуса по высоте Ру, кг/см²	Диаметр условный Ду	Dн		S	Sв	H	h	L	L*	К	e	Мас. кг
			Dн1	Dн2	S1	S2	H1	h1	L1	L*1	К1	e1	Мас. кг
Т32.01.01.000 СБ	15	200	219	426	6	7	850	600	720	360	7	8	201510
Т32.02.		250	273	530	7		1208	907	840	420		8	2232
Т32.03.		300	325	630	8		1335	982	930	490		9	3068
Т32.04.	25	200	219	426	6	8	850	600	720	360	8	9	241781
Т32.05.		250	273	530	7		1208	907	840	420		9	2572
Т32.06.01.000 СБ		300	325	630	8		1335	1032	920	490		10	3363

ГОСТ 16037-70 42-ВК

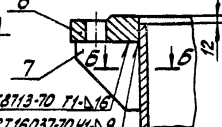


Для Ру 16 кг/см²

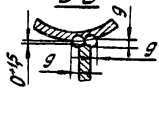
Для Ру 25 кг/см²



Для Т32.06.01.000 СБ



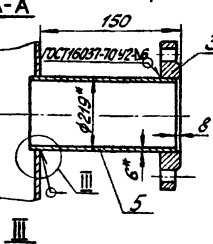
5-5



ГОСТ 8713-70 42-В

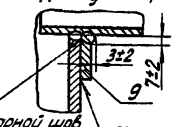
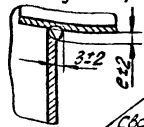


сварной шов зачистить подложку с дет.1



Для Ру 16 кг/см²

Для Ру 25 кг/см²



сварной шов зачистить за ГОСТ 8713-70 42-В подложку с трубой дет.1

1. Материал дет.5: для Ру ≤ 16 кг/см² - труба сварная зр.В ГОСТ 10705-63, а для Ру 25 кг/см² - труба бесшовная зр.А ГОСТ 8731-66 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Хомуты (черт.Т32.00.00.001) установить на фильтр (пов.2, черт.Т32.00.02.010 СБ) до сборки фильтра с трубой корпуса (черт.Т32.00.01.001).
4. * Размеры для справок.

Т32.00.01.000 СБ

Корпус

Сборочный чертёж

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус		Лист	Масса	М-д
				Разраб.	Чертежа			
1				Иванова	Иванова	1		
2				Кузнецов	Кузнецов	2		
3				Сорокин	Сорокин			
4				Борисков	Борисков			
5				Фейгин	Фейгин			

Копия, сброшена

Шифр докум. 4.903-10 Выпуск 8

732.00.01.000 СБ

Таблица 2

Спецификация											
№ поз	1		2		3		4		5		
Наименование	Труба		Фильтр		Фланец		Линия		Труба		
Количество	1										
Материал	Ст черт.		---		ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 ВСтЗсп5 ГОСТ 14631-69		Ст.п.1 лист 1		
№ чертежа или стандарта	Т32.00.01.001		Т32.00.02.010 СБ		ГОСТ 12.5-67		Т32.00.01.0.32 ГОСТ 6335-68		---		
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса кг	Обозначение	Масса кг	Обозначение	Масса кг	Обозначение	Масса кг	Размеры ДххS	Масса кг	
Т32.01.01.000 СБ	Т32.01.01.001	54,4	Т32.01.02.010 СБ	20,5	200 - 25	13,34	Т32.01.01.002	24,2	219х6	130	5,04
Т32.02.	Т32.02.	85,1	Т32.02.	33,4			530х10 - 25	25,9			
Т32.03.	Т32.03.	110,0	Т32.03.	57,3			630х10 - 25	36,1			
Т32.04.	Т32.01.	54,4	Т32.01.	29,5			Т32.04.01.002	27,8			
Т32.05.	Т32.04.	97,2	Т32.02.	33,4			530х10 - 25	25,9			
Т32.06.01.000 СБ	Т32.05.01.001	142,0	Т32.03.02.010 СБ	57,3			630х10 - 25	36,1			

Продолжение табл. 2

Спецификация									
№ поз	6		7		8		9		Масса наплавленного металла сварных швов, кг
Наименование	Фланец		Ребро		Накладка				
Количество	1		10		4		2		
Материал	ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71		СтЗ ГОСТ 380-71		Лист		ГОСТ 5681-57 ВСтЗсп5 ГОСТ 14631-69		
№ чертежа или стандарта	ГОСТ 12.5-67 Т31.00.01.004		Т31.00.01.003		Т31.00.01.008		---		
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса кг	Обозначение	Масса кг шт./общ	Обозначение	Масса кг шт./общ	Обозначение	Масса кг шт./общ	
Т32.01.01.000 СБ	400 - 16	31,00	---	---	---	---	---	---	2,57
Т32.02.	500 - 16	57,01							3,44
Т32.03.	600 - 16	80,30							4,74
Т32.04.	400 - 25	44,62							4,51
Т32.05.	500 - 25	67,30							5,39
Т32.06.01.000 СБ	Т31.11.01.004	46,20	Т31.04.01.003	0,333 9,33	Т31.11.01.008	3,65 14,60	Т31.04.01.008	1,01 2,02	10,40

Изд. Лист № докум. Подп. Дата

732.00.01.000 СБ

Лист 2

Копирован: Дегербеда

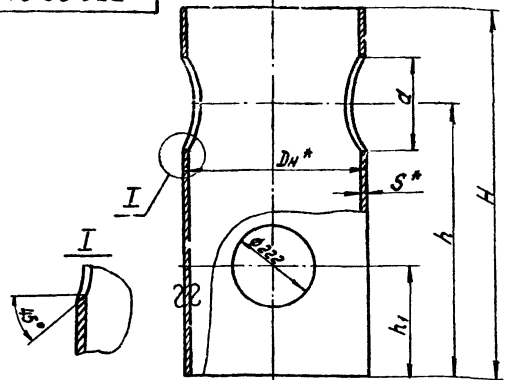
Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 6

Шифр чертежа: 732.00.01.000 СБ

T32.01.01.001

(Δ) 2Δ



Размеры в мм

Обозначение	Dн	S	H	h	h ₁	α	Масса, кг
T32.01.01.001	426		840	600	300	222	54,4
T32.02.	530	7	1040	750		276	65,1
T32.03.	630		1140	800	320	328	110,0
T32.04.	530	8	1040	750		276	97,2
T32.05.01.001	630	9	1140	800		328	142,0

1. Материал — трубы сварные, гр. А ГОСТ 10106-63 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71; применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях. Для Ру 25 кгс/см² применять только трубы с двухсторонним швом.
 2. Диаметр d дан по номинальным размерам входящих труб с зазором 1,5 мм на сторону для прохода сетки фильтра, уточнить по фактическому диаметру труб (поз. 1 и 2, Т32.00.02.010СБ).
 3. *Размеры для справок.

T32.00.01.001

Труба

См. п 1

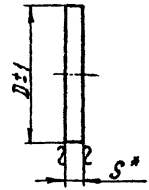
Лист	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Лабгеплоэнергоинт.эс Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Циф. и прокл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Рис. гр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель
Л. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин
Н. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин

T34.00.02.003

(Δ) 2Δ



Размеры в мм

Обозначение	D	S	Масса, кг
T34.01.02.003	40	5	0,049
T34.02.	50		0,077
T34.03.	69		0,147
T34.04.	81		0,202
T34.05.	100		0,308
T34.06.	125	8	0,482
T34.07.	150		0,694
T34.08.	184		1,670
T34.09.02.003	207		2,110

*Размер для справок

T34.00.02.003

Доньшко

Лист S ГОСТ 5681-57
ВСт3сп5 ГОСТ 14637-69

Лист	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Лабгеплоэнергоинт.эс Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Циф. и прокл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Рис. гр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель
Л. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин
Н. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин

Копировал: Кейзель

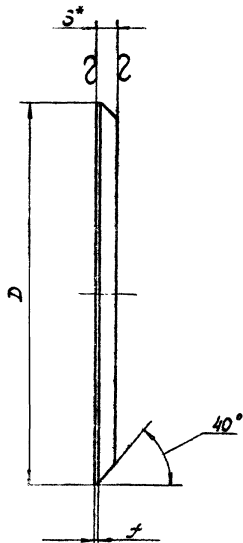
Формат 12

T32.00.01.002

▽2(▽)

Размеры в мм

Обозначение	D	S	f	Масса, кг
T32.01.01.002	410	25	4	24,2
T32.04.01.002		30		27,6



1. Диаметры днищ D уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб (Т32.00.01.001) с учетом допустимого зазора не более 2 мм на сторону. Значения D в таблице соответствуют номинальным размерам внутренних диаметров труб при зазоре 1 мм на сторону.
- 2.* Размер для справок.

Имя, №, табл. Подпись и дата

Серия 4.903-10 Выпуск 8

T32.00.01.002

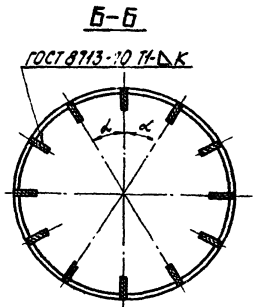
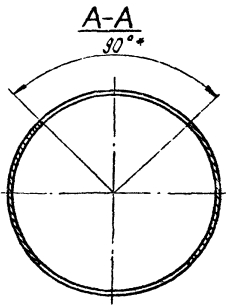
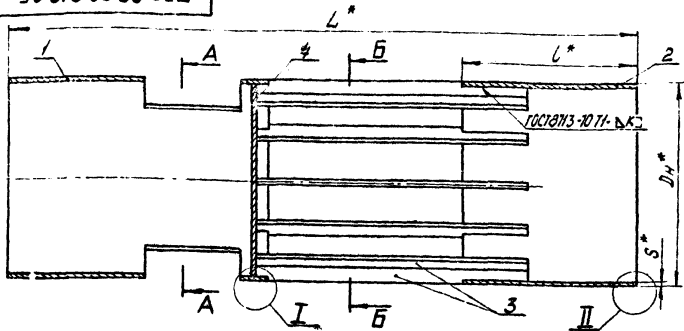
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т32.00.01.002		
Разработ.	Шелова	В.И.	1979	Днище		
Проект.	Иванова	И.И.	1979			
Инж. пр.	Кривош	И.И.	1979	Лист	Масса	Масштаб
Инж. констр.	Ермаков	И.И.	1979		См. табл.	
Исполн.	Федосин	И.И.	1979	Лист	Высота 1	

Лист S ГОСТ 5681-57
Всг 3 сн 5 ГОСТ 14637-69

Министерство СССР
Глобальное управление
Энергетическим машиностроением
Лен. филиал
Формат 12

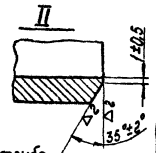
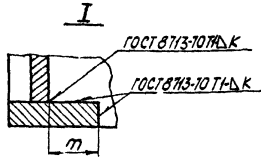
Копия Ломикова

Т32.00.02.010 СБ



Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	Дн × S	L	l	т	к	α	Масса, кг
Т32.01.02.010	219 × 6	720	200	20	6	80°	20,3
Т32.02	273 × 7	840	220		6	45°	33,4
Т32.03	325 × 8	960	270		8		57,3
Т32.04	377 × 9		300		8		65,2
Т32.05	426 × 7	1200	340		7	36°	83,0
Т32.06	480 × 7		350		7		89,2
Т32.07	480 × 8	1340			7		111,0
Т32.08	530 × 7		360		8		120,4
Т32.09	530 × 8			30	8	30°	131,5
Т32.10	630 × 7	1500	420		10		161,7
Т32.11	630 × 10				9		199,7
Т32.12	720 × 8	1700	430		9		233,1
Т32.13	720 × 12				12	25°43'	340,5
Т32.14	820 × 9	1800	510		10		346,9
Т32.15	820 × 14				14		464,7
Т32.16	920 × 9	2000	620		10	22°30'	416,2
Т3.17.02.010	1020 × 11		350		11		399,1



Фланцы на трубе по п.2.3 сняты до сборки

1. Материал дет.2:

а) для $P_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 325 \text{ мм}$ - трубы сварные гр.В ГОСТ 10705-63, $D_n 377 \text{ мм}$ - трубы бесшовные гр.А ГОСТ 8731-66, а для $D_n \geq 426 \text{ мм}$ - трубы сварные гр.АГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.

