

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР(3702)

Главмонтажавтоматика

ОКП 42 189Г

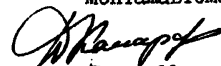
УДК 621.643.414

Группа Г18

УТВЕРЖДАЮ

Начальник НПО

"Монтажавтоматика"

 А.С.Клюев
29.07.89.

ИЗВЕЩЕНИЕ 02-007-89

об изменении ТУ36-1118-84


"Штуцеры и ниппели для установки
приборов и средств автоматизации"

Изменение 2

СОГЛАСОВАНО:

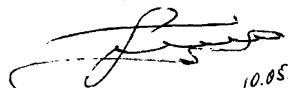
Заместитель директора ГПКИ

"Проектмонтажавтоматика"

 М.А.Чудинов
4.07.89.


Главный инженер треста

"Уралмонтажавтоматика"

 Г.И.Мордвин-Щдро
10.05.89.

Главный инженер

Свердловского опытного завода

 В.Г.Виноградов
05.05.89.

СОЗ	ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр Лист Листов		
	02-007-89		ТУ36-1118-84		Продление срока действия Изменение стандартов		0	2	3
КО	Дата выпуска	Срок изм.		Срок действия при	Указание о внедрении				
	На заделе не отражается				С момента государственной регистрации				

Изм.	Содержание изменения				Применяемость				
2	Титульный лист				Х28.652.172 "Ниппель НП"				
	Срок действия				Х28.652.219 "Штуцер приварной Шц"				
	до 1.12.1990г.				Х28.652.167 "Ниппель"				
	Лист 3				Х28.652.175 "Штуцер приварной Ш"				
	...								
	I.3. Характеристики				7 6				
	I.4. Комплектность				8				
	I.5. Маркировка				8 8				
	I.6. Упаковка				10 9				
					Разослать				
					Отделы: КО, ТО, ОТК,				
					ЦДО, архив,				
					Цех № 2, ОТК цеха № 2				

Лист	Лист	Листов
1	3	25 25

Составил	Проверил	Т. контр.	И. контр.	Гл. констр.	Утвердил	Приложение					
Гурина	4.05 1992	Еримова	45	Карманова	5.05 81.	Чеурина	5.08 89	Трапезникова	5.05 89		
Получивший исправил						Контр. копию исправил					

Изм.

2

Содержание изменения

Лист II

2.5. Проверка пункта 1.3.4. на соответствие ГОСТ 9.301-⁸⁶~~78~~ должна ...

Листы: 4,5,6,7,8,9,10 изм."1",17,19,20,21,22,23 без изменения аннулировать и заменить листами 4,5,6,7,8,9,10,17,19,20,21,22,23 изм."2".

Лист 10а аннулировать.

Настоящие технические условия распространяются на штуцеры и ниппели для установки приборов и средств автоматизации, в дальнейшем именуемые "детали".

Штуцеры приварные типа Ш и Шц предназначены для установки отборных устройств давления на технологических трубопроводах, вентиллях и ответвлениях от коллекторов и т.п.

Ниппели типа Н предназначены для соединения фильтра с редуктором и присоединения запорных вентилях к бобышкам.

Ниппели типа НИ применяются в качестве промежуточной детали при переходе с резьбы одного диаметра на резьбу другого диаметра.

Настоящие технические условия устанавливают требования к деталям, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Штуцеры и ниппели рассчитаны на условное давление неагрессивной среды - Ру 16 МПа (160 кгс/см²).

Виды климатического исполнения УЗ, Т2 для ниппелей типа Н и НИ, УЗ, Т1 для штуцеров типа Ш и Шц по ГОСТ 15150-69.

Перечень документов, использованных в настоящих технических условиях, приведен в приложении 5.

Пример записи обозначения деталей при их заказе:

Ниппель типа Н с резьбой К 1/8"

для умеренного климата -

"Ниппель Н-К 1/8" УЗ ТУ36-1118-84";

для тропического климата -

"Ниппель Н-К 1/8" Т2 ТУ36-1118-84".

