

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
Хомут	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 нормальми, 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 нормальми 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						
Копир. Болван					Энергомонтажпроект Лен. филиал Формат 12		

Серия 4 915-0 Выпуск 8

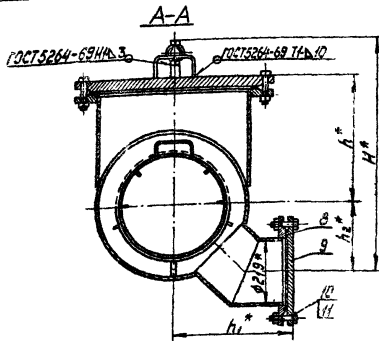
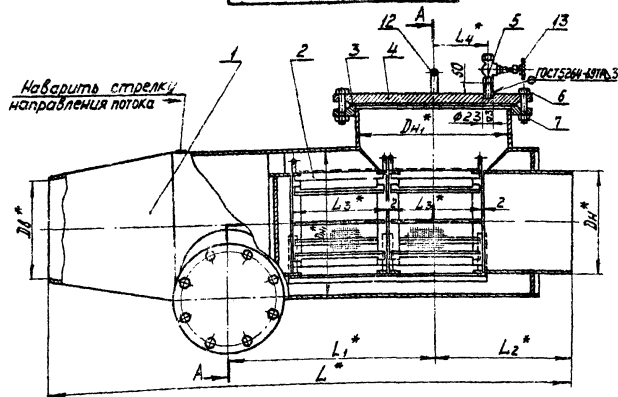
Изд. № 1000. Подпись и печать ответств. № 1001. 12/18 70. Подпись и печать

130.00.00.0000С6

Таблица 1

Пределы применения

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



Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Диаметр условного Ду, мм	Размеры в мм													Масса кг
		D _н	D _ш	D _б	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	H	h	h ₁	h ₂		
T30.01.00.0000С8	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	810	429	362	240	376,8	
T30.05	400	426	630	412	185	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	
T30.25.00.0000С6	400	426	630	412	195	770	523	400	220	880	482	477	275	782,8	

Пример условного обозначения грязевика Ду 10 кассит, Ду 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.

T30.00.00.0000С6

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрова	4-3	ВЛ	1974	1	См.	---
Проб.	Иванова	4-3	ВЛ	1974	1	Масштаб	---
Рис. гр.	Козлова	4-3	ВЛ	1974	1	Лист 1	Извест 3
В. спец.	Сорокин	4-3	ВЛ	1974	1	Минздрав СССР	---
И. контр.	Бражков	4-3	ВЛ	1974	1	Деп. тех. инж. проектирования	---
Утв.	Рейзин	4-3	ВЛ	1974	1	Значения в квадратных скобках	---
						Лен. филиал	---

Копировал: Петрова

Формат 12

Серия 4-903-10 Выпуск 8

Имя файла: 130.00.00.0000С6.dwg
Имя листа: 130.00.00.0000С6.dwg
Имя документа: 130.00.00.0000С6.dwg

90000 00 00 001

Таблица 3

Спецификация

№ поз.		1	2	3	4	5	6	7									
Наименование		Карпус	Фильтр	Прокладка	Заглушка	Штуцер	Болт	Гайка									
Количество		1	2	1			см. ниже										
Материал				Перонит ГОСТ 481-71	8СтЗел5ГОСТ.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	ГОСТ 7798-70										
Обозначение гравировки		Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение									
		Обозначение	Тшт.	Общ.	Обозначение	Тшт.	Общ.	Обозначение									
		Кол.	Масса, кг	Общ.	Обозначение	Кол.	Масса, кг	Общ.									
T30.01.00.000 СБ	T30.01.01.000 СБ	155,0	T30.01.02.000 СБ	3,46	6,92	A-400-10	0,192	400-10	44,43	M24×80.46	16	0,402	6,43	16	0,110	1,76	
T30.02.	T30.02.	165,0	T30.02.	4,52	9,04												
T30.03.	T30.03.	209,6	T30.03.	6,15	12,30	A-450-10	0,207	450-10	57,49	M24×85.46	20	0,420	8,20	20		2,20	
T30.04.	T30.04.	251,0	T30.04.	7,45	14,90	A-500-10	0,230	500-10	74,31								
T30.05.	T30.05.	357,1	T30.05.	10,70	21,40	A-600-10	0,307	600-10	119,27				12,52			3,32	
T30.11.	T30.11.	167,5	T30.01.	3,46	6,92	A-700-16	0,211	400-16	59,86	M27×100.46	16	0,626	10,02	M27.5	16	0,166	2,66
T30.12.	T30.12.	176,5	T30.02.	4,52	9,04												
T30.13.	T30.13.	253,7	T30.03.	6,15	12,30	A-450-16	0,263	450-16	81,02	M27×110.46		0,671	13,42			3,32	
T30.14.	T30.14.	313,3	T30.04.	7,45	14,90	A-500-16	0,319	500-16	162,69	M30×120.46	20	0,914	18,28	M30.5	20	0,231	4,62
T30.15.	T30.15.	475,8	T30.05.	10,70	21,40	A-600-16	0,467	600-16	161,98	M36×130.46		1,471	29,42	M36.5		0,382	7,65
T30.21.	T30.21.	218,5	T30.01.	3,46	6,92	A-400-25	0,282	400-25	81,12	M30×115.46	16	0,886	14,18	M30.5	16	0,231	3,70
T30.22.	T30.22.	230,9	T30.02.	4,52	9,04												
T30.23.	T30.23.	310,6	T30.03.	6,15	12,30	A-450-25	0,306	450-25	100,32	M30×120.46		0,914	18,28			4,62	
T30.24.	T30.24.	392,5	T30.04.	7,45	14,90	A-500-25	0,338	500-25	140,22	M36×140.46	20	1,551	31,02	M36.5	20	0,382	7,65
T30.25.00.000 СБ	T30.25.01.000 СБ	504,9	T30.05.02.000 СБ	10,70	21,40	A-600-25	0,467	600-25	144,30	M36×120.46		1,301	27,82				

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изм. № пос. тех. Подписи 27 Дата Изменения 27 Дата Изменения 27 Дата Изменения 27 Дата Изменения 27

Изм.	№ пос. тех.	Подписи	Дата	Т30.00.00.000 СБ	Лист
Изм.	№ докум.	Подпись	Дата		2

Копировала Яникова формат 12

Т 30.00.00.000 СБ

Продолжение табл. 3

Спецификация													
№ поз.	8		9		10		11		12		13	Масса наплавочно- го металла сварных швов, кг	
Наименование	Прокладка		Заглушка		Болт		Гайка		Ручка		Вентиль муфта Ди 15		
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 68к-1		
Обозначение гравировки	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг шт. Обы.	Обозначение	Масса, кг шт. Обы.	Обозначение	Масса, кг	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 $R_u \leq 10 \text{ кг/см}^2$ допускается применять вентиль 15 кч 18 п. 2.

Серия 4.903-10 Вентиль-к 8

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

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

T 30.00.00.000 СБ

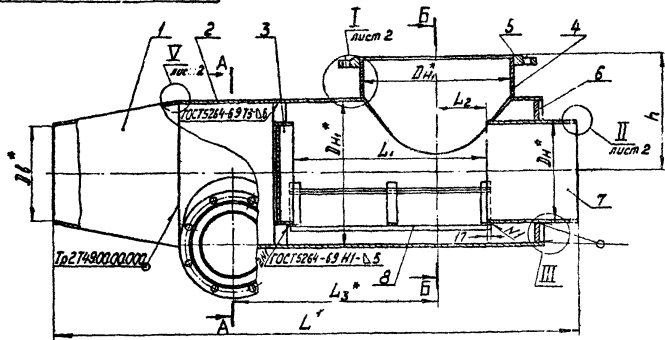
Лист
3

Формат А2

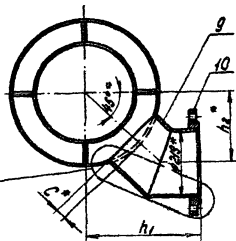
ТЗ0.00.01.000СБ

Серия 4-903-10 Выпуск 3

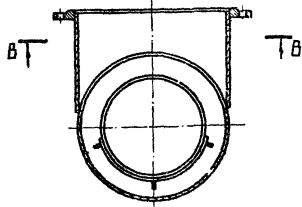
Изд. Исполнительный чертеж и детали. Сварка, лит. Д. И. Изд. Издательство чертежей и деталей.



A-A

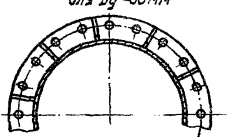


Б-Б



В-В

для Ду 400 мм



1. Материал дет.7:

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.А ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71;

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

2. Фаску на дет. 7 снять до сборки.