б) для $P_u \geq 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 377 \text{ мм}$ - трубы бесшовные гр.А ГОСТ 8731-66, а для $D_n \geq 426 \text{ мм}$ - трубы сварные гр.АГОСТ 10706-63 с двухсторонним сварным швом из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71

2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.

3. * Размеры для справок

Т32.00.02.010 СБ					Лист		Масштаб
Фильтр					См	табл.	—
Сборочный чертеж					Лист 1	Листов 2	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполн.	Минэнерго СССР		
Разраб.	Иванова	Бел.	1973	Иванов	Главное конструкторское		
Проб.	Иванова	Иль.	1973	Иванов	Энергомонтажпроект		
Рук. зр.	Козырева	Иль.	1973	Иванов	Лен. филиал		
Гл. спец.	Сорокин	Иль.	1973	Иванов			
Н. контр.	Ермаков	Иль.	1973	Иванов			
Утв.	Фрейлин	Иль.	1973	Иванов			

Копирован: Деэтрада

Формат 12

Серия 4.С.23-10 Выпуск 8

Изд. 1973г. Издательство ЦИОПИТ. 85 см. 1 шт. 10 коп. 10 коп.

Т32.00.02.010СБ

Таблица 2

Спецификация												
№ поз.	1		2			3			4			Масса наплавленного металла сварных швов, кг
Наименование	Труба		Труба			Резро			Длинышко			
Количество	1		1			Ст. ниже			1			
Материал	Ст. черт.		Ст. п. 1, лист 1			Полоса			Лист			
№ чертежа или стандарта	Т32.00.02.011		---			Т30.00.02.001			Т32.00.02.013			
Обозначение фильтра	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм D _н × S		L	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг 1 шт. 0,1 м.		Обозначение	Масса, кг
T32.01.02.010	T32.01.02.011	76	219 × 6	200	6,3	T30.15.02.001	6	0,68	4,1	T32.01.02.013	2,07	0,43
T32.02	T32.02	126	273 × 7	220	10,1	T30.16	8	0,83	6,6	T32.02	3,23	0,90
T32.03	T32.03	204	325 × 8	270	16,9	T30.17	10	1,63	1,30	T32.03	5,77	1,26
T32.04	T32.04	322	377 × 9	300	24,5	T30.18		1,91	1,91	T32.04	7,81	1,54
T32.05	T32.05	31,3	426 × 7	310	22,4	T30.19		1,94	1,94	T32.05	10,30	1,62
T32.06	T32.06	34,5	480 × 7	350	28,6	T30.20		2,14	2,14	T32.06	13,16	1,53
T32.07	T32.13	39,6	480 × 8	360	32,6	T30.21	12	2,24	26,9	T32.07	15,79	1,69
T32.08	T32.07	38,8	530 × 7	360	32,5	T30.21		2,24	26,9	T32.08	19,30	2,61
T32.09	T32.14	45,6	530 × 8	420	45,2	T30.22		2,73	32,8	T32.11	27,89	3,01
T32.10	T32.08	52,3	630 × 7	420	64,2	T30.23		3,10	43,4	T32.12	48,50	3,99
T32.11	T32.15	72,0	630 × 10	430	60,4	T30.24	14	5,13	71,8	T32.13	35,63	4,49
T32.12	T32.09	76,8	720 × 8	430	130,0	T30.25		3,10	43,4	T32.14	63,13	5,13
T32.13	T32.16	127,0	720 × 12	510	91,8	T30.26		5,13	71,8	T32.15	61,40	7,50
T32.14	T32.10	115,0	820 × 9	510	142,0	T30.25		5,78	92,5	T32.16	79,90	7,75
T32.15	T32.17	182,0	820 × 14	520	105,0	T30.26.02.001	16	8,57	137,1	T32.17.02.713	110,00	7,97
T32.16	T32.11	131,0	920 × 9	520	151,0							
T32.17.02.010	T32.12.02.011	193,0	1020 × 11	550	151,0							

Серия 4903-10 Выпуск 3

Удобрения и добавки для почвы

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

T32.00.02.010СБ

Лист 2

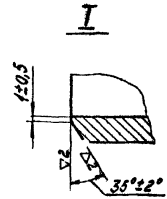
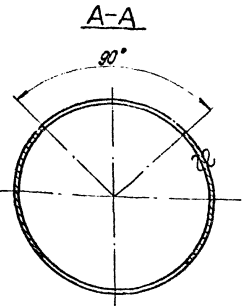
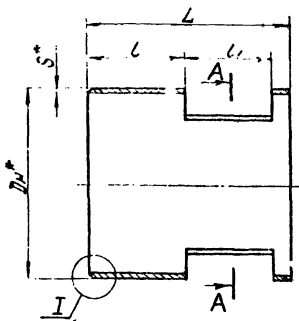
Копир. Соловьева

Формат 12

Т32.00.02.011

▽(1/2)

Серия 4.903-10 Вып. 1:СБ



Размеры в мм

Обозначение	Дн	S	L	L ₁	Масса кг
Т32.01.02.011	219	6	300	180	85
Т32.02.	273	7	335	195	105
Т32.03.	325	8	405	225	135
Т32.04.	377	9	520	240	230
Т32.05.	426		510	255	205
Т32.06.	480	7	560	265	245
Т32.07.	530		540	295	195
Т32.08.	630		640	355	235
Т32.09.	720	8	750	365	335
Т32.10.	820	9	770	460	255
Т32.11.	920		865	480	330
Т32.12.	1020	11	835	520	260
Т32.13.	480		530	265	245
Т32.14.	530	8	540	295	195
Т32.15.	630	10	640	355	235
Т32.16.	720	12	750	365	335
Т32.17.02.011	920	14	770	460	255

1. Материал:

а) для $R_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ Дн $\leq 325 \text{ мм}$ - трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, Дн 377 мм - трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66, а для Дн $\geq 426 \text{ мм}$ - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.

б) для $R_u 25 \text{ кгс/см}^2$ Дн $\leq 377 \text{ мм}$ - трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66, а для Дн $\geq 426 \text{ мм}$ - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 с двухсторонним сварным швом. Трубы из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.

Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

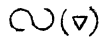
2. *Размеры для справок.

				Т32.00.02.011		Дит. Масса Масштаб	
				Труба		См. табл.	
				См. п.1		Мин. номер СССР	
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер	Провер.
Разраб.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова
Проб.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова
Рис. гр.	Козель	Козель	Козель	Козель	Козель	Козель	Козель
Тех. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин
И. контр.	Бермаков	Бермаков	Бермаков	Бермаков	Бермаков	Бермаков	Бермаков
Умб.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин

Капуровал: Дестярева

Формат 12

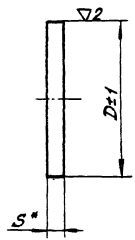
Лист 1 из 1. Проверено и дано: 1971 г. 10.10.71. Подпись: [подпись]



Т32.00.02.012

Серия 4-203-10 Выпуск 8

Изм. в соответствии с требованиями Инженера Главного ЦОП ЦОП Лидера



Размеры в мм

Обозначение	D	S	Масса, кг
Т32.01.02.013	205	8	2,07
Т32.02	256		3,23
Т32.03	306		5,77
Т32.04	356	10	7,81
Т32.05	409		10,30
Т32.06	462		13,16
Т32.07	510	12	15,79
Т32.08	510		19,30
Т32.09	514		19,85
Т32.10	608	16	27,35
Т32.11	614		27,89
Т32.12	694		35,63
Т32.13	700	16	44,50
Т32.14	780		61,40
Т32.15	800		63,13
Т32.16	900	18	79,90
Т32.17.02.013	996		110,00

1. Диаметр D уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб (поз. 1, Т32.00.02.010 СБ).
- 2.* Размер для справок.

				Т32.00.02.013		
Изм. лист	не доп. ин.	порт. лист	лист	Лист	Масса	Н-д
Рисунки	Шкала	Ссылки	Ссылки	См. табл.		—
Дополн.	Дополн.	Дополн.	Дополн.	Лист	Листов	1
Рис. до	Рис. до	Рис. до	Рис. до	Минэнерго СССР		
Д. Спец.	С. Д. Спец.	С. Д. Спец.	С. Д. Спец.	Глав. конструктор		
И. Конст.	Б. Конст.	И. Конст.	И. Конст.	Энергоинж. проект		
И. Тех.	Ф. Тех.	И. Тех.	И. Тех.	Лен. филиал		
				Лист S ГОСТ 5681-57		
				ВСтЗпн510СТ4637-59		

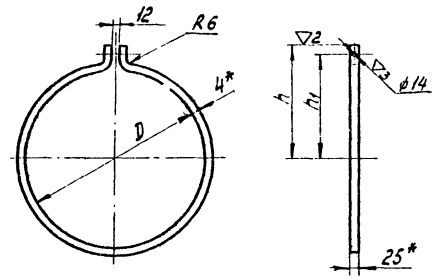
капил. Соловьева

формат 12

210

Т32.00.00.001

Размеры в мм



Обозначение	D	h	h ₁	Длина развертки	Масса, кг
Т32.01.00.001	220	146	132	765	0,599
Т32.02.	275	174	160	935	0,734
Т32.03.	327	200	185	1096	0,861
Т32.04.	379	227	212	1263	0,993
Т32.05.	428	252	236	1418	1,130
Т32.06.	482	280	262	1590	1,250
Т32.07.	532	305	287	1748	1,370
Т32.08.	632	354	338	2060	1,620
Т32.09.	722	398	383	2340	1,840
Т32.10.	822	448	433	2654	2,080
Т32.11.	922	498	483	2968	2,340
Т32.12.00.001	1022	548	533	3282	2,580

* Размеры для справок.

Серия 4.903-10 выпуск 8

Изд. НПО «Илим. Тех. Инж. Проект» Подп. и дата

				Т32.00.00.001		
				Хомут		
				Лист <input type="checkbox"/> Масса <input type="checkbox"/> Масштаб <input type="checkbox"/>		
				См. табл. <input type="checkbox"/>		
				Лист <input type="checkbox"/> листов <input type="checkbox"/>		
				Минэнерго СССР Гла. теплотехнического энергомашинопроект Лен. филиал		
				Полоса 4x25 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58		
				Формат 12		

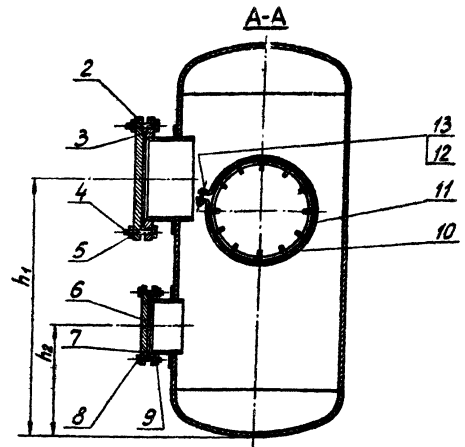
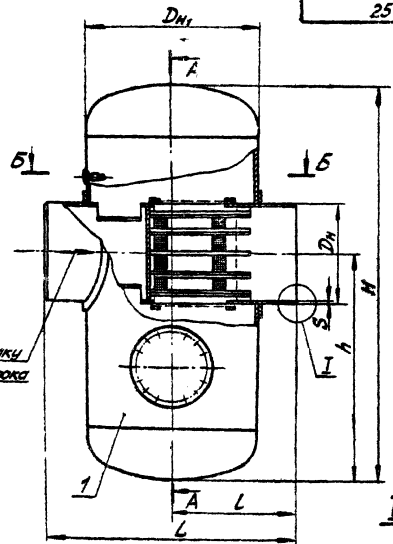
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шершова	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1
Пров.	Шершова	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1
Рук. пр.	Кебызова	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1
Ин. спец.	Сорокин	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1
Н. канцл.	Ермаков	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1
Утв.	Фейгин	ИЛ-1	ИЛ-1	ИЛ-1

Копировал: Дегаева

ТЗ.00.00.000СБ

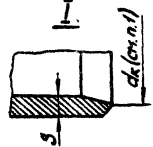
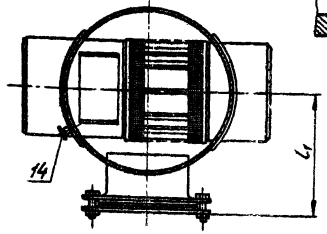
Таблица 1
Пределы погрешности

Давление рабочее, кг/см ²	Температура °С
16	200
25	



Наварить стрелки направления потока

Б-Б



1. Диаметр расточки d_k уточнить по фактическому внутреннему диаметру присоединяемой трубы.
2. Технические требования ТЗ.00.00.000ТТ.
3. Размеры для справок.