Детали должны соответствовать условиям, предусмотренным заказ-нарядом, и "Условиям поставки товаров для экспорта", утвержденным постановлением СМ СССР от 17 сентября 1980г № 804.

Шт. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № инв.
Шт. № подл. Подп. и дата

2	Зам	02-007-89	Тупо	26.04
Шт. № подл.	Инв. № док.	Подп.	Дата	

ТУ36-1118-84

Лист
4

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Общие требования

I.1.1. Детали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочим чертежам X28.652.175., X28.652.219, X28.652.167, X28.652.172.

I.2. Основные параметры и размеры

I.2.1. Основные размеры и масса деталей приведены в приложениях I...4 настоящих технических условий.

I.2.2. Коды ОКП приведены в табл. I.1.

Таблица I.1.

Тип	Вид климатического исполнения	Код ОКП	КЧ
Ш-КИ/8"	УЗ	42 1891 1330	09
Ш-КИ/4"	УЗ	42 1891 1334	05
Ш-РИ/4	УЗ	42 1891 1338	01
Ш-КИ/2"	УЗ	42 1891 1342	05
Ш-РИ/2	УЗ	42 1891 1346	01
Шц-СИ/2	УЗ	42 1891 1358	08
Шц-СИ/4	УЗ	42 1891 1333	06
Ш-КИ/8"	ТИ	4211891 1332	07
Ш-КИ/4"	ТИ	42 1891 1336	03
Ш-РИ/4	ТИ	42 1891 1340	07
Ш-КИ/2"	ТИ	42 1891 1344	03
Ш-РИ/2	ТИ	42 1891 1348	09
Шц-СИ/4	ТИ	42 1891 1360	03
Шц-СИ/2	ТИ	42 1891 1341	06
Н-КИ/8"	УЗ	42 1891 0710	05
Н-КИ/4"	УЗ	42 1891 0714	01
Н-РИ/4	УЗ	42 1891 0718	08

Шц-№подл. Подп. и дата. Шц-№подл. Подп. и дата. Шц-№подл. Подп. и дата.

Продолжение таблицы I.I.

Тип	Вид климатического исполнения	Код ОКП	КЧ
H-K I/2"	УЗ	42 189I 0722	0I
H-R I/2	УЗ	42 189I 0726	08
НП-КI/2"-КI/4"	УЗ	42 189I 0730	0I
НП-К3/4"-КI/4"	УЗ	42 189I 0734	08
НП-К3/4"-КI/2"	УЗ	42 189I 0738	04
H-K I/8"	T2	42 189I 07I3	02
H-K I/4"	T2	42 189I 07I7	09
H-R I/4	T2	42 189I 072I	02
H-K I/2"	T2	42 189I 0725	09
H-R I/2	T2	42 189I 0729	05
НП-КI/2"-КI/4"	T2	42 189I 0733	09
НП-К3/4"-КI/4"	T2	42 189I 0737	05
НП-К3/4"-КI/2"	T2	42 189I 074I	09

I.2.3. Резьбы должны соответствовать требованиям рабочих чертежей и действующим стандартам на них:

- 1) резьба коническая дюймовая с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52;
- 2) резьба трубная коническая и допуски на резьбу по ГОСТ 6211-81;
- 3) резьба трубная цилиндрическая и допуски на резьбу по ГОСТ 6357-81;
- 4) резьба метрическая по ГОСТ 24705-81, поле допуска по ГОСТ I6093-81

I.3. Характеристики

I.3.I. Детали должны обеспечивать плотность и прочность

Изм. № Подл. и вкл. Изм. № Подл. и вкл. Изм. № Подл. и вкл.

2 30.11.82 02-007-89 26.05.82
Изм. № Подл. и вкл. Изм. № Подл. и вкл.

ТУ36-III8-84

Лист

6

соединения при условном давлении до $P_y 16 \text{ МПа}$ (160 кгс/см^2).

1.3.2. Поверхности деталей должны быть чистыми и не должны иметь забоин, заусенцев, трещин, следов расслоения, раковин, признаков коррозии.