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

4. *Размеры для справок.

ТЗ0.00.01.000СБ

				Лист		Масса	Масштаб
				№	из	г	
				табл.	2	—	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>Корпус Сборочный чертеж</p> <p>Лист 2 из 3</p> <p>Минэнерго СССР Главлентэнергоинжпроект Энергомонтажпроект Лен филиал</p>		
Разраб.	Яснихоба	См.инж.	И.В.З.				
Проб.	Иванова	Инж.	И.В.З.				
Дук. гр.	Кейзель	Инж.	И.В.З.				
Ил. спец.	Сорокин	Инж.	И.В.З.				
И. контр.	Ермаков	Инж.	И.В.З.				
И. в.б.	Федюшин	Инж.	И.В.З.				

Копировал: Девятеред

Формат: А2

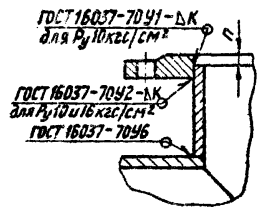
T 30.00.01.000 C6

I лист 1

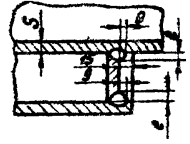
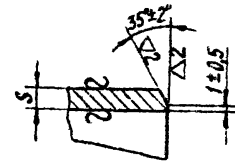
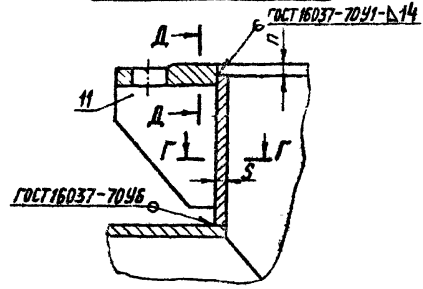
II лист 1

III лист 1

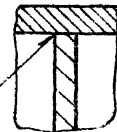
Для $P_H \leq 16 \text{ кгс/см}^2$



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



Δ-Δ



Г-Г

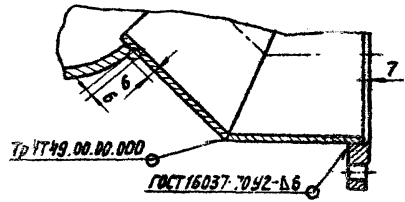


IV лист 1

V лист 1

Таблица 1

S	e		g	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	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.

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.		ВСтЗст5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 8033ст5 ГОСТ 14837-69	
№ чертежа или стандарта	ТЗ00.00.000, Вып. 1 ТЗ1.00.01.001		ТЗ0.00.01.002		ТЗ0.00.01.003 СБ		ТЗ0.00.01.004		ГОСТ 1255-67 ТЗ1.00.01.004		ТЗ0.00.01.005	
Обозначение корпуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
ТЗ0.01.01.000СБ	Т57.31.00.000	11,1	ТЗ0.01.01.002	61,3	ТЗ0.01.01.003СБ	4,82	ТЗ0.01.01.004	12,5	400-10	21,56	ТЗ0.01.01.005	8,8
ТЗ0.02	Т57.32		ТЗ0.02	65,0	ТЗ0.02	6,31					ТЗ0.02	9,1
ТЗ0.03	Т57.44	30,5	ТЗ0.03	76,2	ТЗ0.03	8,38	ТЗ0.03	15,1	450-10	22,76	ТЗ0.03	10,7
ТЗ0.04	Т57.53	34,3	ТЗ0.04	89,6	ТЗ0.04	12,34	ТЗ0.04	17,8	500-10	27,70	ТЗ0.04	14,9
ТЗ0.05	Т57.58	52,3	ТЗ0.05	125,0	ТЗ0.05	16,52	ТЗ0.05	23,9	600-10	39,40	ТЗ0.05	23,9
ТЗ0.11	Т57.31		ТЗ0.01	61,3	ТЗ0.01	4,82	ТЗ0.01				ТЗ0.4	11,2
ТЗ0.12	Т57.32	11,1	ТЗ0.02	65,0	ТЗ0.02	6,31	ТЗ0.01	12,5	400-16	31,00	ТЗ0.12	11,4
ТЗ0.13	Т57.44	30,5	ТЗ0.13	99,5	ТЗ0.03	8,38	ТЗ0.13	16,9	450-16	39,54	ТЗ0.13	12,9
ТЗ0.14	Т57.53	34,3	ТЗ0.14	117,0	ТЗ0.04	12,34	ТЗ0.14	20,3	500-16	57,01	ТЗ0.14	18,0
ТЗ0.15	Т57.68	82,5	ТЗ0.15	178,0	ТЗ0.06	16,46	ТЗ0.15	33,6	600-16	80,30	ТЗ0.15	28,8
ТЗ0.21	Т57.34	14,0	ТЗ0.21	89,4	ТЗ0.01	4,79	ТЗ0.21	17,6	400-25	44,52	ТЗ0.21	14,1
ТЗ0.22	Т57.35.00.000	13,8	ТЗ0.22	93,3	ТЗ0.02	6,28					ТЗ0.22	15,8
ТЗ0.23	ТЗ1.05.01.001	43,7	ТЗ0.23	121,0	ТЗ0.09	8,35	ТЗ0.23	23,0	450-25	51,80	ТЗ0.23	16,7
ТЗ0.24	ТЗ1.06	50,5	ТЗ0.24	155,0	ТЗ0.10	12,30	ТЗ0.24	29,2	500-25	67,30	ТЗ0.24	23,8
ТЗ0.25.01.000СБ	ТЗ1.07.01.001	84,4	ТЗ0.25.01.002	207,0	ТЗ0.11.01.003СБ	16,39	ТЗ0.25.01.004	46,0	ТЗ1.17.01.004	46,20	ТЗ0.25.01.005	38,2

Серия 4.903-10 Выпуск 8

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

73000.01.000СБ

Продолжение табл.3

Спецификация

№ поз.	7			8		9		10		11			Масса изготовленного материала сборных изделий, кг		
Наименование	Патрубок			Ложке		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					
Начертание или стандарта	—			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		
	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										
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										
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, № инв. и дата, Обозначение, Вид, материал, Патрубок и дата

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

Формат 12

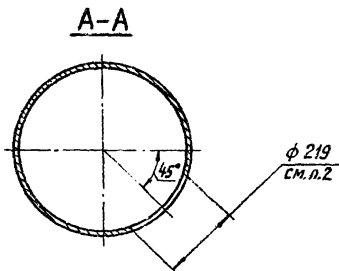
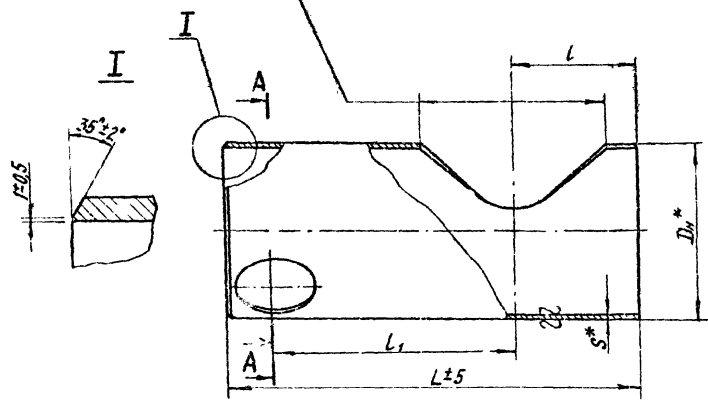
T 30.00.01.002

▽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 шлицеру черт. T 30.00.01.004



**Обечайка. Материал - лист 14 ГОСТ 5681-57 / 8 ГОСТ 5681-57 / 8 ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-69.