Серия 4903-10 Выход 8

Шифр изделия, подпись и дата, форма, подпись и дата, материал, подпись и дата

				ТЗ.00.00.000СБ	
				Грязевик вертикальный Dy от 350 до 1000 мм сборочный чертеж	
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	М-2
Разработ.	Целикова	Ильин	1988	из 2	—
Провер.	Целикова	Ильин	1988	Лист 1	Листов 4
Рис. по.	Кувалда	Ильин	1988	Мин.номер 0000	
Уложен.	Сорокин	Ильин	1988	Платеж/инвентаризация	
Извест.	Борисков	Ильин	1988	Инвентаризация/проект	
Утв.	Фейзин	Ильин	1988	Лен. архив	
				Формат Т2	

Копир. Соболева

10000 00 00 EE 1

Таблица 3

Спецификация																				
№ п/п	1	2		3		4		5		6		7		8						
Наименование	Корпус	Заглушка		Прокладка		Болт		Гайка		Заглушка		Прокладка		Болт						
Количество	1											20		1		16				
Материал	—		В ст 3015 ГОСТ 380-71		Паронит ГОСТ 481-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		В ст 3015 ГОСТ 380-71		Паронит ГОСТ 481-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60					
№ чертежа или стандарта	Т 33.00.01.000 СБ		ГОСТ 12836-67		ГОСТ 15180-70		ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70		ГОСТ 12836-67		ГОСТ 15180-70		ГОСТ 7798-70					
Обозначение драземки	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг		Размер, мм	Масса, кг		Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение		Масса, кг	
								Ишт	Общ		Ишт	Общ					Ишт	Общ		
Т 33.01.00.000 СБ	Т 33.01.01.000 СБ	593,3																		
Т 33.02.	Т 33.02.	599,1																		
Т 33.03.	Т 33.03.	712,6																		
Т 33.04.	Т 33.04.	755,6																		
Т 33.05.	Т 33.05.	994,2	500-16	10269	A-500-16	0,319	M30*120.46	0,89	17,9	M30.5	0,231	4,62								
Т 33.06.	Т 33.06.	1369,1																		
Т 33.07.	Т 33.07.	1506,6																		
Т 33.08.	Т 33.08.	2041,1											300-25	42,0	A-300-25	0,183	M 27 * 100.46	0,56	4,95	
Т 33.09.	Т 33.09.	2269,3																		
Т 33.10.	Т 33.10.	728,6																		
Т 33.11.	Т 33.11.	754,9																		
Т 33.12.	Т 33.12.	977,6																		
Т 33.13.	Т 33.13.	1030,9	500-25	140,2	A-500-25	0,338	M36*140.46	1,51	30,2	M36.5	0,389	7,66								
Т 33.14.	Т 33.14.	1279,2																		
Т 33.15.	Т 33.15.	1882,8																		
Т 33.16.00.000 СБ	Т 33.16.01.000 СБ	2040,8																		

Серия 4. 903-10. Втулка 8

Инд. № подл. Подпись и дата. Выпущено в № 1148. Инв. № 1148. Подпись и дата. Выпущено в № 2040,8

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Т 33.00.00.000 СБ

Лист

3

Копировано: Зенкина

Формат 12

ТЗ3.00.00.000СБ

Продолжение табл. 3

Спецификация													
1 ^я поз.	9	10	11	12	13	14							
Наименование	Гайка	Сетка № 7-1,8*	Хомут	Болт М12×35,46	Гайка М12,5	Вентиль муфтабый Ду 15							
Количество	16	1	2		1								
Материал	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	—	Полоса 4×25 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	—							
№ чертежа или стандарта	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 12184-66	ТЗ3.00.00.001	ГОСТ 7798-70	ГОСТ 5915-70	15НЖ 6бк-1							
Обозначение грядевики	Размер, мм	Масса, кг		С/Обозначение	Масса, кг		Масса, кг	Масса, кг	Масса, кг				
		1шт.	Общ.		1шт.	Общ.							
ТЗ3.01.00.000СБ	М27.5	0,166	2,66	450 × 1220	2,75	ТЗ3.04.00.001	0,99	1,98	0,046	0,092	0,017	0,034	1,0
ТЗ3.02.				450 × 1300	3,11	ТЗ3.05.	1,13	2,26					
ТЗ3.03.				510 × 1530	3,90	ТЗ3.06.	1,25	2,50					
ТЗ3.04.				520 × 1700	4,42	ТЗ3.07.	1,37	2,74					
ТЗ3.05.				520 × 2010	5,23	ТЗ3.08.	1,62	3,24					
ТЗ3.06.				600 × 2300	6,90	ТЗ3.09.	1,84	3,68					
ТЗ3.07.				610 × 2610	7,96	ТЗ3.10.	2,08	4,16					
ТЗ3.08.				700 × 2925	10,20	ТЗ3.11.	2,34	4,68					
ТЗ3.09.				700 × 3200	11,00	ТЗ3.12.	2,58	5,16					
ТЗ3.10.				450 × 1220	2,75	ТЗ3.04.	0,99	1,98					
ТЗ3.11.				450 × 1370	3,11	ТЗ3.05.	1,13	2,26					
ТЗ3.12.				510 × 1530	3,90	ТЗ3.06.	1,25	2,50					
ТЗ3.13.				520 × 1700	4,42	ТЗ3.07.	1,37	2,74					
ТЗ3.14.				520 × 2010	5,23	ТЗ3.08.	1,62	3,24					
ТЗ3.15.				600 × 2300	6,90	ТЗ3.09.	1,84	3,68					
ТЗ3.16.00.000СБ				610 × 2610	7,96	ТЗ3.10.00.001	2,08	4,16					

* По требованию заказчика грядевики выполняются с сеткой № 5-1,2.

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изм. №, дата, подписи и даты. Изменения №, дата, подписи и даты.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТЗ3.00.00.000СБ

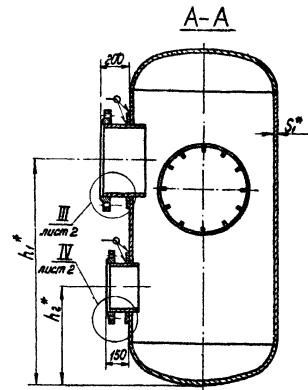
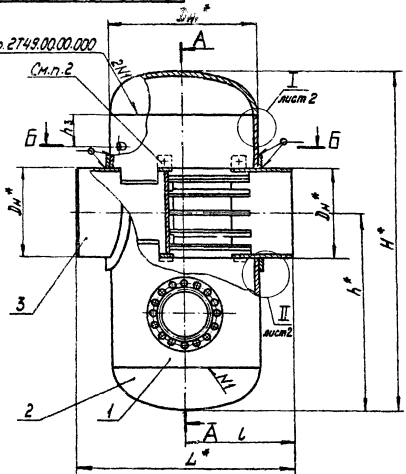
Лист 4

Копир. Яснова

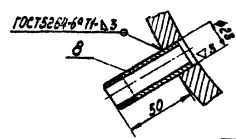
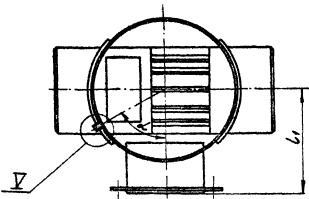
формат 12

733.00.01.000СБ

Тр. 2749.00.00.000



Б-Б



1. Материал дет. поз. 4 - трубы сварные ар. В ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71, материал дет. поз. 6 - трубы сварные ар. В ГОСТ 10705-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71, применение других марок сталей по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

Для Ру 25 кгс/см² применять только трубы с двусторонним сварным швом.

2. Хомуты, черт. Т32.00.00.001 установить на фильтр (поз. 3, черт. Т32.00.02.010СВ) до сборки фильтра струей корпуса, черт. Т33.00.01.001.

3. Днища для корпусов: Т33.08.01.000СБ, Т33.09.01.000СБ, Т33.12.01.000СБ, Т33.13.01.000СБ, Т33.14.01.000СБ, Т33.15.01.000СБ, Т33.16.01.000СБ изготавливаются по базовым наружным размерам согласно п. 6 ГОСТ 6533-68.

4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.

5. Размеры для справок.

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Удл. Изобретения Подпись и дата

733.00.01.000СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	См. табл. 1	—	—
Разраб.	Исполн.	Лист	Дата	Лист 1	Листов 3	
Проф.	Исполн.	Изм.	Дата			
Вук. за	Кубицкий	Изм.	Дата			
Ил. спец.	Савоскин	Изм.	Дата			
И. контр.	Ермаков	Изм.	Дата			
Итв	Федюкин	Изм.	Дата			

Корпус
Сборочный чертёж

Министерство СССР
Ленинградский завод
Энергомашиностроительный
Ленинградский филиал

Копирован: Девятова

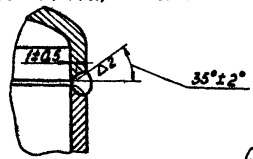
Формат 12

Т 33.00.01.000 СБ

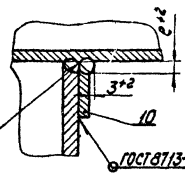
Серия 4, 903-10 выгукс в

Указание: В случае необходимости изложить в документе наименование и номер документа, на который дана ссылка, в виде ссылки на документ, содержащий ссылку на документ, содержащий ссылку на документ.