1.3.3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей должна соответствовать ГОСТ 2789-73 и указаниям конструкторской документации.

1.3.4. Антикоррозионные покрытия должны выполняться согласно табл. 1.2. и соответствовать ГОСТ 9.301-86.

Таблица 1.2.

Тип	Покрытие		
	УЗ	Т1	Т2
Ш-К 1/8"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Ш-К 1/4"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Ш-Р 1/2"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Ш-К 1/2"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Ш-Р 1/4"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Шц-С 1/2"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Шц-С 1/4"	Хим.Окс.прм.	Ц18хр желтое	-
Н-К 1/8"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
Н-К 1/4"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
Н-Р 1/4"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
Н-К 1/2"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
Н-Р 1/2"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
НП-К1/2"-К1/4"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
НП-К3/4"-К1/4"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр
НП-К3/4"-К1/2"	Хим.Окс.прм.	-	Ц15хр

Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата
 Шт. № подл. Подп. и дата

2
 201
 02-007-89
 Шт. № подл. Подп. и дата

ТУ36-III8-84

Шт. № подл. Подп. и дата
 7

1.3.5. Удельная материалоемкость деталей не более 0,00119 $\frac{\text{кг}}{\text{кгс/см}^2}$.

За определяющий параметр принято условное давление.

1.3.6. Средний срок службы - 10 лет.

1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки входят:

- 1) штуцер или нипель ;
- 2) этикетка - одна на упаковку.

1.4.2. При поставке изделий на экспорт в комплект поставки дополнительно входит товаросопроводительная документация в количестве, указанном в заказ-наряде, в соответствии с "Положением о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта" от 29.12.1979г. Минвнешторга № 567.

1.5. Маркировка

1.5.1. Маркировка при внутрисовхозной поставке должна содержать:

- 1) товарный знак завода-изготовителя;
- 2) наименование, тип и вид климатического исполнения;
- 3) условное давление "Ру 160";
- 4) год и месяц выпуска;
- 5) обозначение настоящих технических условий.

Перечисленные данные должны быть приведены в этикетке. На изделия методом накатывания должны маркироваться размер резьбы и условное давление. Место нанесения маркировки должно быть указано на чертеже.

1.5.2. Маркировка деталей при поставке на экспорт должна содержать:

- 1) наименование изделия;
- 2) тип и вид климатического исполнения;

№№ подл. Пасп. и дата. Взам. инв. № инв. № подл. Пасп. и дата

- 3) условное давление "Ру I60";
- 4) год и месяц выпуска;
- 5) надпись "Сделано в СССР".

Перечисленные данные маркировки должны быть приведены в этикетке. Размер резьбы и условное давление должны быть нанесены на изделие методом накатывания. Место нанесения маркировки должно быть указано на чертеже.

1.5.3. Транспортная маркировка груза должна содержать основные, дополнительные и информационные надписи по ГОСТ14192-77 (раздел I.). Маркировать на одной из боковых сторон ящика краской по трафарету. Маркировать манипуляционный знак "Бойтся сырости" ГОСТ 14192-77.

1.5.4. Транспортная маркировка груза при отправке деталей на экспорт должна производиться по ГОСТ 14192-77 (раздел 5.) и в соответствии с заказ-нарядом.

1.6. Упаковка

1.6.1. Упаковка деталей при внутрисювной поставке должна производиться в ящик типа П-I по ГОСТ 2991-85 или в ящик типа У1 по ГОСТ 5959-80.

1.6.2. Категория упаковки КУ-0 ГОСТ 23170-78.

1.6.3. В один ящик должны быть упакованы детали одного наименования и типоразмера.

Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри тары при транспортировании.

1.6.4. Масса упаковочного ящика с деталями не должна превышать 50 кг.

1.6.5. В каждый ящик при внутрисювной поставке должна быть вложена со стороны крышки этикетка с подписью представителя отдела технического контроля завода-изготовителя, а снаружи ящика должен быть прикреплен упаковочный лист.