1. Материал - трубы сварные г/а ГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 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 $\phi 219$ уточнить по фактическому наружному диаметру шлицера (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		
Лит.	Масса	Масштаб				
	Ст. табл.	—				
Лист			Листов 1			
Минэнерго СССР			Лаб. металлоэнергомонтаж			
Энергомонтажпроект			Лен. филиал			
Формат 12						

Изд. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № з/уч. Подпись и дата

Серия 4.903-10 Выпуск 8

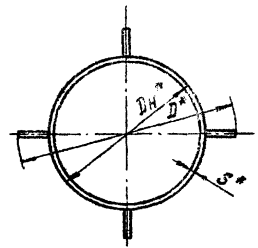
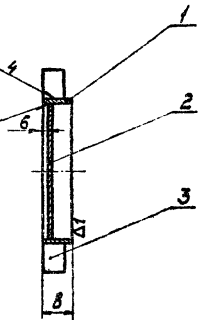
Исполн.	Н. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Ясников	Ясн.	1/2 72
Проб.	Иванова	Иван.	1/2 72
Вук. гр.	Коваль	Ков.	1/2 72
Гл. спец.	Сорокин	Сорок.	1/2 72
И. контр.	Ермаков	Ермак.	1/2 72
Итв.	Федюшин	Федюш.	1/2 72

Копир. Болдат

ТЗ0.00.01.003СБ

ГОСТ 113-70 П-ДБ

ГОСТ 113-70 П-ББ



Размеры в мм Продолжение табл. 1

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

Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	Dн × S	D	B	Масса, кг
ТЗ0.01.01.003СБ	219 × 6	411	60	4,62
ТЗ0.02.	273 × 7			6,31
ТЗ0.03.	325 × 8			8,38
ТЗ0.04.	377 × 9	513	80	12,34
ТЗ0.05.	426 × 7	616		16,52
ТЗ0.06.		610		16,46
ТЗ0.07.	219 × 6	405	60	4,79
ТЗ0.08.	273 × 7			6,28
ТЗ0.09.	325 × 8			8,35
ТЗ0.10.	377 × 9	505	80	12,30
ТЗ0.11.	426 × 7	602		16,39
ТЗ0.12.	480 × 7	702		20,26
ТЗ0.13.	530 × 7	802	80	27,34
ТЗ0.14.01.003СБ	630 × 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 ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. *Размеры для справок.

				ТЗ0.00.01.003СБ	
				Перемычка	
				Сборочный чертеж	
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разр.	Ильин	Ильин	1987	1	—
Пров.	Ильин	Ильин	1987	1	—
Рук. гр.	Ильин	Ильин	1987	1	—
И. спец.	Сорокин	Ильин	1987	1	—
И. контр.	Ермаков	Ильин	1987	1	—
Утв.	Фейгин	Ильин	1987	1	—
				Лит. Масса Масштаб	
				См. табл. 1	
				Лист 1 из 2	
				Мин. № пром. СССР	
				Лаб. теплоэнергомонтаж	
				Энергомонтажпроект	
				Лен. ЦИИЛ	

Копия: Дегтярева

Формат 12

Серия 4.903-10 выпуск 8

Лист 1 из 2

T30.00.01.003 CB

Таблица 2

Серия 4.903-10 Выпуск 3

Спецификация										
№ поз	1			2		3			Масса чистого 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.
T30.01.01.003 CB	219x6	60	1,89	T30.01.01.011	1,56	8x40	96	0,241	0,96	0,405
T30.02.	273x7		2,75	T30.02.	2,44		69	0,173	0,69	0,420
T30.03.	325x8		3,74	T30.03.	3,49		70	0,176	0,70	0,446
T30.04.	377x9		4,90	T30.04.	6,29		68	0,171	0,68	0,465
T30.05.	426x7	80	5,79	T30.05.	8,29	10x60	95	0,447	3,79	0,645
T30.06.							92	0,433	1,73	
T30.07.	219x6	60	1,89	T30.01.	1,56	8x40	93	0,233	0,93	0,405
T30.08.	273x7		2,75	T30.02.	2,44		66	0,166	0,66	0,426
T30.09.	325x8		3,74	T30.03.	3,49		67	0,168	0,67	0,446
T30.10.	377x9		4,90	T30.04.	6,29		64	0,161	0,64	0,465
T30.11.	426x7	80	5,79	T30.05.	8,29	10x60	88	0,415	1,66	0,645
T30.12.	480x7		6,53	T30.06.	10,60		111	0,691	2,76	0,810
T30.13.	530x7		7,22	T30.07.	16,30		136	0,854	3,42	0,400
T30.14.	630x7		8,60	T30.08.	23,20					0,440
T30.15.	720x8	100	14,10	T30.09.	30,40	10x80	140	0,879	3,52	0,510
T30.16.	820x8		16,00	T30.10.	47,30		188	1,180	4,72	0,580
T30.17.	920x8		18,00	T30.11.	59,90		138	0,866	3,46	
T30.18.	1020x8		20,00	T30.12.	74,00					0,660
T30.19.	1220x9		26,90	T30.13.	107,00	188	1,180	4,72	0,730	
T30.20.01.003 CB	1420x12		4170	T30.14.01.011	14300				0,810	

Шифр модели / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № / Дата / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № / Дата

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

T30.00.01.003 CB

Лист 2

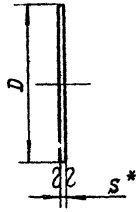
Формат 12

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



Серия 4 903-10 Выпуск 8

Имя, фамилия, подпись и дата
Имя, инициалы, дата
Имя, инициалы, дата
Имя, инициалы, дата
Имя, инициалы, дата

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.

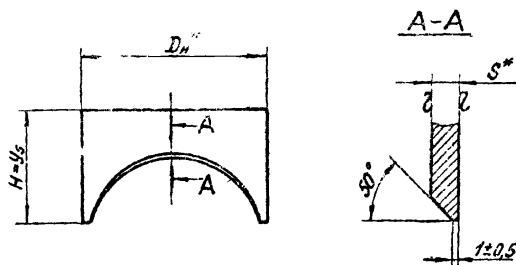
				Т 30.00.01.011				
				Диск		Лист	Масса	Масштаб
						Ст.	табл.	—
						Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова				
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова				
Рук. зр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель				
Ин. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин				
И.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

каппр. в. в. в. в.

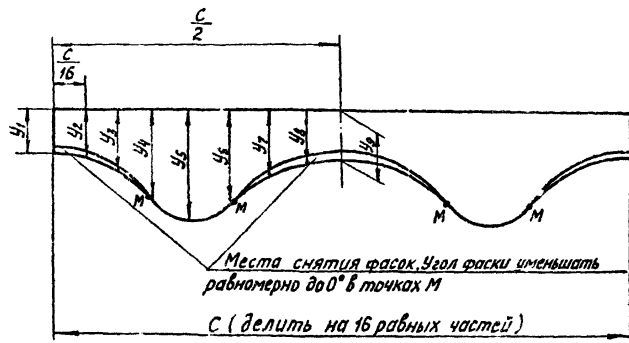
Формат 12

Т 30.00.01.004

▽2(▽)



Шаблон для разметки



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное Р _у , кгс/см ²	Размеры труб D _н × S	Шаблон для разметки							Масса, кг
			C	У ₁ =У ₂	У ₂ =У ₃	У ₃ =У ₄	У ₄ =У ₅	У ₅ =У ₆	У ₆ =У ₇	
Т30.01.01.004	10	426 × 7	1338	119	134	177	236	278	12,5	
Т30.03.		480 × 7	1508	122	139	186	253	301	15,1	
Т30.04		530 × 7	1665	127	146	200	176	332	17,8	
Т30.05.		630 × 7	1979	137	160	226	317	388	23,9	
Т30.13.		480 × 9	1508	120	137	184	250	295	16,9	
Т30.14.	16	530 × 9	1665	125	144	196	271	322	20,3	
Т30.15.		630 × 10	1979	134	156	219	308	371	33,6	
Т30.21	25	426 × 10	1338	116	131	171	228	265	17,6	
Т30.23.		480 × 11	1508	118	135	181	245	286	23,0	
Т30.24.		530 × 12	1665	121	139	191	261	307	29,2	
Т30.25.01.004		630 × 14	1979	130	152	213	297	352	46,0	

**Обечайка. Материал - лист 14 ГОСТ 5681-57 встЗсп5 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 Р_у 25 кгс/см² применять только трубы с двухсторонним сварным швом.

2.* Размеры для справок.

Т 30.00.01.004

				Штуцер	Лит.	Масса	Масштаб
					См. табл.		
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1		
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова	Минэнерго СССР		
Рук. гр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Глаблметаллоэнергомонтаж		
Гл. спец.	Борокин	Борокин	Борокин	Борокин	Энергомонтажпроект		
И. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Лен. филиал		
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Формат 12		

Копировал Болбат

Формат 12

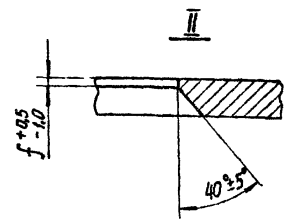
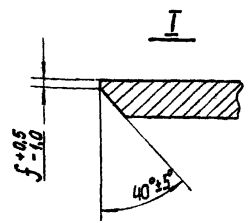
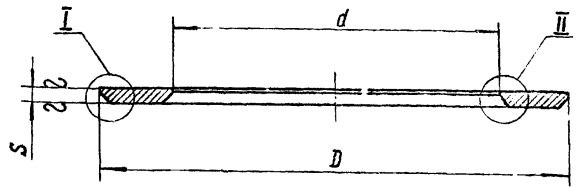
Серия 1.903-10 Выпуск 8

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

Т 30.00.01.005

▽ 2 (▽)