I лист 1
От Т33.01.01.000 СБ до Т33.07.01.000 СБ;
Т33.10.01.000 СБ, Т33.11.01.000 СБ



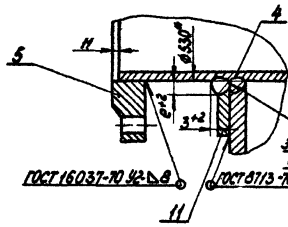
II лист 1



$e = S_1$ накладки, дет. 10

Сварной шов зачистить заподлицо с трубой, дет. 1

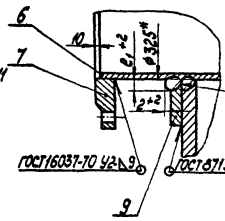
III лист 1



Сварной шов зачистить заподлицо с трубой, дет. 1

$e = S$, накладки, дет. 11

IV лист 1



Сварной шов зачистить заподлицо с трубой, дет. 1

Для накладок (дет. 9) при $S = B$ и 10 мм $e_1 = B$ и 10 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Дата

Т 33.00.01.000 СБ

Лист 2

Копировал: Вестярева

Формат: А2

000010'00'22

Серия 4.903-10 Вспульск 8

Имя, № таблица, Подпись и Дата, Векст или №, Имя, № таблица, Подпись и Дата

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	Добавление условное Р _у квс/см ²	Прочность условная Д _у	Д _н	Д _{н1}	S ₁	H	h	h ₁	h ₂	h ₃	L	l	l ₁	K ₁	K ₂	α	Масса, кг		
T 33. 01. 01. 000 СБ	16	350	377	820	8	2000	1225	1325	575		1200	600	610	8	8	60°	593,3		
T 33. 02.		400	426			2050	1375			200									592,1
T 33. 03.		450	480	820	9	2100	1250	1400	620		1340	670	660	9			10		712,6
T 33. 04.		500	530			2200	1500												765,6
T 33. 05.		600	630	1020	11	2350	1375	1575	665	230	1500	750	710					994,2	
T 33. 06.		700	720	1220	12	2580	1540	1690	780	280	1700	850	810		10	12		1268,1	
T 33. 07.		800	820			2680	1790				1800	900							
T 33. 08.		900	920	1420	14	2880	1590	1890	860	310	2000	1000	910		10	14	45°	2041,1	
T 33. 09.		1000	1020			2980	1640	1990											
T 33. 10.		25	350	377	820	12	2000	1225	1325	575		1200	600	610		12	10	728,6	
T 33. 11.	400		426			2050	1375			200									764,9
T 33. 12.	450		480	920		2130	1265	1415	635		1340	670	660	10	12	60°	977,6		
T 33. 13.	500		530			2230	1515												
T 33. 14.	600		630	1020	14	2380	1390	1590	680	230	1500	750	710		14	14		1279,2	
T 33. 15.	700		720	1220		2580	1540	1690	780	280	1700	850	810	14			16	45°	1882,8
T 33. 16. 01. 000 СБ	800		820			2680	1790				1800	900							

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

T 33. 00. 01. 000 СБ

Лист 3

Формат 12

ТЗ.00.01.000 СБ

Таблица 2

Спецификация													
№ поз.	1	2		3		4		5		6		7	
Наименование	Труба	Днище		Фильтр		Труба		Фланец		Труба 325*8		Фланец	
Количество	1	2		3		4		5		6		7	
Материал	Ст. черт.	в Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71		—		Ст. п. 1, лист 1		в Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71		Ст. п. 2, лист 1		в Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	
№ чертежа или стандарта	ТЗ3.00.01.001	ГОСТ 6533-68		ТЗ2.00.02.010 СБ		—		ГОСТ 1255-67		—		ГОСТ 1255-67	
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Длина, мм	Обозначение	Масса, кг
							Диаметр						
ТЗ3.01.01.000 СБ	ТЗ3.01.01.001	215	800 × 10 - 25	60,9	121,8	ТЗ2.04.02.010 СБ	852	530 × 7	28,9	500 - 16	57,01		
ТЗ3.02.	ТЗ3.02.	219				ТЗ2.05.	850						
ТЗ3.03.	ТЗ3.03.	276	900 × 10 - 25	76,2	152,4	ТЗ2.06.	89,2						
ТЗ3.04.	ТЗ3.04.	291				ТЗ2.08.	120,4						
ТЗ3.05.	ТЗ3.05.	418	1000 × 10 - 25	93,2	186,4	ТЗ2.10.	161,7						
ТЗ3.06.	ТЗ3.06.	582				ТЗ2.12.	233,1						
ТЗ3.07.	ТЗ3.07.	595	1200 × 10 - 40	136,7	273,4	ТЗ2.14.	346,8						
ТЗ3.08.	ТЗ3.08.	852				ТЗ2.16.	416,2						
ТЗ3.09.	ТЗ3.09.	867	1400 × 12 - 40	220,7	441,4	ТЗ2.17.	599,1						
ТЗ3.10.	ТЗ3.10.	509				ТЗ2.04.	852						
ТЗ3.11.	ТЗ3.11.	327	800 × 10 - 25	60,9	121,8	ТЗ2.05.	850						
ТЗ3.12.	ТЗ3.12.	444				ТЗ2.07.	111,0						
ТЗ3.13.	ТЗ3.13.	468	900 × 12 - 40	95,9	191,8	ТЗ2.09.	131,5						
ТЗ3.14.	ТЗ3.14.	594	1000 × 12 - 40	116,7	233,4	ТЗ2.11.	199,7						
ТЗ3.15.	ТЗ3.15.	776				ТЗ2.13.	340,5						
ТЗ3.16.01.000 СБ	ТЗ3.16.01.001	793	1200 × 14 - 40	192,7	385,4	ТЗ2.15.02.010 СБ	464,7	530 × 8	32,9	500 - 25	67,30		

Серия 4.903-10. Выпуск 8

Изм. Исполн. Подпись Дата

733.00.01.000 СБ

Продолжение табл. 2

Спецификация												
№ по з.	8		9		10		11		12			
Обозначение	Штицер		Накладка		Накладка		Накладка		Класс			
Количество	1		2		4		2		напряжения			
Материал	Ст. чертёж				Лист ГОСТ 3301-57				металла			
№ чертежа или стандарта	Т30.00.00.001				Вопросы ГОСТ 1631-57				сварных швов, кг			
Обозначение коргуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Т31.00.01.008			
		шт./Общ.		шт./Общ.		шт./Общ.		шт./Общ.				
Т33.01.01.000 СБ	Т30.01.00.001	0,077	Т31.13.01.008	1,75	3,50	Т31.22.01.008	2,00	8,0	Т31.31.01.008	4,50	3,1	20,3
Т33.02						Т31.24	2,20	8,8				29,5
Т33.03			Т31.14	4,10	16,4	Т31.28	4,10	16,4	Т31.32	5,41	10,8	31,8
Т33.04						Т31.32	5,41	21,6				33,8
Т33.05			Т31.17	4,89	9,78	Т31.40	9,00	36,0	Т31.33	5,00	10,0	48,9
Т33.06			Т31.18	4,89	9,78	Т31.42	13,70	54,8	Т31.34	6,94	13,9	79,5
Т33.07						Т31.44	16,80	63,2				81,8
Т33.08			Т31.21	1,75	3,50	Т31.46	24,00	96,0	Т31.35	8,72	17,7	91,8
Т33.09						Т31.47	31,00	124,0				94,2
Т33.10			Т31.12	3,10	6,20	Т31.23	3,71	14,8	Т31.36	8,32	16,6	38,5
Т33.11						Т31.25	5,54	22,2				39,4
Т33.12			Т31.14	1,75	3,50	Т31.30	6,43	25,8	Т31.37	8,32	33,2	48,2
Т33.13						Т31.31	8,32	33,2				49,1
Т33.14			Т31.15	2,73	5,46	Т31.41	14,40	57,6	Т31.38	12,30	24,6	77,7
Т33.15						Т31.43	23,00	92,0				115,0
Т33.16.01.000 СБ			Т31.19.01.008	3,57	7,14	Т31.45.01.008	24,50	98,0	Т31.39.01.008	15,00	15,0	125,0

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изд. 1970г. Издательство «Стандарты» Москва

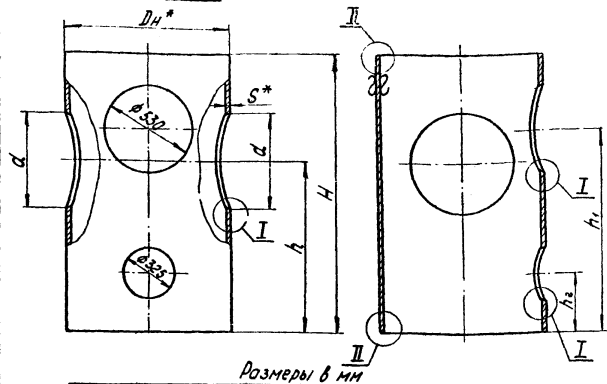
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копирован: Ветрава

Т33.00.01.000 СБ

Лист 5

Формат 12

100'10'00'ЭЭЛ

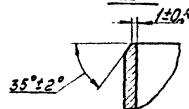


Размеры в мм

I



II



▽2(▽)

Серия 4.903-10 выгнет в

Обозначение	$D_n \times S$	α	H	h	h_1	h_2	Масса, кг
733.01.01.001	820x8	377	1550		1100	350	215
733.02		426	1600	1000	1150		219
733.03	920x9	480				370	276
733.04		530	1700		1250		291
733.05	1020x11	630	1800	1100	1300	390	418
733.06	1220x12	720	1900		1350	440	532
733.07		820	2000	1200	1450		595
733.08	1420x14	920	2100		1500	470	652
733.09		1020	2200	1250	1600		867
733.10	820x12	377	1550		1100	350	309
733.11		426	1600	1000	1150		327
733.12	920x14	480				370	444
733.13		530	1700		1250		468
733.14	1020x14	630	1800	1100	1300	390	514
733.15	1220x14	720	1900	1200	1350	440	776
733.16.01.001		820	2000		1450		193

1. Материал:
трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗп5 ГОСТ 380-71, применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

Для $R_{\sigma 2} 25 \text{ кг/см}^2$ применять только трубы с двухсторонним сварным швом.

2. Отв. $\phi 325$ разметить и вырезать по фактическому наружному диаметру трубы (поз. 6, 733.00.01.000Сб) с зазором не выше 1,5 мм на сторону.

3. Отв. $\phi 530$ разметить и вырезать по фактическому наружному диаметру трубы (поз. 4, 733.00.01.000Сб) с зазором не выше 2 мм на сторону.

4. Отверстие $\phi \alpha$ разметить и вырезать по фактическому наружному диаметру трубы фильтра (поз. 3, 733.00.01.000Сб) с зазором не выше 2 мм на сторону.

5. Сварные стыковые соединения - по Т 49.00.00.000.

6. *Размеры для справок.

Т33.00.01.001						Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	См. п. 1	См. табл.		
Разраб.	Сделав		Бел	1974				
Проб.	Сидорова		ММ	1974				
Рис. в д.	Кедрова		ММ	1974				
Гл. спец.	Сорокин		ММ	1974				
Инж. тех.	Бражков		ММ	1974				
Утв.	Фелицын		ММ	1974				

Копировал: Дегтярева

Формат 12

ТЗ.00.00.0000СБ

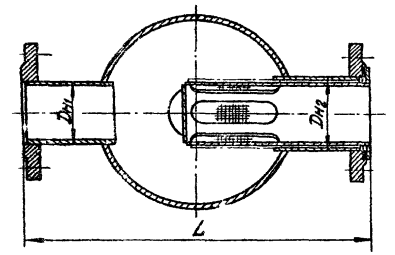
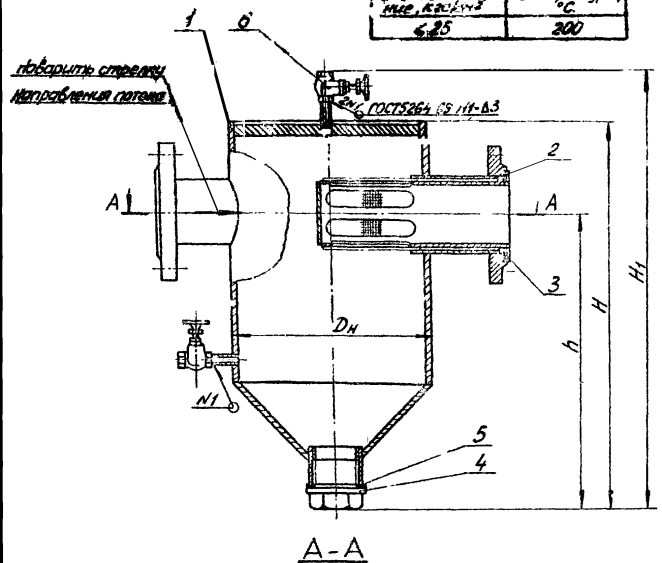
Таблица 1

Пределы применения	
Рабочее давление, МПа, кгс/см²	Температура, °С
6,25	200

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Дополнительное обозначение	Dy	D _н	D _{н1}	D _{н2}	H	H ₁	h	L	Масса, кг
T34.01.00.0000СБ		40	159	45	57	340	498	260	344	15,8
T34.02.		50		57	76	390	538	290	363	19,0
T34.02.		65		76	89	470	618	340	423	28,7
T34.04.		80		89	108	505	648	375		32,2
T34.05.	16	100	325	108	133	610	758	450	523	59,2
T34.06.		125		133	159	670	798			67,3
T34.07.		150		159	194	750	890	550	645	96,7
T34.08.		175	426	194	219	825	930	600	667	111,4
T34.09.		200	530	219	273	950	1015	700	847	184,7
T34.11.		40	159	45	57	340	498	260	344	16,8
T34.12.		50		57	76	390	538	290	363	19,4
T34.13.		65		76	89	470	618	340	423	29,7
T34.14.		80	219	89	108	505	648	375		34,7
T34.15.	25	100	325	108	133	610	758	450	523	65,5
T34.16.		125		133	159	670	798	470		74,6
T34.17.		150		159	194	750	890	550	645	108,6
T34.18.		175	426	194	219	825	930	600	667	125,7
T34.19.00.0000СБ		200	530	219	273	950	1015	700	847	212,7



Пример условного обозначения грязевика абонентского Ру, 16 кгс/см², Dy, 80 мм:

ГРЯЗЕВИК 16-80 ТЗ.04.