Изм. № Подл. Подп. и дата. Изм. № Подл. и дата. Изм. № Подл. и дата.

2	Зав.	198-007-89	Упр.	24.08
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-III8-84

Лист
9

1.6.6. Упаковка деталей при поставке на экспорт должна производиться в ящик типа III-I ГОСТ 2991-85 или в ящик типа I по ГОСТ 5959-80 и ГОСТ 24634-81. Категория упаковки КУ-I ГОСТ 23170-78.

1.6.7. В каждый ящик, при поставке изделий на экспорт, в специальный карман, расположенный снаружи ящика, должен быть вложен упаковочный лист, а в ящик со стороны крышки - этикетка и товаросопроводительная документация, указанная в заказе-наряде, упакованные согласно ГОСТ 23170-78 (раздел 4.).

1.6.8. Временная противокоррозийная защита при поставке деталей на экспорт должна соответствовать группе I-I, варианту защиты ВЗ-4 (лучечная смазка ЗТ5/5-5 по ГОСТ 19537-83), варианту внутренней упаковки ВУ-4 ГОСТ 9.014-78.

При внутрисоюзной поставке - вариант защиты ВЗ-0, вариант упаковки ВУ-0 ГОСТ 9.014-78.

Расконсервация деталей должна производиться по ГОСТ 9.014-78.

1.6.9. Гарантийный срок хранения деталей - три года с момента изготовления.

1.7. При отправлении деталей в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковка должна соответствовать ГОСТ 15846-79 (группа продукции 59).

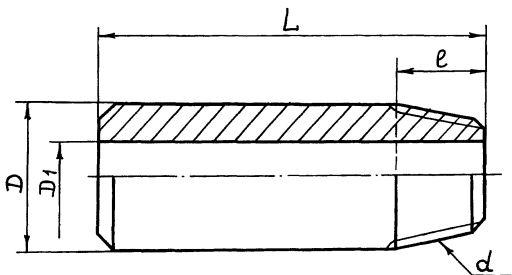
№ п.п. подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Шт. № 036Л. Подп. и дата.

2	Закл	02-007-89	Тема:	2497
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1118-84

Лист
10

Штуцер приварной Ш



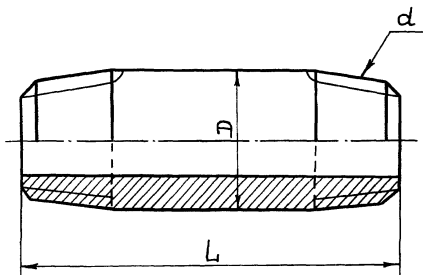
Тип	d	Размеры, мм				Масса, не более кг
		D	D1	L	e	
Ш-К 1/8"	К 1/8" ГОСТ 6111-52	11	5	50	7	0,030
Ш-К 1/4"	К 1/4" ГОСТ 6111-52	14,0	6	60	9,5	0,066
Ш-Р 1/4"	Р 1/4" ГОСТ 6211-81				9,7	
Ш-К 1/2"	К 1/2" ГОСТ 6111-52	22	10	80	13,5	0,190
Ш-Р 1/2"	Р 1/2" ГОСТ 6211-81				13,2	

№, год, подл. Подп. и дата. Изм. №, подл. Подп. и дата. Изм. №, подл. Подп. и дата.

2 30/11/84 01-007-84 17/11/84
 № докум. подл. дата

ТУ 36-1118-84

Шиппель Н



Тип	d	Размеры, мм		Масса, не более кг
		D	L	
H-K 1/8"	K 1/8" ГОСТ 6111-52	11	40	0,024
H-K 1/4"	K 1/4" ГОСТ 6111-52	14	50	0,050
H-R 1/4"	R 1/4" ГОСТ 6211-81			0,053
H-K 1/2"	K 1/2" ГОСТ 6111-52	22		0,098
H-R 1/2"	R 1/2" ГОСТ 6211-81			

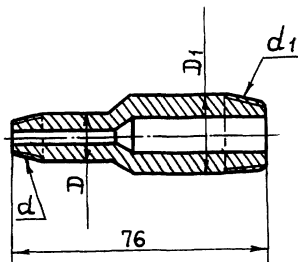
Шип. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № инв. Подп. и дата.