Стария 4.903-10 Вентур 8



Размеры в мм

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

T.30.00.01.005

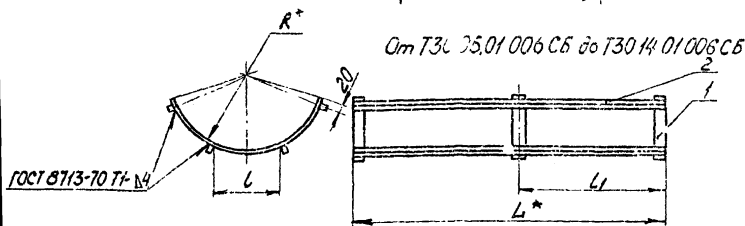
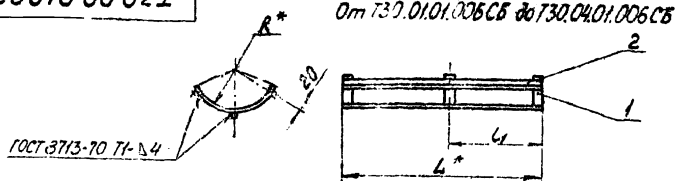
				Лит. Масса Масштаб		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ст. таб.	—
Разраб.	Иванова	Ильин	Ильин	Ильин		
Пров.	Иванова	Ильин	Ильин	Ильин		
Рис. эр.	Кейзер	Ильин	Ильин	Ильин		
Гл. спец.	Сорокин	Ильин	Ильин	Ильин		
Н. контр.	Ермаков	Ильин	Ильин	Ильин		
Чтв.	Фейдин	Ильин	Ильин	Ильин		
				Лит. Масса Масштаб		
	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

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		ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58		
Материал		Полоса						
№ чертёжа или стандарта		Т30.00.01.012				ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58		
Обозначение лозе		Обозначение	Масса кг лит. Общ.	Размеры, мм лозе	Кол.		Масса, кг лит. Общ.	
Т30.01.01.006 СБ	Т30.01.01.012	0,40	1,20	4 x 20	540	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	0,50	1,50	0,045
Т30.04.	Т30.04.	0,75	2,25	680	0,53	1,59	0,060	
Т30.05	Т30.05	0,82	2,46	840	0,66	2,64		
Т30.06.	Т30.06	0,89	2,67	920	0,72	2,88	0,165	
Т30.07.	Т30.07.	1,16	3,28	6 x 30	1020	1,43		5,72
Т30.08	Т30.08.	2,11	6,33		1120	1,58	6,32	
Т30.09.	Т30.09.	2,44	7,32	8 x 40	1220	4	3,07	13,28
Т30.10.	Т30.10.	2,76	8,28		1320	3,29	13,17	
Т30.11.	Т30.11.	3,10	9,30	10 x 50	1420	5,57	22,68	0,290
Т30.12.	Т30.12	3,49	10,47		1520	5,97	23,88	
Т30.13.	Т30.13.	6,52	19,56	1620	6,36	25,44	0,290	
Т30.14.01.006 СБ	Т30.14.01.012	7,58	22,74	1720	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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						См. т.б. 2	
Разраб.	Ильева						
Проб.	Иванова						
Рис. эр.	Кейзель						
Ин. спец.	Сорокин						
Н. контр.	Ермаков						
Утв.	Фейгин						

Минэнерго СССР
Лазаревский завод
Энергоинженерский проект
Иен. Филипп

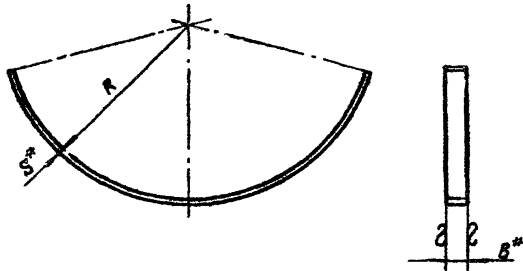
Копия: Дегтярева

Формат 12

Т30.00.01.012

▽1(▽)

Серия 4.003-10 Версия 8



Размеры в мм

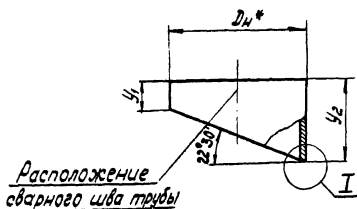
Обозначение	B	S	R	Развернутая длина	Масса, кг
Т30.01.01.012	30	6	110	280	0,40
Т30.02.			137	370	0,53
Т30.03.			163	450	0,64
Т30.04.			190	530	0,75
Т30.05.			214	580	0,82
Т30.06.			240	630	0,89
Т30.07.	40	8	265	700	1,76
Т30.08.			315	840	2,11
Т30.09.			360	970	2,44
Т30.10.			410	1100	2,76
Т30.11.			460	1240	3,10
Т30.12.			510	1390	3,49
Т30.13.	50	10	610	1560	6,52
Т30.14.01.012			710	1930	7,58

*Размеры для справок.

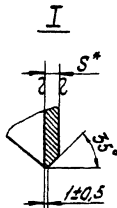
Изм. в соответствии с требованиями Заказчика. Изменения вносятся в соответствии с требованиями Заказчика. Изменения вносятся в соответствии с требованиями Заказчика.

Т30.00.01.012				Лист	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум	Подп.	Дата	Подкладка	Ст. табл.	—
Разраб.	Ильцова	Ильц	1998			
Проб.	Ильцова	Ильц	1998	Лист	Листов 1	
Инж. гр.	Кейзерль	Ильц	1998	Министерство СССР		
Инж. гр.	Сорокин	Ильц	1998	Специальное техническое задание на изготовление		
Н. контр.	Ермаков	Ильц	1998	Энергетический институт		
Исполн.	Фрейдин	Ильц	1998	Лист 12		

полоса S-B ГОСТ 103-57
Ст 3 ГОСТ 535-58

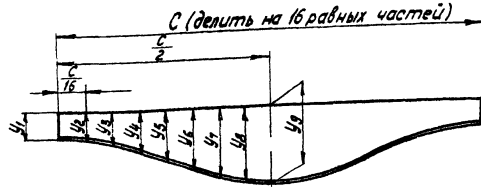


Расположение
сварного шва трубы



Шаблон для разметки

C (делить на 16 равных частей)



Размеры в мм

Обозначение	Дн×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	219×6	688	73,5	77,0	87,0	101,5	119	135,5	151,0	161,0	164,5	3,75
T30.02	273×7	658	78,5	83,0	95,0	113,5	135	155,5	175,0	187,5	191,5	6,20
T30.03	325×8	1021	83,0	88,0	102,5	124,5	150	175,5	197,5	212,0	217,0	9,29
T30.04.01.007	426×9	1339	88,0	94,5	114,0	142,5	176	208,5	238,0	257,5	264,0	21,60

1. Материал:

а) для $R_{\sigma} \leq 16$ кс/см² Дн ≤ 325 мм - трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, Дн 426 мм - трубы сварные гр. А ГОСТ 10706-63 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.

б) для $R_{\sigma} 25$ кс/см² Дн ≤ 325 мм - трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66, а для Дн 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.

Т30.00.01.007

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

Штуцер

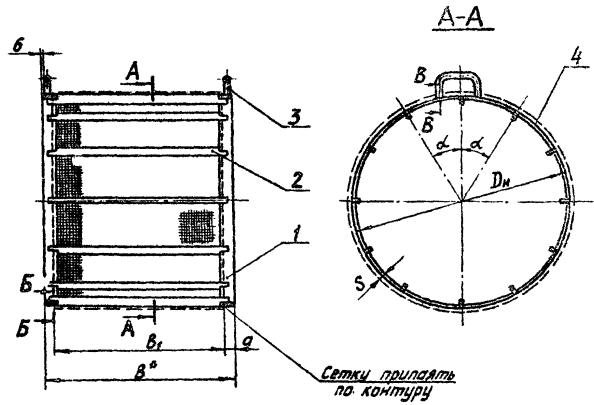
С.м. п.1

Лит.		Масса		Масштаб	
				С.м.	
Лист	Листов			Мингеров СССР	
				Лаб. измерений	
				Энергомонтажпроект	
				Лен. филиал	
				Формат И2	

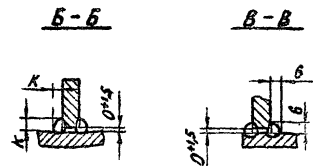
Т30.00.02.000СБ

Серв. 4-903-10 Выпуск 8

Исполн. Подпись и дата Инженер-проектировщик Исполн. Подпись и дата



Сетки прилагать по контуру



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	D _н × S	B	B ₁	a	K	α	Масса, кг	
Т30.01.02.000СБ	219 × 6	250	200	25	4	60°	3,46	
Т30.02.	273 × 7	280	230				4,52	
Т30.03.	325 × 8	300	250				6,15	
Т30.04.	377 × 9	320	270	30		6	45°	7,45
Т30.05.	426 × 7	400	350					10,70
Т30.06.	480 × 7	450	400					12,13
Т30.07.	530 × 7	500	450	30	6	36°	17,14	
Т30.08.	630 × 7	550	500				19,68	
Т30.09.	720 × 8	600	550				25 [°] 45'	33,80
Т30.10.	820 × 8	650	590	30	8	22 [°] 30'	42,60	
Т30.11.	920 × 8	700	640				52,23	
Т30.12.	1020 × 8	750	690				55,03	
Т30.13.	1220 × 9	800	740	30	8	20°	92,42	
Т30.14.02.000СБ	1420 × 9	850	790				18°	108,44

1. Материал кольца: для D_н ≤ 325 мм трубы сварные гр.А ГОСТ 10705-63; для D_н ≥ 426 мм — трубы сварные гр.А ГОСТ 10706-63, а для D_н 377 мм — трубы бесшовные гр.А ГОСТ 380-71. Трубы — из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. * Размеры для справок.