1. Технические требования - ТЗ.00.00.0000ТТ.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Размеры для справок

				ТЗ.00.00.0000СБ		
				Грязевик абонентский		
				Оборочный чертёж		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	М.д.
Разраб. Исаева	И.С.	И.С.	И.С.	Лит.	См. табл. 2	—
Провер. Исаева	И.С.	И.С.	И.С.	Лист 1	Листов 2	
Рис. эр. Келзель	И.С.	И.С.	И.С.	Министерство СССР		
Инст. Сорокин	И.С.	И.С.	И.С.	Госпланэнергоинжпрот		
И.С. Бончаров	И.С.	И.С.	И.С.	Энергомонтажпротек		
И.С. Фрейгин	И.С.	И.С.	И.С.	Лен. филиал		
				Формат 12		

Копир Саблова

Серия 4.003-10 Выхл.с.8

Имя, Фамилия, Должность и Звание (Всех лиц, участвовавших в разработке и изготовлении) (Подпись и дата)

ТЗ4.00.00.000СБ

Таблица 3

Спецификация												
№ паз.	1		2		3		4		5		6	
Наименование	корпус		Прокладка		фильтр		Пробка		Прокладка		Вентиль мультитовый Ду15	
Количество	1										2	
Материал	Паронит ГОСТ4817				Ст.5 ГОСТ380-71				Паронит ГОСТ4817			
№ чертежа или стандарта	ТЗ4.00.01.000СБ		ГОСТ 15180-70		ТЗ4 00 02 000СБ		ТЗ4.00.00.001				15НЖ 6БК-1	
Обозначение разъемника абонентского	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	D - d*, мм	Масса, кг	Масса, кг	
											1шт.	Общ.
ТЗ4.01.00.000СБ	ТЗ4.01.01.000СБ	11,8	Б - 50 - 16	0,014	ТЗ4.01.02.000СБ	0,69						
ТЗ4.02.	ТЗ4.02.	14,4	Б - 65 - 16	0,020	ТЗ4.02.	1,15						
ТЗ4.03.	ТЗ4.03.	23,8	Б - 80 - 16	0,022	ТЗ4.03.	1,52						
ТЗ4.04.	ТЗ4.04.	26,3	Б - 100 - 16	0,035	ТЗ4.04.	2,52						
ТЗ4.05.	ТЗ4.05.	53,0	Б - 125 - 16	0,042	ТЗ4.05.	2,86						
ТЗ4.06.	ТЗ4.06.	60,1	Б - 150 - 16	0,049	ТЗ4.06.	3,83						
ТЗ4.07.	ТЗ4.07.	88,0	Б - 175 - 16	0,057	ТЗ4.07.	5,32						
ТЗ4.08.	ТЗ4.08.	98,7	Б - 200 - 16	0,066	ТЗ4.08.	9,38	ТЗ4.00.00.001	1,32	80 - 70	0,006	1,0	2,0
ТЗ4.09.	ТЗ4.09.	168,0	Б - 250 - 16	0,089	ТЗ4.09.	13,38						
ТЗ4.11.	ТЗ4.11.	12,8	Б - 50 - 25	0,014	ТЗ4.01.	0,69						
ТЗ4.12.	ТЗ4.12.	14,8	Б - 65 - 25	0,020	ТЗ4.02.	1,15						
ТЗ4.13.	ТЗ4.13.	24,8	Б - 80 - 25	0,022	ТЗ4.03.	1,52						
ТЗ4.14.	ТЗ4.14.	28,8	Б - 100 - 25	0,035	ТЗ4.04.	2,52						
ТЗ4.15.	ТЗ4.15.	59,3	Б - 125 - 25	0,042	ТЗ4.05.	2,86						
ТЗ4.16.	ТЗ4.16.	67,4	Б - 150 - 25	0,049	ТЗ4.06.	3,83						
ТЗ4.17.	ТЗ4.17.	99,9	Б - 175 - 25	0,057	ТЗ4.07.	5,32						
ТЗ4.18.	ТЗ4.18.	113,0	Б - 200 - 25	0,066	ТЗ4.08.	9,38						
ТЗ4.19.00.000СБ	ТЗ4.19.01.000СБ	196,0	Б - 250 - 25	0,089	ТЗ4.09.02.000СБ	13,38						

* D и d - наружный и внутренний диаметры прокладки;
толщина прокладки от 1,5 до 2мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТЗ4.00.00.000СБ

Лист

2

Копировала: Ясенькова

Формат 12

Серия 4. 903-10 Выпуск 8

Изм. № подл. Подпись и дата

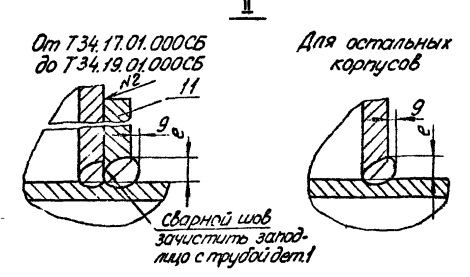
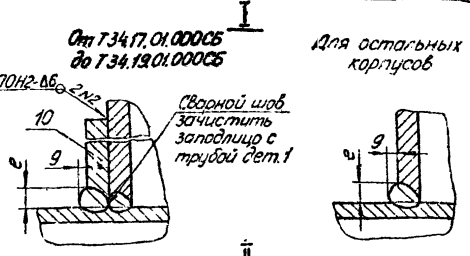
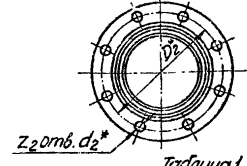
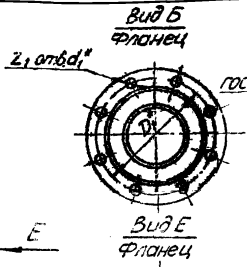
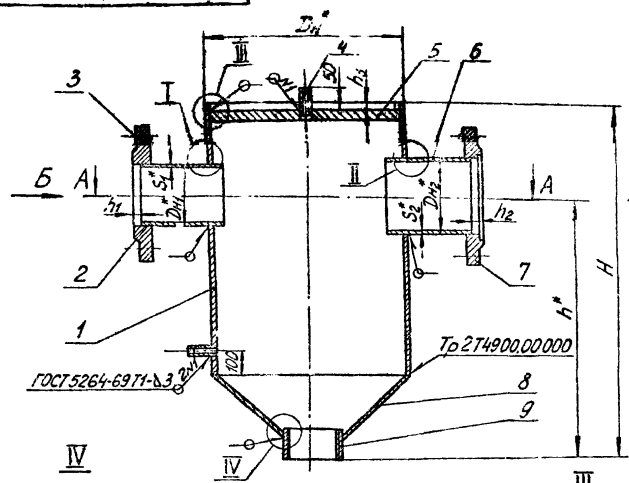
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Т34.00.01.000СБ

Серия 4.903-10 Выпуск 8



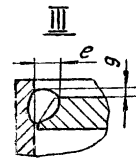
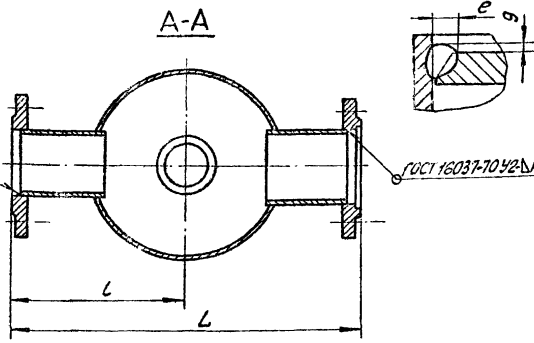
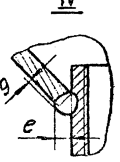
Для остальных корпусов

Для остальных корпусов

Таблица 1

Толщина детали создаваемой	мм		g	3
	e	g		
4,5	5			
5	5			
6	6			
7	7			
8	8	+2		
9	9			
10	10			
12	8			
16	11			
20	13			
25	18	+4		
28	20			
30	20	+6		5
36	25			

1. Материал дет. 2 и 6:
 для $P_y \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 159 \text{ мм}$, $D_n 219$ и 273 мм - трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, а для $P_y 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n 194 \text{ мм}$ и $P_y 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 273 \text{ мм}$ - трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66; трубы из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
 Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 3* Размеры для справок.



Шкала 1:1
 Число и дата
 Подпись и дата
 Взам. ин. или
 Подпись и дата

Т34.00.01.000СБ				Лит.	Масса	М-П
Корпус					см.	
Сборочный чертеж				Лист 1	Листов 4	
				Минэнерго СССР		
				Главтехуправление		
				Энергоинформационный проект		
				Лен. филиал		
				Формат 12		

Копир. Соболева

T34.00.01.000.CB

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Давление условное P, кг/см ²	Dy	DH	D ₁	D ₂	L	L	H	h	h ₁	h ₂	h ₃	d ₁	d ₂	K	K ₁	Кал. отв.		Масса, кг		
		Z ₁	Z ₂																		
T34.01.01.000.CB	16	40	159	110	125	340	170	310	230	5	5	6			3	4			11,8		
T34.02.		50		125	145	360	180	360	260									4		14,4	
T34.03.		65	219	145	160		420	210	440	310			8					4		23,8	
T34.04.		80		160	180		420	210	475	345				18	18					26,3	
T34.05.		100	325	180	210		520	260	580	420	6	6				5	5			53,0	
T34.06.		125		210	240				640	440			10						8	60,1	
T34.07.		150	426	240	270	640	320	720	520			7						8		88,0	
T34.08.		175		270	295	660	330	795	570	7	8	12	23		6	7				98,7	
T34.09.		200	530	295	355	840	420	920	670	8	10			27	7	8	12	12		168,0 ^c	
T34.11.		25	40	159	110	125	340	170	310	230	5	5	6			3			4	12,8	
T34.12.			50		125	145	360	180	360	260					18	18		4	4		14,8
T34.13.			65	219	145	160		420	210	440	310			8							24,8
T34.14.			80		160	190		420	210	475	345				18	18					28,8
T34.15.			100	325	180	220	520	260	580	420	6	6			23		5	8			59,3
T34.16.			125		220	250	520	260	640	440			10	23							67,4
T34.17.			150	426	250	280	640	320	720	520			7								99,9
T34.18.	175			280	310	660	330	795	570	7	8	12	27		6	7				113,0	
T34.19.01.000.CB	200		530	310	370	840	420	920	670	8	10			30	7	8	12	12		196,0	

Сер. № 4.903-10 Вулкуч.В

Уш. № 19-0001. Вулкуче. об. № 19.0001. № 19.0001. № 19.0001.