2 Зав. ЦД-007-83
 Инст. № докум. Подп. Дата

ТУ 36-1118-84

Лист
19

Шпилька НП



Тип	d	d_1	D	D_1	Масса, не более кг
	ГОСТ 6111-52		мм	мм	
НП-К $\frac{1}{2}$ "-К $\frac{1}{4}$ "	К $\frac{1}{4}$ "	К $\frac{1}{2}$ "	14	22	0,125
НП-К $\frac{3}{4}$ "-К $\frac{1}{4}$ "		К $\frac{3}{4}$ "		27	0,180
НП-К $\frac{3}{4}$ "-К $\frac{1}{2}$ "	К $\frac{1}{2}$ "		22	0,190	

№ п/п, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата.

2 Зад. 02-001-89 стр. 266
Исполнитель: до к.м. Подп. дата.

ТУ 36-1118-84

Лист
20

П Е Р Е Ч Е Н Ь

- документов, использованных в настоящих технических условиях
- ГОСТ 9.014-78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования.
- ГОСТ 9.301-86 ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
- ГОСТ 9.302-79 ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы контроля.
- ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности, параметры и характеристики.
- ГОСТ 2991-85 Ящики дощатые неразборные для грузов весом до 500 кг. Общие технические условия.
- ГОСТ 5959-80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия.
- ГОСТ 6111-52 Резьба коническая дюймовая с углом профиля 60°.
- ГОСТ 6211-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная коническая.
- ГОСТ 6357-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая.
- ГОСТ 9378-75 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Технические требования.
- ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования

№ п. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. № инв. № экз. Подп. и дата

2	Зам. 02-007-89	С. С. С.	24.04
Изм.	Иуст. № докум.	Подп.	Датум

ГОСТ 23676-79

Весы для статического взвешивания.
Пределы взвешивания. Метрологические
параметры.

ГОСТ 14192-77

Маркировка грузов.

ГОСТ 15150-69

Машины, приборы и другие технические
изделия. Исполнения для различных
климатических районов. Категории,
условия эксплуатации, хранения и
транспортирования в части воздейст-
вия климатических факторов внешней
среды.

ГОСТ 16093-81

Основные нормы взаимозаменяемости.
Резьба метрическая. Допуски, посадки
с зазором.

ГОСТ 19537-83

Смазка пушечная. Технические условия
Продукция, отправляемая в районы
Крайнего Севера и труднодоступные
районы. Упаковка, маркировка,
транспортирование и хранение.

ГОСТ 15846-79

ГОСТ 24634-81

Ящики деревянные для продукции,
поставляемой для экспорта. Общие
технические условия.

ГОСТ 24705-81

Основные нормы взаимозаменяемости.
Резьба метрическая. Основные
размеры.

МСН 160-67

ММСС СССР

Инструкция по проведению гидравли-
ческих и пневматических испытаний
трубных проводок.

СНИП Ш-34-74

Строительные нормы и правила. Пра-
вила производства и приемки работ.

Шифр подл. Подп. ч. дата. Взам. инв. Шифр № докл. Подп. ч. дата

2	Зам	02-007-89	Чуриш	21.07
Ист	№ док	ум	Подп.	Дата

ТУ36-III8-84

Лист
22

Система автоматизации. (Москва, 1979г.)

Положение о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта (Утверждено Минвнешторгом СССР 29.12.79г. № 567).

Условия поставки товаров для экспорта (Утверждены постановлением СМ СССР от 14.01.60г. № 32 в редакции постановления СМ СССР от 17.09.80г. № 804).

Инв. № Подл. Подл. и дата. Инв. № Подл. Подл. и дата.

2	Зам	02-007-89	Сурин	26.04.89
Инв. лист	№ док. чм	Подл.	Дата	

TV36-III8-84

Копировать в *Технический отдел* - *Формат Ич*