Т30.00.02.000СБ

				Фильтр		
				Сборочный чертёж		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса
					1	
Разраб.	Ильмова	Если	Ильмова		см. табл.1	
Проб.	Ильмова	Ильмова			Лист 1	Листов 2
Рис. эр.	Кеизель	Ильмова			Минэнерго СССР	
Тя. спец.	Сарожин	Ильмова			Платблэнэнергохимтяж	
И. контр.	Брамаков	Ильмова			Энергоаппаратпроект	
Утв.	Фейгин	Ильмова			Лен. филиал	

Копир. Болват

Формат 12

130.00.02.000СБ

Таблица 2

Спецификация														
№ поз.	1			2			3			4				
Наименование	Кольцо			Ребро			Ручка			Сетка №748***				
Количество	2			См. ниже			2			1				
Материал	Ст. п. 1 лист 1			Полоса ГОСТ 03-47 ст. 3. ГОСТ 535-54			Круг ГОСТ 2592-71 ст. 3. ГОСТ 535-54			—				
№ чертежа или стандарта	—			Т30.00.02.001			Т30.00.02.002			ГОСТ 12184-66				
Обозначение фильтра	Размеры, мм		Масса, кг		Обозначения	Кол.	Масса, кг		Обозначения	Масса, кг		Масса наплавленного металла сварных швов, кг		
	Ди × S**	Шлифт	Лит	Общ			Лит	Общ		Лит	Общ		Разъ. черт. мм	Масса, кг
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	0,260	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		2,45	4,90	T30.04.	10	0,23	1,84				270 × 1210	0,379	
T30.05.	426 × 7		2,17	4,34	T30.05.	10	0,34	5,40				350 × 1365	0,553	
T30.06.	480 × 7	40	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.	12	0,67	8,04	450 × 1630	0,880				
T30.08.	630 × 7		4,30	8,60	T30.08.	14	0,74	8,68	500 × 2000	1,200				
T30.09.	720 × 8		5,52	11,20	T30.09.	14	1,44	20,10	550 × 2280	1,500				
T30.10.	820 × 8		9,00	18,00	T30.10.	16	1,56	21,80	590 × 2500	1,600				
T30.11.	920 × 8	50	10,10	20,20	T30.11.	18	1,80	28,80	640 × 2920	2,200	0,238			
T30.12.	1020 × 8		11,20	22,40	T30.12.	18	1,81	29,00	690 × 3230	2,600				
T30.13.	1220 × 9		15,10	30,20	T30.13.	18	3,05	54,90	740 × 3660	2,800				
T30.14.02.000СБ	1420 × 9		16,80	33,60	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
Копир: Деградация

T30.00.02.000СБ

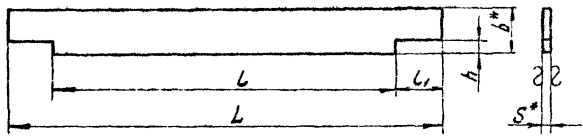
Лист 2

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			10		0,23	
T30.05.	390	30	6	340	35	8	0,54
T30.06.	410			8		0,61	
T30.07.	490			8		0,67	
T30.08.	540			8		0,74	
T30.09.	590	40	8	520	45	10	1,44
T30.10.	640			10		1,58	
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			6		2,14	
T30.21.	590	60	10	440	120	7	2,24
T30.22.	600			8		2,73	
T30.23.	680	80	12	520	130	8	3,10
T30.24.	700			9		5,13	
T30.25.	790	90	14	615	145	10	5,78
T30.26.02.001	890			11		8,57	

* Размеры для справок.

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

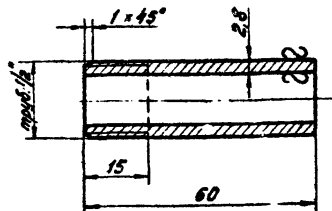
Изм./лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Иевлева	Иевлева	Иевлева
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова
Рис. во.	Крейгель	Крейгель	Крейгель
Гл. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин
Н. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков
Чтв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин

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	№ док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Провер.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Рук. зр.	Кеизель	Иванова	Иванова	Иванова
Гл. спец.	Сорокин	Иванова	Иванова	Иванова
Н. контр.	Ермаков	Иванова	Иванова	Иванова
Утв.	Фейгин	Иванова	Иванова	Иванова

Штуцер

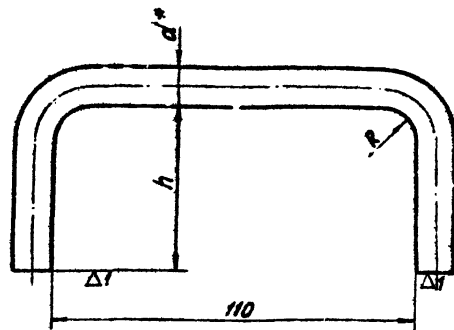
Ст. п. 1

Лист	Масса	Масштаб
1	0,077	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Глоб. тепл. энергетика Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Копир. Яеникова

Т 30.00.02.002

(Δ) 2



Размеры в мм

Обозначение	h	d	R	Размер шлица 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	№ док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Провер.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Рук. зр.	Тузиев	Иванова	Иванова	Иванова
Гл. спец.	Сорокин	Иванова	Иванова	Иванова
Н. контр.	Ермаков	Иванова	Иванова	Иванова
Утв.	Фейгин	Иванова	Иванова	Иванова

Ручка

Круж d ГОСТ 2590-71
Ст 3 ГОСТ 535-58

Лист	Масса	Масштаб
1	См. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Глоб. тепл. энергетика Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Копир. Яеникова

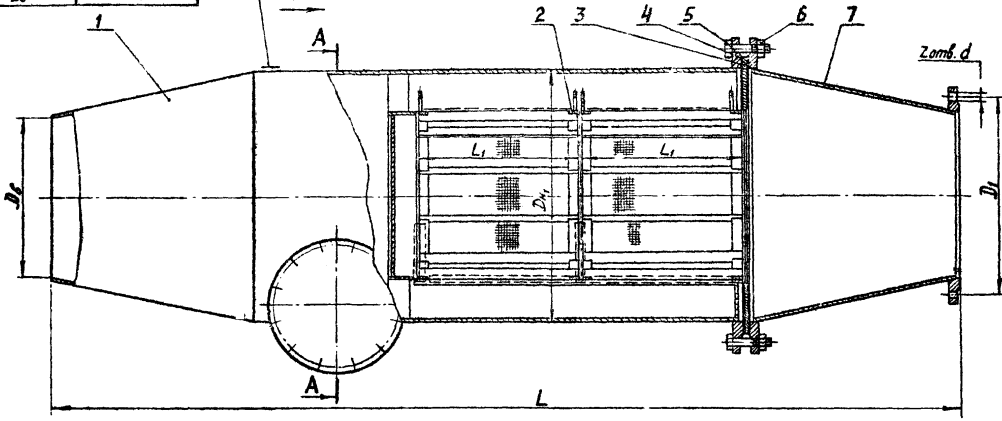
Формат 12

ТЗ1.00.00.000СБ

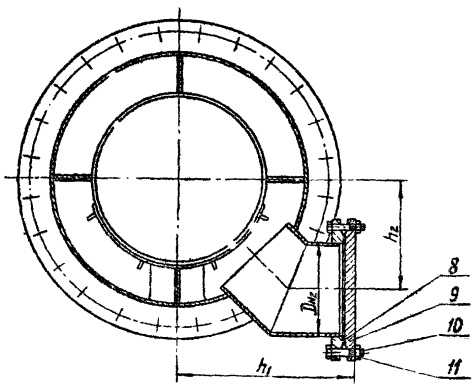
Таблица 1
Пределы применения

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

				ТЗ1.00.00.000СБ		
				Грязевик горизонтальный		
				Ду от 450 до 1400мм		
				Сборочный чертеж		
Лит.	Масса	Масштаб				
	Сч.	табл.2				
			Лист 1 Листов 4			
Минэнерго СССР						
Гидротехнический институт						
Энергомонтажпроект						
Лен. филиал						
Формат 12						