30 000 10 00 14 E1

Таблица 3

Спецификация

№ п.з.	1	2		3		4		5			
Наименование	Труба	Труба		Фланец		Штуцер		Днище			
Количество	1										
Материал	Ст. черт.	Ст. п.п., лист 1		ВСт3сп5 ГОСТ 380-71		Труба 15 ГОСТ 3262-62		Лист 1 ГОСТ 5681-57 ВСт3сп5 ГОСТ 14637-69			
№ чертежа или стандарта	Т34.00.01.001		—		ГОСТ 1255-67		Т30.00.00.001		Т34.00.01.002		
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм		Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	
			Ди × S ₁	Длина							Масса, кг
Т34.01.01.000СБ	Т34.01.01.001	3,85	45 × 2,5	100	0,262	40-16	1,96	Т30.01.00.001	0,0770154	Т34.01.01.002	1,33
Т34.02.	Т34.02.	4,51	57 × 3,5	110	0,508	50-16	2,58			Т34.03.	2,71
Т34.03.	Т34.03.	9,90	76 × 3,5	115	0,716	65-16	3,42			Т34.05.	10,10
Т34.04.	Т34.04.	10,50	89 × 4	120	1,006	80-16	3,71			Т34.07.	23,90
Т34.05.	Т34.05.	24,70	108 × 4	120	1,240	100-16	4,73			Т34.09.	44,70
Т34.06.	Т34.06.	27,80	133 × 4	125	1,590	125-16	6,38			Т34.11.	1,85
Т34.07.	Т34.07.	33,60	159 × 4,5	130	2,230	150-16	7,81			Т34.13.	3,74
Т34.08.	Т34.08.	37,90	194 × 5	160	3,730	175-16	8,64			Т34.15.	13,20
Т34.09.	Т34.09.	68,70	219 × 6	200	6,300	200-16	10,10			Т34.17.	26,60
Т34.10.	Т34.10.	3,85	45 × 2,5	100	0,262	40-25	2,18			Т34.19.01.002	57,40
Т34.11.	Т34.01.	3,85	45 × 2,5	100	0,262	40-25	2,18				
Т34.12.	Т34.02.	4,51	57 × 3,5	110	0,508	50-25	2,71				
Т34.13.	Т34.03.	9,90	76 × 3,5	115	0,716	65-25	3,22				
Т34.14.	Т34.04.	10,50	89 × 4	120	1,006	80-25	4,06				
Т34.15.	Т34.05.	24,70	108 × 4	120	1,240	100-25	5,92				
Т34.16.	Т34.06.	27,80	133 × 4	125	1,590	125-25	8,26				
Т34.17.	Т34.07.	33,60	159 × 4,5	130	2,230	150-25	10,12				
Т34.18.	Т34.08.	37,90	194 × 5	160	3,730	175-25	11,49				
Т34.19.01.000СБ	Т34.09.01.001	68,70	219 × 6	200	6,300	200-25	13,34				

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Имя, № подл., Подпись и дата, Фамилия и инициалы, Подпись и дата, Фамилия и инициалы

Продолжение табл.3

Т34.00.01.000СБ

Спецификация

№ поз.	6			7		8		9		10		11		Масса накладного металла сборных швов, кг	
Наименование	Труба			Фланец		Конус		Штуцер		Накладка		Накладка			
Количество	1														
Материал	См. п.1, лист 1			ВСт3сп5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3сп5 ГОСТ 14637-69		См. чертеж		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3сп5 ГОСТ 14637-69		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3сп5 ГОСТ 14637-69		2	
№ чертежа или стандарта				ГОСТ 12828-67		Т34.00.01.003		Т34.00.01.004		Т31.00.01.008		Т31.00.01.008			
Обозначение корпуса	Размеры, мм		Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
	Диаметр S ₂	Длина													
Т34.01.01.000СБ	57 × 3,5	100	0,44	II - 50 - 16	2,50	Т34.01.01.003	0,44	Т34.01.01.004	0,445						
Т34.02.	76 × 3,5	110	0,69	II - 65 - 16	3,30										
Т34.03.	89 × 4	115	0,96	II - 80 - 16	3,70										
Т34.04.	108 × 4	120	1,24	II - 100 - 16	4,53										
Т34.05.	133 × 4		1,53	II - 125 - 16	6,15										
Т34.06.	159 × 4,5	125	2,14	II - 150 - 16	7,52										
Т34.07.	194 × 5	130	3,03	II - 175 - 16	8,34										
Т34.08.	219 × 6	160	5,04	II - 200 - 16	9,88										
Т34.09.	273 × 7	200	9,18	II - 250 - 16	14,06										
Т34.11.	57 × 3,5	95	0,44	II - 50 - 25	2,76										
Т34.12.	76 × 3,5	110	0,69	II - 65 - 25	3,14										
Т34.13.	89 × 4	115	0,96	II - 80 - 25	3,95										
Т34.14.	108 × 4	120	1,24	II - 100 - 25	5,72										
Т34.15.	133 × 4	125	1,53	II - 125 - 25	8,23										
Т34.16.	159 × 4,5		2,14	II - 150 - 25	9,83										
Т34.17.	194 × 5	130	3,03	II - 175 - 25	11,19										
Т34.18.	219 × 6	160	5,04	II - 200 - 25	13,01										
Т34.19.01.000СБ	273 × 7	200	9,18	II - 250 - 25	18,52										

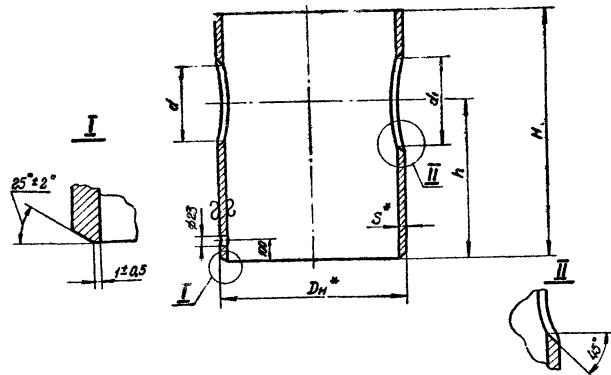
Серия 4.903-10 Выпуск 8

Имя, № подл. Подпись и дата Изменений № докум. Подпись и дата

ТЗ4.00.01.001

▽2(▽)

Серия 4.903-10 Выпуск 8



Размеры в мм

Обозначение	$D_n \times S$	d	d_1	H	h	Масса, кг
ТЗ4.01.01.001	156 × 4,5	45	57	240	160	3,85
ТЗ4.02		57	76	285	185	4,51
ТЗ4.03	219 × 6	76	89	335	205	9,90
ТЗ4.04		89	108	370	240	10,50
ТЗ4.05	325 × 8	108	133	425	265	24,70
ТЗ4.06		133	159	485	285	27,80
ТЗ4.07	426 × 7	159	194	510	310	33,60
ТЗ4.08		194	219	585	360	37,90
ТЗ4.09.01.001	530 × 9	219	273	660	410	68,70

1. Материал: а) для $P_y \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 325 \text{ мм}$ — трубы сварные зр.В ГОСТ 10705-63, а для $D_n \geq 426 \text{ мм}$ — трубы сварные зр.А ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71; б) для $P_y 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 325 \text{ мм}$ — трубы бесшовные зр.А ГОСТ 8731-66, а для $D_n \geq 426 \text{ мм}$ — трубы сварные зр.А ГОСТ 10706-63 с двухсторонним сварным швом. Трубы из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.

Применение других категорий стали по ГОСТ 380-71 указано в технических требованиях.

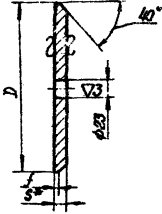
2. Диаметры d и d_1 даны по номинальному размеру входящих труб, отверстия вырезать по фактическим диаметрам труб, поз.2 и 6 (ТЗ4.00.01.000 СБ) с зазором не свыше 2 мм на сторону.

3 * Размеры для справок.

				ТЗ4.00.01.001		Лист	Масса	Максимум
Изм.	Лист	не допуск.	Подп.	Дата	Труба	См. табл.	—	М. номер СССР
Разработ	И.В.Иванова	И.В.Иванова	И.В.Иванова	И.В.Иванова				
Проект	И.В.Иванова	И.В.Иванова	И.В.Иванова	И.В.Иванова	Лист	Листов 1		Площадь поверхности
Вып. зр.	К.С.Савельев	К.С.Савельев	К.С.Савельев	К.С.Савельев	См. п. 1			Энергетический институт
Инженер	С.А.Савельев	С.А.Савельев	С.А.Савельев	С.А.Савельев				Лен. филиал
Учред.	Федерация	Федерация	Федерация	Федерация				Формат 12

ТЗ4.00.01.004

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	Дополнительные обозначения по ГОСТ 19073*	L	S	f	Масса, кг
T34.01.01.002	16	148	12	3	1,33
T34.02		203			2,71
T34.05		307	20	4	10,40
T34.07		440	25		23,90
T34.08		509	30	6	44,70
T34.11	25	148			1,85
T34.13		205	16	3	3,74
T34.15		307	25	4	13,20
T34.17		440	28		26,60
T34.19.01.002		509	36	6	57,40

1. Значения D в таблице соответствуют номинальным размерам внутренних диаметров труб при зазоре ±4,5 мм на сторону.
2. Диаметры d и D уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб ТЗ4.00.01.001 с учетом допущенного зазора до 2 мм на сторону.
3. * Размер для справок.

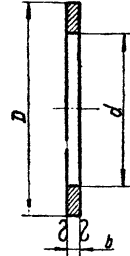
ТЗ4.00.01.002

Днище

Лист	Масса	Масштаб
Лист 5	ГОСТ 5681-57	Миниатюра СССР
Лист 5	Ст 3сп 5 ГОСТ 14637-69	Площадки из нержавеющей стали

ТЗ4.00.02.001

▽3 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	d	D		b	Масса, кг
		номин.	отгр. по ГОСТ		
T34.01.02.001	47	87	-0,74	6	0,204
T34.02	59	109	-0,87		0,311
T34.03	78	120			0,308
T34.04	91	149			0,515
T34.05	110	175	-1,00		0,685
T34.06	135	203		0,853	
T34.07	161	233		8	1,400
T34.08	196	259	-1,15	10	1,770
T34.09.02.001	221	312			2,990

- Приведенные значения d соответствуют номинальным наружным диаметрам сваряемых труб при зазоре 1 мм. При изготовлении колец, расточку зрания d уточнить по фактическому наружному диаметру; в обработке трубы ТЗ4.02.002 с зазором не свыше 1,5 мм на сторону.

ТЗ4.00.02.001

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
Лист 3	ГОСТ 330-71	Миниатюра СССР
Лист 3	Ст 3 ГОСТ 330-71	Площадки из нержавеющей стали

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Таблицы и данные

Серия 4.903-10 Выпуск 8

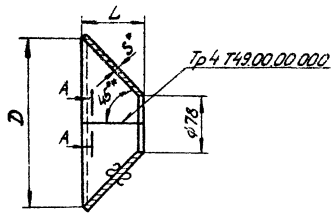
Таблицы и данные

Копир белое

Формы: 112

▽2(▽)

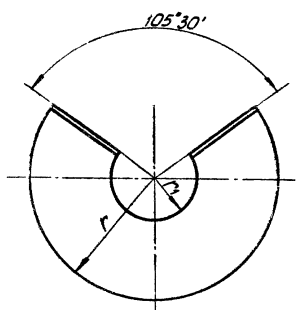
T34.00.01.003



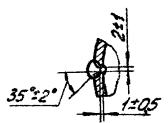
Размеры в мм

Обозначение	D	L	S	Заготовка		Масса, кг	Масса по- глобленно- го перегрева сварных швов, кг
				r	r ₁		
T34.01.01.003	150	36	5	110	58	0,44	0,014
T34.03	207	70	6	150	59	1,20	0,045
T34.05	309	120	8	224	61	2,69	0,095
T34.07	412	112		297		6,29	0,140
T34.09.01.003	512	224	10	369		9,47	0,180

Развертка



A-A



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные стыковые соединения - по Т49.00.00.000
3. * Размеры для справок

T34.00.01.003

Конус

				Лист	Масса	И-б'
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Стр.	см.	—
Разраб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—
Проект	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—
Рис. эр.	Кельсель	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—
И. спец.	Саражин	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—
Н.С.П.П.	Еремиков	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—
И.т.в.	Фейгин	Исполн.	Исполн.	Исполн.	лист	—

Лист 5 ГОСТ 5681-57
В Отдел 5 ГОСТ 14637-69

Лист 1
Листов 1
№ номера СССР
Таблицы энергоматок
энерготехнологический
тех. филиал

Копир, Сабалева

Формат 12

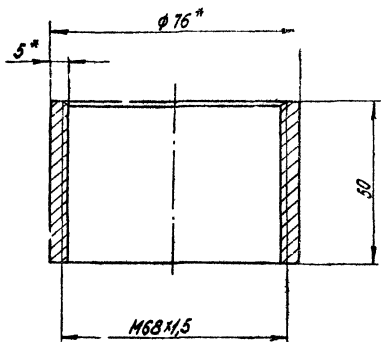
Серия 4-303-10 Выпуск 8

Цех штампов. Проверить качество сборки и материалы. Проверить и оформить

Серия 4.903-10 Выпуск 8

ТЗ4.00.01.004

▽3(▽)



1. Материал - труба бесшовная гр. А ГОСТ8731-66 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
2. Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59 с допусками по 3-му классу точности ГОСТ 16093-70.
3. *Размеры для справок.

ТЗ4.00.01.004

Штуцер

Лист	Масса	Масштаб
1	0,445	—

Лист	Масштаб
1	—

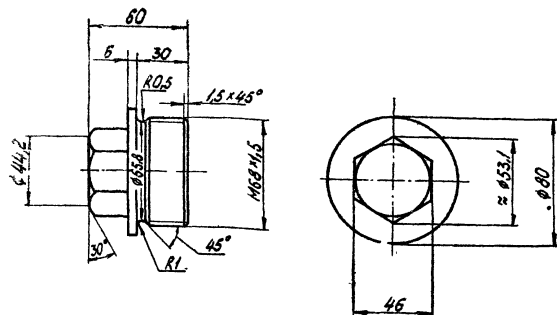
Минэнерго СССР
Подготовлено в ИРМОНИТЭК
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

С.п.п.1

Серия 4.903-10 Выпуск 8

ТЗ4.00.00.001

▽4



Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59 с допусками по 3-му классу точности ГОСТ 16093-70.

ТЗ4.00.00.001

Пробка

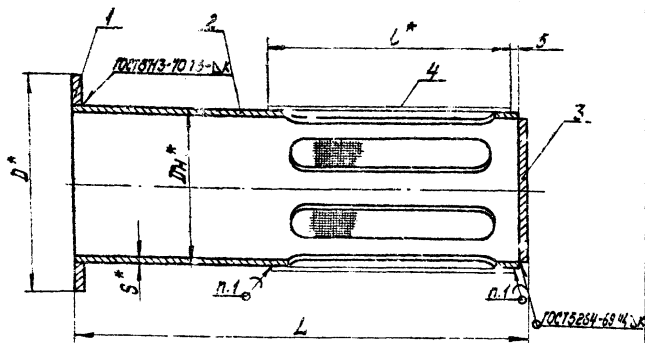
Лист	Масса	Масштаб
1	1,32	—

Сталь Ст3 ГОСТ 380-71

Минэнерго СССР
Подготовлено в ИРМОНИТЭК
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

капиробан. безтегда

формат 12



Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	$D_n \times S$	D	L	L*	K	Масса, кг
T34.01.02.000.00.00	45 x 2,5	87	200	85	3	0,688
T34.02	67 x 3,5	109	205			1,146
T34.03	76 x 3,5	120	235	110		1,521
T34.04	89 x 4	149	265	140	4	2,520
T34.05	108 x 4	175	285	170		2,857
T34.06	133 x 4	203	325	200		3,829
T34.07	159 x 4,5	233	355	230		5,321
T34.08	194 x 5	259	408	260	5	9,376
T34.09.02.000.00.00	219 x 6	312	458	280	6	13,376

Спецификация									
№ п/п	1	2	3	4					
Наименование	Кольцо	Труба	Домышко	** Сетка № 4-10					
Количество	1								
Материал	Ст3 ГОСТ 380-71	Ст. черт.	мет. ГОСТ 380-71 в. э. 20	Латунь					
№ чертежа или стандарта	T34.00.02.001	T34.00.02.002	T34.00.02.003	ГОСТ 1814-60					
Обозначение фильтра	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размер, мм	Масса, кг	Масса и количество металла сборного изделия
T34.01.02.000.00	T34.01.02.001	0,204	T34.01.02.002	0,408	T34.01.02.003	0,398	85 x 142	0,014	0,013
T34.02	T34.02	0,311	T34.02	0,710	T34.02	0,077	85 x 180	0,014	0,029
T34.03	T34.03	0,508	T34.03	0,998	T34.03	0,477	110 x 240	0,033	0,038
T34.04	T34.04	0,515	T34.04	1,170	T34.04	0,202	140 x 280	0,046	0,045
T34.05	T34.05	0,695	T34.05	1,740	T34.05	0,308	170 x 350	0,070	0,054
T34.06	T34.06	0,850	T34.06	2,330	T34.06	0,482	200 x 430	0,100	0,067
T34.07	T34.07	1,402	T34.07	3,010	T34.07	0,634	230 x 510	0,136	0,079
T34.08	T34.08	1,770	T34.08	5,600	T34.08	1,670	260 x 620	0,190	0,146
T34.09.02.000.00	T34.09.02.001	2,990	T34.09.02.002	7,880	T34.09.02.003	2,110	280 x 700	0,251	0,165

** По требованию заказчика фильтры выполняются сеткой № 25-06

1. Паять припоем ПОС-30 по ГОСТ 1499-70.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
3. * Размеры для справок.

Т34.00.02.000.00				Лист	Масса	Масштаб
Фильтр				См.	табл. 1	—
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Исполнитель	№ докум	Подп.	Дата			
Разраб.	Цевлева	Л.С.	1987			
Пров.	Цевлева	Л.С.	1987			
Инж. зр.	К. В. Зель	Л.С.	1987			
Гл. инж.	Сорокин	Л.С.	1987			
Инж. контр.	Ермаков	Л.С.	1987			
Утв.	Фрейдин	Л.С.	1987			
				Минэнерго СССР		
				Лавотеплоэнергомонтаж		
				Энергомонтажпроект		
				Лен. филиал		

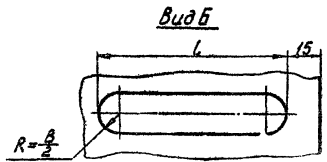
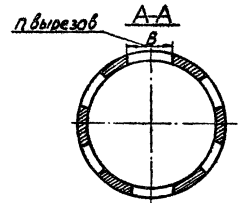
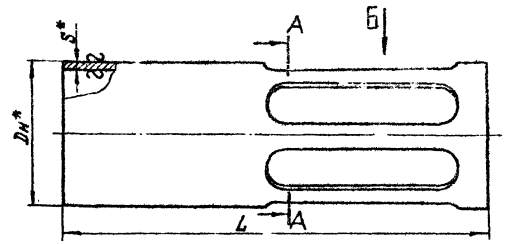
Серия 4.203-10 Выпуск 8

Изд. 1987г. Проверка и дата выпуска: 19.04.87. Проверка: Л.С. Цевлева

Т34.00.02.002

▽2 (▽)

Серия 4.303-10 выпуск 8



Размеры в мм

Обозначение	Дн×S	L	l	B	Кол. вырезоб. п.	Масса, кг
Т34.01.02.002	45×2,5	195	65	20	4	0,408
Т34.02.	57×3,5	200	30	30		0,710
Т34.03.	76×3,5	230	90	45		0,996
Т34.04.	89×4	260	120	30		1,710
Т34.05.	108×4	280	150	40	6	1,740
Т34.06.	133×4	320	180	50		2,330
Т34.07.	159×4,5	350	210	60		3,010
Т34.08.	194×5	400	240	70		5,600
Т34.09.02.002	219×6	450	260	80		7,680

1. Материал: для $P_y \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ Дн ≤ 159 и 219 мм — трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, а для $P_y \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ Дн 194 мм и $P_y \leq 25 \text{ кгс/см}^2$ Дн ≤ 219 мм — трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66. Трубы из стали В Ст 3сп 5 ГОСТ 380-71.
 2. * Размеры для справок.

См. № 1-го листа. Подпись: _____

				Т34.00.02.002		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Ясникава	Савин	10/8	Труба	См. табл.	—
Проб.	Иванова	Мл.	10/8		Лист	Листов
Вык. гр.	Кейзель	10/8	10/8	См. п 1	М. членов СССР Главлитлоэнергомонтаж энергоинженерск лен. филиал	
Ин. спец.	Сорокин	10/8	10/8		формат 12	
Ин. контрол.	Ермаков	10/8	10/8			
Исполн.	Фрицлин	10/8	10/8			

Настоящие технические требования распространяются на изготовление и приемку гребенчатых тепловых сетей и применяются совместно с Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды, а так же, Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением Госгортехнадзора СССР.

1. Технические требования

1.1. Гребенки должны быть изготовлены в соответствии с чертежами тепловых конструкций настоящим техническим требованиям

1.2. Гребенки должны поставляться комплектом в собранном виде.

1.3. Технические требования на фланцы — по ГОСТ 1255-67 и ГОСТ 12828-67.

1.4. Все детали и узлы изготавливаются из материалов, указанных в рабочих чертежах.

Материал для труб с температурой среды до 300°C, на которые распространяются требования Правил Госгортехнадзора СССР, принят согласно ГОСТ 380-71 и решению Главмонтажа и Главтехуправления, утвержденного Министерством энергетики и электрификации СССР от 24 июля 1973 г., а именно для $R_{\sigma} \leq 25 \text{ кгс/см}^2$ и $t \leq 300^\circ\text{C}$ — трубы электросварные из двухсторонним швом из стали марки ВСтЗсп5, для $R_{\sigma} \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ и $t \leq 300^\circ\text{C}$ — трубы электросварные из стали марки ВСтЗсп5, допускается применение труб из стали марок ВСтЗпс5 и ВСтЗпс5. Применение труб из спокойной стали 5 категории допускается при расчетной температуре наружного воздуха для проектирования отопления не ниже минус 40°C, а из полуспокойной стали 5 категории не ниже минус 30°C.

1.5. Качество материалов, их основные характеристики, соответствие требованиям стандартов или технических условий должны быть подтверждены сертификатами заводов-изготовителей этих материалов.

1.6. Химический состав, нормы механических свойств, результаты технологических, металлографических и других испытаний и исследований должны удовлетворять требованиям, оговоренным техническими условиями или стандартами на поставку материалов (труб, проката, поковок).

1.7. Разрезка труб, листового металла и других заготовок может производиться как механическим путем, так и огневой резкой.

1.8. Сварка должна производиться дипломированными сварщиками в соответствии с правилами Госгортехнадзора.

1.9. Сварные соединения деталей гребенчатых должны выполняться полуавтоматической или автоматической сваркой.

В случае применения ручной дуговой сварки, с целью обеспечения соответствующей прочности шва, детали следует варить усиленным швом с катетом $K_1 = 1,2K$.

1.10. Края швов свариваемых деталей должны плавно сопрягаться с основным металлом, без резких переходов, наплывов.