Изм.лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Щеголова	Иванова	Иванова
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова
Рук. гр.	Кейзель	Иванова	Иванова
Гл. спец.	Сорокин	Иванова	Иванова
Я. констр.	Ермаков	Иванова	Иванова
Утв.	Фейзин	Иванова	Иванова

Калир Балдан

Серия 4.90.-10 Выпуск 8

Лит. № подл. Подпись и дата изменения (подпись, дата)

731.00.00.000СБ

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Добавочное условное R_p , кгс/см ²	Горло условный D_y	D_0	D_{H_1}	D_{H_2}	D_1	L	L_1	h_1	h_2	d	Z	Масса, кг				
731.01.00.000СБ	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	840	3120	600	595	417	1160,3							
731.05		800	804	1220	325	950	3688	650	665	468			30	24	1697,3		
731.06		900	902			1050	3330	700							1677,8		
731.07		1000	938	1420	426	1160	4000	750	780	570			40	32	2286,8		
731.08		1200	1198	1620		1380	4110	800	850	640					3123,0		
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	40	20	671,2	
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	840	3225	600	605	417	1435,6							
731.14	800		801	1220	325	950	3798	650	675	488	40	24	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			32	3975,8
731.18	1400		1390	1820		1590	4292	850	930	710			36			36	4892,6
731.19	25		450	463	720	273	600	2520	450	480	307	40	20			886,4	
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	875	3220	600	605	414	46	24			1879,1			
731.23		800	797	1220	325	990	3780	650	676	484	40			24	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	32	5078,7
731.27.00.000СБ		1400	1386	1820		1640	4260	850	930	704					36	36	6209,2

Пример условного обозначения грязевика R_p 25кгс/см², D_y 800мм:

ГРЯЗЕВИК 25-800 731.23.

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ	731.00.00.000СБ	Лист 2
					Формат А2

Копия Сибирь

Формат А2

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Издательство «Сибирь» Новосибирск

Таблица 3

Т31.00.00.000СБ

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 4851-69		Паронит ГОСТ 481-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60								
№ вертека или строки	Т31.00.01.000СБ		Т30.00.02.000СБ						ГОСТ 7798-70		ГОСТ 5915-70, ГОСТ 10605-72								
Обозначение изделия	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм D-d-S*	Масса, кг	Размеры, мм D-d**	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг шт. общ.	Обозначение	Кол.	Масса, кг шт. общ.					
															шт. общ.	шт. общ.	шт. общ.	шт. общ.	
Т31.01.00.000СБ	Т31.01.01.000СБ	340,4	Т30.06.02.000СБ	12,13	24,26	800-450-10	27,0	800-480	0,96	1,92	М27×85.46	24	0,543	13,0	М27.5	24	0,166	4,0	
Т31.02.	Т31.02.	458,5	Т30.07.	17,14	34,28	905-500-10	35,0	905-530	1,27	2,54				17,4				5,5	
Т31.03.	Т31.03.	508,3	Т30.08.	19,58	39,36	1005-600-12	48,1	1005-630	1,45	2,90	М30×90.46	28	0,724	20,3	М30.5	28	0,231	7,9	
Т31.04.	Т31.04.	697,7	Т30.09.	33,80	67,60	1115-700-12	55,7	1115-720	1,77	3,54									
Т31.05.	Т31.05.	1005,1	Т30.10.	42,60	85,20	1325-800-12	82,5	1325-820	2,55	5,10	М36×100.46	32	1,190	38,1	М36.5	32	0,383	12,3	
Т31.06.	Т31.06.	1006,6	Т30.11.	52,23	104,46	1325-900-16	99,9	1325-920	2,14	4,28									
Т31.07.	Т31.07.	1356,9	Т30.12.	55,03	110,06	1525-1000-16	131,0	1525-1020	3,03	6,06	М42×110.46	36	1,830	65,9	М42.5	36	0,617	22,2	
Т31.08.	Т31.08.	1764,8	Т30.13.	92,42	184,84	1750-1200-16	150,0	1750-1220	3,71	7,42	М48×150.46	40		125,0	М48.5	40	0,982	39,3	
Т31.09.	Т31.09.	2061,8	Т30.14.	108,44	216,88	1950-1400-16	182,0	1950-1420	4,21	8,42		44	3,130	138,0		44	0,982	43,2	
Т31.10.	Т31.10.	374	Т30.06.	12,13	24,26	790-450-10	26,0	790-480	0,93	1,86									
Т31.11.	Т31.11.	494,8	Т30.07.	17,14	34,28	900-500-10	34,5	900-530	1,26	2,52	М36×100.46	24	1,190	28,6	М36.5	24	0,383	9,2	
Т31.12.	Т31.12.	584,4	Т30.08.	19,58	39,36	1000-600-12	47,4	1000-630	1,77	3,54		28		33,3		28		10,7	
Т31.13.	Т31.13.	890,9	Т30.09.	33,80	67,60	1110-700-12	54,9	1110-720	1,68	3,36	М42×110.46		1,830	51,2	М42.5		0,617	17,3	
Т31.14.	Т31.14.	1250,0	Т30.10.	42,60	85,20	1325-800-12	82,5	1325-820	2,55	5,10		32	2,710	86,4	М48.5	32	0,982	31,4	
Т31.15.	Т31.15.	1249,1	Т30.11.	52,23	104,46	1325-900-16	94,6	1325-920	2,14	4,28	М48×120.46								
Т31.16.	Т31.16.	1866,8	Т30.12.	55,03	110,06	1525-1000-16	131,0	1525-1020	3,03	6,06		36		97,2		36		35,4	
Т31.17.	Т31.17.	2299,8	Т30.13.	92,42	184,84	1750-1200-16	150,0	1750-1220	3,71	7,42	М52×180***	40	2,800	112,0	М52	80	1,380	110,0	
Т31.18.	Т31.18.	2946,2	Т30.14.	108,44	216,88	1950-1400-16	182,0	1950-1420	4,21	8,42		44		123,0		88	1,380	121,0	
Т31.19.	Т31.19.	995,9	Т30.06.	12,13	24,26	815-450-10	28,5	815-480	1,02	2,04	М42×105.46	24	1,780	42,7	М42.5	24	0,617	14,8	
Т31.20.	Т31.20.	668,5	Т30.07.	17,14	34,28	930-500-10	37,9	930-530	1,38	2,76									
Т31.21.	Т31.21.	889,7	Т30.08.	19,58	39,36	1025-600-12	51,1	1025-630	1,54	3,08	М48×120.46	28	2,710	75,6	М48.5	28	0,982	27,5	
Т31.22.	Т31.22.	1091,5	Т30.09.	33,80	67,60	1140-700-12	59,9	1140-720	1,84	3,68			3,130	64,4			56		77,2
Т31.23.	Т31.23.	1545,7	Т30.10.	42,60	85,20	1350-800-12	87,5	1350-820	2,71	5,42	М52×150***	32	2,300	73,6		64		88,4	
Т31.24.	Т31.24.	1546,3	Т30.11.	52,23	104,46	1350-900-16	99,9	1350-920	2,30	4,60									
Т31.25.	Т31.25.	2197,0	Т30.12.	55,03	110,06	1560-1000-16	141,0	1560-1020	5,28	6,56		36		101,0			72	1,380	99,4
Т31.26.	Т31.26.	3118,1	Т30.13.	92,42	184,84	1760-1200-16	164,0	1760-1220	3,79	7,58	М52×180***	44	2,800	123,0		88		121,0	
Т31.27.00.000СБ	Т31.27.01.000СБ	3836,5	Т30.14.02.000СБ	108,44	216,88	1960-1400-16	186,0	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 М52-шпильки из стали 35 ГОСТ 1050-60 с размерами по ГОСТ 3086-69, кроме длины L.

Серия 4-803-10 Выпуск 8

Див. № табл. Подпись и дата 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											См. ниже		
Материал			Паронит ГОСТ 481-71		Ромэкс 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 грезьбыка	Обозначение		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	M20*70.46		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	M20*80.46		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	M24*95.46	16	0,455	7,82	M 24.5	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					M27*105.46		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												
ТЗ1.17.	ТЗ1.17.	1012,2	A-400-16	0,211	400-25	81,12	M30*120.46		0,914	14,62	M 20.5		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					M27*105.46		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												
ТЗ1.26.	ТЗ1.26.	1260,7	A-400-25	0,282	400-25	81,12	M30*120.46		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 и дата
Копир. Асимилова

ТЗ1.00.00.000СБ

Лист 4

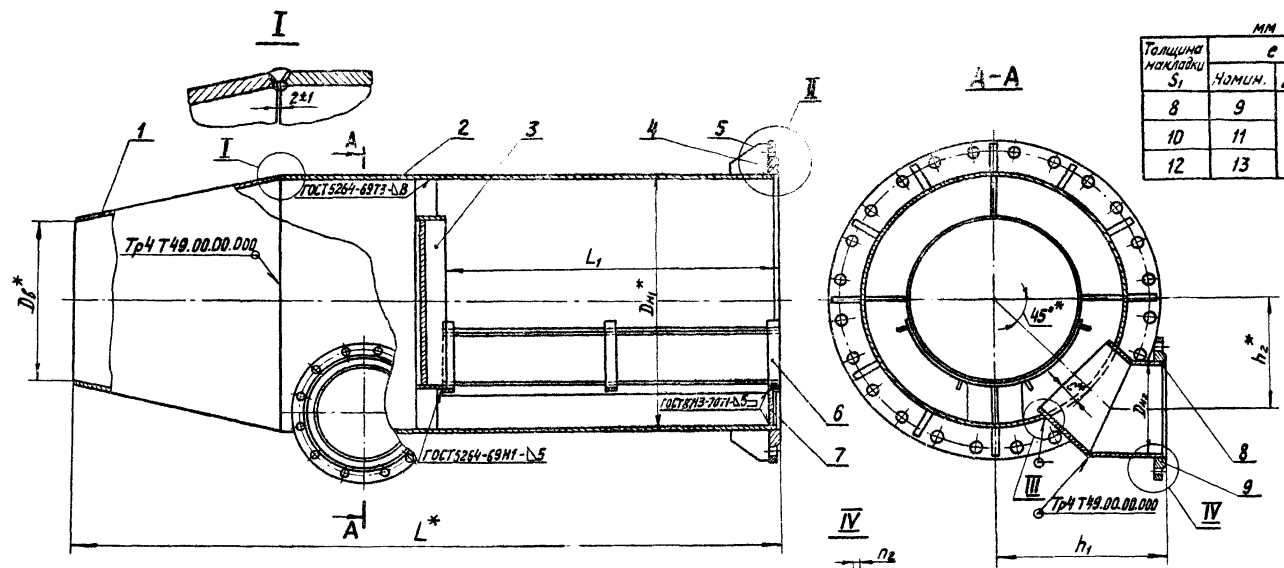
Формат 12

ТЗ1.00.01.000СБ

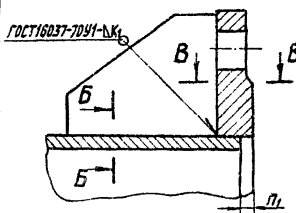
мм Таблица 1

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



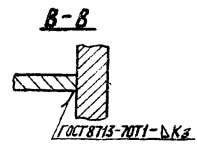
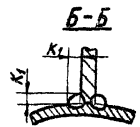
III

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



Сварной шов зачищать за пределы с вет. 2

ГОСТ 16037-70 У-Нк для R₀ 10 кг/см²
ГОСТ 16037-70 У2-Нк для R₀ 16 и 25 кг/см²



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		
				Глобтэлэнергоинтэж		
				Энергоинтэжтрэкт		
				Лен. филиал		
				Формат 12		

Имя, И.П. Фамилия, Подпись и дата

Констр. Болдыгов

ТЭ 00 01 000 СБ

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P_u , кгс/см ²	Прочность условная σ_u	D_B	D_M	D_{H_2}	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 Вальчук В

Инв. № табл. Подпись и дата. Измен. под №. Измен. под №. Подпись и дата.

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Иуст
				2

ТЭ 00 01 000 СБ

Копир. Болван

Ф.с. 17.17

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.	Всч.
T31.01.01.000 СБ	T57.73.00.000	69,1	T31.01.01.002	177	T30.12.01.003 СБ	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.		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.	14	23,94	19,32
T31.19.	T57.84.00.000	102,0	T31.19.	255	T30.12.	20,26	T31.19.	95,0	T31.07.	16	1,710	27,36
T31.20.	T57.99.	153,0	T31.20.	344	T30.13.	27,34	T31.20.	115,0	T31.07.	18	39,24	39,24
T31.21.	T57.114.	194,0	T31.21.	464	T30.14.	35,66	T31.21.	148,0	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.					
T31.27.01.000 СБ	T31.09.01.001	838,0	T31.27.01.002	2262	T30.20.01.003 СБ	190,23	T31.27.01.004					

Серия 4-903-10 Выпуск 3

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

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

T31.00.01.000 СБ

ТЗ1.00.01.000СБ

Продолжение табл.3

СПЕЦИФИКАЦИЯ

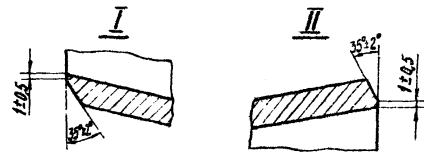
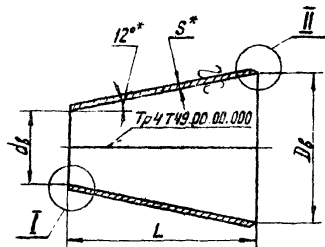
№ поз.	6		7		8		9		10		Масса наплавляемой металла сборных швов, кг
	Ложе		Опора		Штуцер		Фланец		Накладка		
Наименование											
Количество	1		1		2		1		2		
Материал			Лист Т01.5881-57 Ст2 ГОСТ14637-89		Ст. чертеж		ВСтЗсп5 ГОСТ380-71		Лист Т01.5881-57 Выт3сп5 ГОСТ14637-89		
№ чертежа или стандарта	Т30.00.01.000СБ		Т31.00.01.000		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	1шт. Общ.	Масса
Т31.01.01.000СБ	Т30.05.01.000СБ	5,60	Т31.01.01.000	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.	3,75 7,50	3,90
Т31.12.	Т30.08.	12,80	Т31.03.						Т31.10.		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	Т30.14.01.000СБ	50,03	Т31.27.01.000								

Серия 4.903-10 Выпуск 8

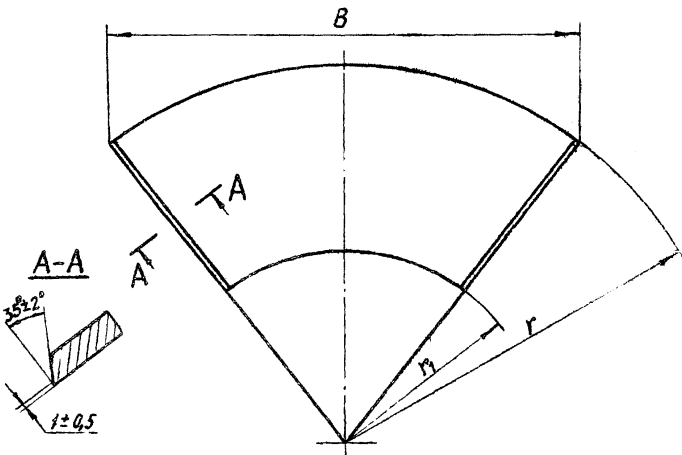
Изм. № подл. Подпись и дата. Измен. и дата. Подпись и дата. Имя, Инициалы, № докум. Подпись, Дата. Копир. Болбит

Т 31.00.01.001

Серия 4-903-10 Выпуск 8



Развертка перехода



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное Р _у , кгс/см ²	D _г	d _г	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.	25	605	410	14	458	1808	1488	1019	0,422	84,4
T31.08.		1582	1190	20		921	4684	3855		2910
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.