На поверхности сварного шва и в местах перехода не допускаются трещины, лоптики, надрываемость и пористость, а также непровары начала и конца сварных швов.

Все кратеры сварных швов должны быть тщательно заварены.

				Т 50.00.00.000ТТ		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технические требования		
Разраб.	Иванова	Ив.	10/10			
Проб.	Каненко	Кан.	10/10			
Рис. эр.	Кайзель	Кайз.	10/10			
Н. контр.	Ермаков	Ерм.	10/10			
Утв.	Фейзин	Фейз.	10/10	Лист 1 из 2 Энергомонтажпроект Лен. филиал Формат 12		
Копир. Болдан						

- 1.11. Сварные швы должны быть равнопрочны основному металлу.
- 1.12. На поверхности грязевиков не допускаются пленки, пузыри, трещины, закаты, задиры, раковины и брызги металла от сварки и огневой резки.
- 1.13. Накладка для укрепления отверстия корпуса должна плотно прилегать к корпусу по всей поверхности и должна быть приварена сплошным швом к штуцеру и корпусу по всему периметру согласно чертежам.
- 1.14. Сетки грязевиков должны быть прочно прикреплены к корпусом фильтров по всему периметру (для горизонтальных и абонентских грязевиков посредством пайки, а для вертикальных — хомутиами).
- 1.15. Обечайки для корпусов, изготавливаемые из листовой стали, должны иметь не более двух продольных швов с обязательной подваркой изнутри. Размеры швов согласно ГОСТ 5264-69 и ГОСТ 8713-58. Расстояние между швами обечайки должно быть не менее 500 мм.
- 1.16. Допускаемые отклонения обрабатываемых поверхностей — по 7-му классу точности, необработываемых поверхностей — по 9-му классу точности ГОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.
- 1.17. Каждый грязевик в собранном виде должен быть подвергнут гидравлическому испытанию пробным давлением — $P_{пр}$ согласно ГОСТ 356-68:
- для горизонтальных грязевиков $P_{у} 10 \text{ кгс/см}^2$ — $P_{пр} = 15 \text{ кгс/см}^2$;
 - для горизонтальных, вертикальных и абонентских грязевиков
- $$P_{у} 16 \text{ кгс/см}^2 \text{ — } P_{пр} = 24 \text{ кгс/см}^2;$$
- $$P_{у} 25 \text{ кгс/см}^2 \text{ — } P_{пр} = 38 \text{ кгс/см}^2$$
- Гидравлическое испытание не является обязательным, если все сварные швы подвергались 100% контролю ультразвуком или иным равноценным методом неразрушающей дефектоскопии.
- 1.18. Испытание ведется в течении 5 мин., после чего давление снижается до рабочего (соответственно до $P_{рб} \approx 16$ и $P_{рб} 25$) и производится осмотр швов и их обстукивание легкими ударами молотка массой 1 кг.
- Результаты гидравлического испытания считаются удовлетворительными, если во время испытания не произошло падения давления и не обнаружено признаков течи, запотевания и заметных остаточных деформаций.
- 1.19. Результаты контроля и испытания готовой продукции заносятся в паспорт.

2. Маркировка, транспортирование и хранение.

- 2.1. Маркировка наносится на наружной поверхности корпуса грязевика несываемой краской.
- 2.2. Высота знаков маркировки должна быть не менее 10 мм.
- 2.3. Содержание маркировки:
- а) товарный знак завода — изготовителя;
 - б) индивидуальный номер грязевика и год выпуска;
- в) обозначение, условный проход, условное давление и масса в кг.
- 2.4. Каждый гряз.вик должен быть снабжен паспортом, заполненным ОТК по установленной форме.
- 2.5. При транспортировании и хранении грязевика должны быть надежно защищены от механических повреждений и коррозии.

Серия 4903-10 выпуск 8

Обозначение документа	Наименование	Примечание
ГОСТ 103-57	Сталь прокатная полосовая. Сортамент.	
ГОСТ 356-68	Давления условные пробные и рабочие для арматуры и соединительных частей трубопроводов.	
ГОСТ 380-71	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования.	
ГОСТ 481-71	Ларонит	
ГОСТ 535-58	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Технические требования.	
ГОСТ 1050-60	Сталь углеродистая, качественная конструкционная. Марки и общие технические требования.	
ГОСТ 1255-67	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные. Конструкция, размеры и технические требования.	
ГОСТ 1759-70	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические требования.	
ГОСТ 2580-71	Сталь горячекатаная крутая. Сортамент.	
ГОСТ 2689-54	Допуски и посадки размеров свыше 500 до 10000 мм.	
ГОСТ 3262-62	Трубы стальные водопроводные (газовые)	
ГОСТ 3264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
ГОСТ 5681-57	Сталь прокатная толстолистовая. Сортамент.	
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
ГОСТ 6357-52	Резьба трубная цилиндрическая.	
ГОСТ 6533-68	Днища эллиптические отдортованные стальные для сосудов, аппаратов и котлов.	
ГОСТ 7198-70	Болты с шестигранный головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
ГОСТ 8113-70	Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы.	
ГОСТ 8731-70	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Общие технические требования.	

Изд. 1990гг. Издательство «Восток-Запад». Изд. № 10/90. Изд. № 10/90. Изд. № 10/90.

Изд. лист	№ докум	Подп.	Дата	Т 30.00.00.000 ДП		
Разраб.	Исполнитель	Лист	Всего			
Проб.	Каненко	5/8	12/87	Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем выпуске		
Рис. эр.	Кеизель	ИИИ	ИИИ			
И.контр.	Ермаков	ИИИ	ИИИ	Лит. лист листов 1 2		
Итв	Фрейгин	ИИИ	ИИИ			
копир. 12/87/88						

Серия 4.903-10 Запасок 8

Обозначение документа	Наименование	Примечание
ГОСТ 9150 - 59	Резьбы матричные для диаметров от 1 до 600 мм. Основные размеры.	
ГОСТ 16093 - 70	Допуски метрических резьб с крупными и мелкими шагами для диаметров от 1 до 600 мм	
ГОСТ 9467 - 60	Электроды матричные для дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.	
ГОСТ 10549 - 63	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.	
ГОСТ 10605 - 72	Гайки шестигранные с диаметром резьбы свыше 48 мм. Конструкция и размеры.	
ГОСТ 10704 - 63	Трубы стальные электросварные. Сортамент.	
ГОСТ 10705 - 63	Трубы стальные электросварные. Технические требования.	
ГОСТ 10706 - 63	Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования.	
ГОСТ 12184 - 66	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками общего назначения.	
ГОСТ 12828 - 67	Фланцы с выступом или впадиной стальные плоские приварные на Ру от 1 до 25 кг/см ² Конструкция, размеры и технические требования.	
ГОСТ 14637 - 69	Сталь толстолистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества. Технические требования.	
ГОСТ 16037 - 70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Основные типы и конструктивные элементы.	
ОСТ 1010	Допуски большие. Классы точности 7-й, 8-й и 9-й.	
ОСТ 24.03.004	Трубопроводы пара и горячей воды тепловых электростанций. Технические условия. Изготовление.	Разработаны ЦКТИ им. Ползунова, Москва 1970.
ГОСТ 12836 - 67	Заглушки с соединительным выступом фланцевые стальные. Конструкция, размеры и технические требования.	
—	Каталог-справочник. Промышленная трубопроводная арматура.	
Т 49.00.00.000	Сварные стыковые соединения.	Выпуск 1. Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей.
Т 57.00.00.000	Переходы сварные листовые	
—	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов работающих под давлением.	Утверждены Госгортехнадзором СССР 19. V - 1970 г.
—	Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды.	Утверждены Госгортехнадзором СССР 10. II. 1970 г.
—	Нормы расчета элементов паровых котлов не прочность.	Утверждены Госгортехнадзором СССР 26. III. 1965 г.

Имя Листа № докум. Подпись Дата
Копия. Ленинград

Т 30.00.00.000 ДП

Лист
2

Формат 12

Приложение 2

Обозначение документа	Наименование	Примечание
МВН 1244 - 59	Грязевики станционные.	
МВН 1245 - 59	Грязевики станционные. Карпусы	
МВН 1243 - 59	Карпусы. Переходы сборные листовые.	
МВН 1246 - 59	Карпусы. Трубы.	
МВН 1247 - 59	Карпусы. Перемычки.	
МВН 1248 - 59	Перемычки. Диски.	
МВН 1249 - 59	Карпусы Штицеры.	
МВН 1251 - 59	Карпусы. Фланцы.	
МВН 1252 - 59	Карпусы. Днища.	
МВН 1253 - 59	Карпусы. Подушки.	
МВН 1254 - 59	Подушки. Подкладки.	
МВН 1250 - 59	Карпусы. Штицеры.	
МВН 1255 - 59	Грязевики. Ребра.	
МВН 1256 - 59	Грязевики станционные. Фильтры.	
МВН 1257 - 59	Фильтры. Ребра.	
МВН 1258 - 59	Фильтры. Ручки.	
МВН 1260 - 59	Грязевики станционные. Заглушки фланцевые.	
МВН 1261 - 59	Грязевики. Штицер.	
МВН 1262 - 59	Грязевики станционные. Заглушки фланцевые.	
МВН 1263 - 59	Заклушки фланцевые. Диски.	
МВН 1264 - 59	Грязевики прамывочные Ду от 150 до 300.	
МВН 1265 - 59	Грязевики прамывочные Ду от 150 до 300. Карпусы.	
МВН 1266 - 59	Карпусы. Трубы.	

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Составитель: Ладина И.В. Дата: 2008.08.12
Проверил: Мухомов В.И. Дата: 2008.08.12

				Т 30.00.000.00 ДА				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перечень аннулированных нормативно-технических документов	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Автомат	Автомат	Автомат	11.08.08		1	1	2
Проф.	Коченко	С.А.	С.А.	12.08.08				
Дир. з/о	Кейзель	В.И.	В.И.	14.08.08				
Инженер	Ермаков	В.И.	В.И.	14.08.08				
Умб	Федосин	В.И.	В.И.	18.08.08				
Инверсионная установка Лен филиал								
Копия безвозвратна						Формат 12		

Обозначение документа	Наименование	Примечание
МВН 1270 - 59	Карпусы. Днища.	
МВН 1271 - 59	Грязевики промышленные Ду от 150 до 300. Заглушки.	
МВН 1272 - 59	Грязевики промышленные Ду от 350 до 1000.	
МВН 1273 - 59	Грязевики промышленные Ду от 350 до 1000. Карпусы.	
МВН 1274 - 59	Карпусы. Трубы.	
МВН 1275 - 59	Грязевики промышленные. Фильтры.	
МВН 1259 - 59	Фильтры. Трубы.	
МВН 1277 - 59	Фильтры. Резьба.	
МВН 1269 - 59	Фильтры. Дюймовки.	
МВН 1275 - 59	Карпусы. Резьба.	
МВН 1278 - 59	Грязевики промышленные Ду от 350 до 1000. Хомуты.	
МВН 1280 - 59	Грязевики абразивные.	
МВН 1281 - 59	Грязевики абразивные. Карпусы.	
МВН 1282 - 59	Карпусы. Трубы.	
МВН 1283 - 59	Карпусы. Днища.	
МВН 1284 - 59	Карпусы. Фланцы.	
МВН 1285 - 59	Карпусы. Канусы.	
МВН 1287 - 59	Грязевики абразивные. Прокладки.	
МВН 1288 - 59	Грязевики абразивные. Фильтры.	
МВН 1289 - 59	Фильтры. Кольца.	
МВН 1290 - 59	Фильтры. Трубы.	
МВН 1292 - 59	Технические условия.	

Серия 4.973-10. Выпуск 8

Информация об использовании информации об объекте, содержащейся в документах и документах

Итого:	исполн.	подп.	дата

Итого: 8/20/20

Т 30 00 00 000 ДА

Лист

2

Формат 12