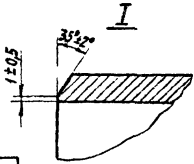
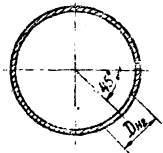
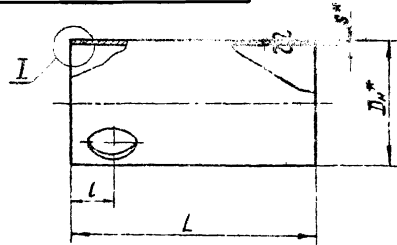
6.* Размеры для справок

Т 31.00.01.001				Лит.	Масса	Масштаб
Переход				—	—	—
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова		
Проб.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова		
Рук. пр.	Кеизель	Кеизель	Кеизель	Кеизель		
Тя. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин		
Н. контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков		
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин		
Лист 5 ГОСТ 5681-57				Минэнерго СССР		
8СтЭл5 ГОСТ 14637-69				Глобтеллоэнергомонтаж		
				Энергомонтажпроект		
				Лен. филиал		
Копир. Болван				Формат 12		

Имя, № подл., Глубина и дата (вместе с датой) Имя, № подл., Глубина и дата

Т 31.00.01.002

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	Давление условное P _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	1760	518			
T31.06.		1220 × 10	1860	547			
T31.07.		1420 × 10	2060	703			
T31.08.		1620 × 10 ^{**}	428	2160		300	844
T31.09.		1820 × 10 ^{**}	2260	996			
T31.10.		720 × 8	1360	187			
T31.11.	820 × 8	275	1470	200	231		
T31.12.	920 × 9	1570	312				
T31.13.	1020 × 11	1760	473				
T31.14.	16	1220 × 12	327	1860	250	655	
T31.15.		1220 × 12	1960	691			
T31.16.		1420 × 14	2155	1027			
T31.17.		1620 × 14 ^{**}	428	2255	300	1231	
T31.18.01.002	1820 × 16 ^{**}	2355	1655				

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	Давление условное P _у , кгс/см ²	D _н × S	D _{н2}	L	l	Масса, кг	
T31.19.01.002	25	720 × 11	275	1360	250	255	
T31.20.		820 × 12		1470		344	
T31.21.		920 × 14		1570		484	
T31.22.		1020 × 14		1760		602	
T31.23.		1220 × 16 ^{**}	327	1860		250	873
T31.24.		1220 × 16 ^{**}	1960	920			
T31.25.		1420 × 18 ^{**}	2155	1167			
T31.26.		1620 × 20 ^{**}	428	2255		300	1749
T31.27.01.002		1820 × 22 ^{**}	2355	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 P_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		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	1	Щеглова	Щеглова	1987	1	1
Проб.	1	Иванова	Иванова	1987	1	1
Рук. гр.	1	Кедрель	Кедрель	1987	1	1
Я. спец.	1	Сорокин	Сорокин	1987	1	1
И. контр.	1	Ермаков	Ермаков	1987	1	1
Утв.	1	Фейгин	Фейгин	1987	1	1

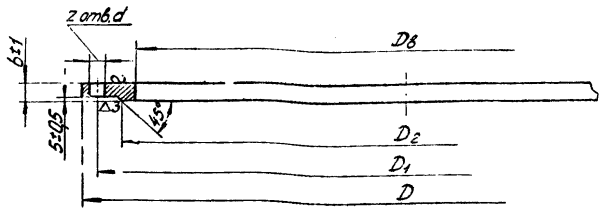
Труба	Лист	Масса	Масштаб
	1	1	—
	Минусерва СССР		
С.п.1	Госпланэнерготехпром		
	Энергостроительный институт		

Формат А2

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	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				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	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	58	36	144,0	
731.15		1600	1620	1925	1820	1750	54	58	40	237,0	
731.16	1800	1820	2125	2020	1950			44	240,0		
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	
№		кг		—	
Фланец		Ст.		—	
В Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71		Лист		Листов 1	
		Минэнерго СССР		Проблема	
		Энергоинструмент		Лен. филиал	
		Формат 12			

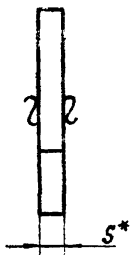
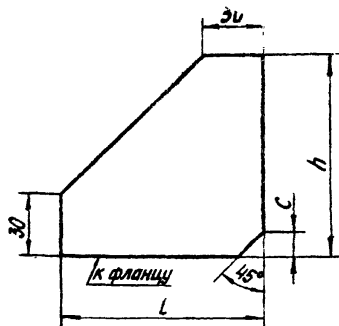
Серия 4.903-10 Выпуск 8

Инв. № докум. 731.00.01.004

Кар. И. Соболева

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.			100		0,933
T31.05.	16	120	112	12	1,210
T31.06.			125		1,380
T31.07.			140		1,710
T31.08.01.003			150		2,180

*Размер для справок.

T31.00.01.003

Ребро

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

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

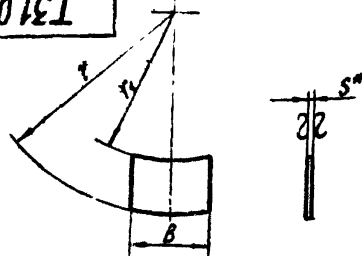
Копир. Болдат

Имя и дата Подпись и дата Измен. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ивлев	Ив	Ив	89
Проб.	Иванова	Ив	Ив	89
Рук. гр.	Кейзель	Кей	Кей	89
Гл. спец.	Сорокин	Сор	Сор	89
Н. контр.	Ермаков	Ер	Ер	89
Итб.	Фейгин	Фей	Фей	89

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			1,300		
T31.05.	600	418	200	10	2,300		
T31.06.					468	2,900	
T31.07.					700	518	2,850
T31.08.					800	620	2,800
T31.09.	900	720	150	6	2,800		
T31.16.	695	518			2,750		
T31.17.	795	620			0,860		
T31.18.	895	720			0,900		
T31.21.	445	323	200	10	1,250		
T31.22.	495	368			2,000		
T31.23.	595	418			2,700		
T31.24.	695	518			2,700		
T31.25.	790	620	150	6	2,700		
T31.26.	888	720			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 Главпланаэнерго монтаж Энергомонтажпроект Лен. филиал		

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

Копир. Болдат

Имя и дата Подпись и дата Измен. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ивлев	Ив	Ив	89
Проб.	Иванова	Ив	Ив	89
Рук. гр.	Кейзель	Кей	Кей	89
Гл. спец.	Сорокин	Сор	Сор	89
Н. контр.	Ермаков	Ер	Ер	89
Итб.	Фейгин	Фей	Фей	89

Формат 12

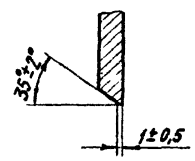
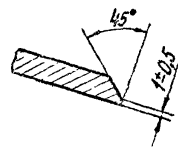
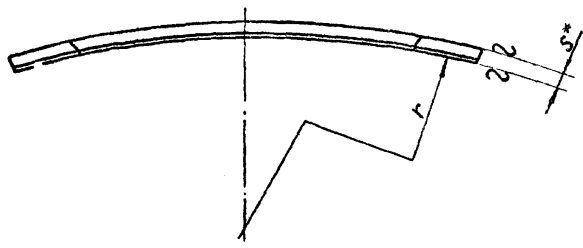
Т31.00.01.008

▽2 (▽)

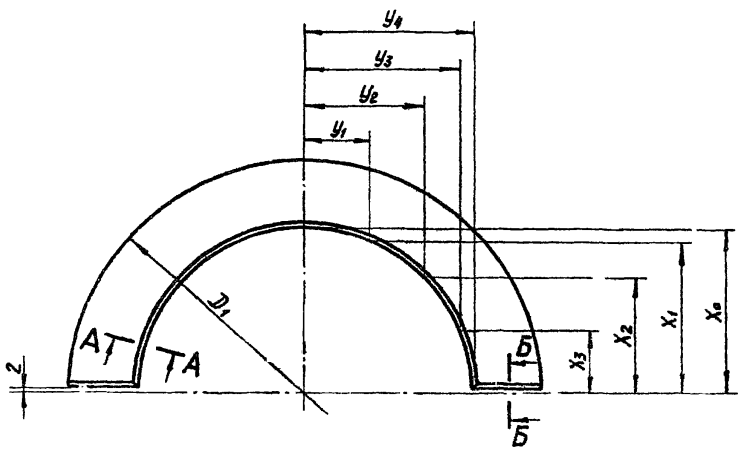
Серия 4.903-10 Выпуск 8

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	1983	1	см. табл.	—
Проб.	Иванова	Иванова	1983	Лист 1	Листов 2	
Рис. гр.	Кеизель	Кеизель	1983	Минэнерго СССР		
Гл. спец.	Борокин	Борокин	1983	Лист 5 ГОСТ 5681-57		
И.компл.	Ермаков	Ермаков	1983	Лист 8 ст 3 сл 5 ГОСТ 14637-89		
Утв.	Фейгин	Фейгин	1983	Главэнергоэргамонтаж Энергоинтехпроект Лен. филиал		

Копир. Болбат

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.													1,01
T31.04.	219 × 6	255	325	8	114,0	102,5	78,5	42,5	42,0	79,0	104,0	114	1,31
T31.05.				8									1,01
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	10					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	10					62,5	116,0	153,0	167	3,10
T31.12.		410	490	10					64,0	119,0	157,0	149	1,75
T31.13.		460	430	8					64,0	119,0	157,0	169	1,75
T31.14.		460	490	8					62,5	118,0	155,0	168	2,73
T31.15.	325 × 8	510	430	10	165,5	153,0	117,0	63,5	62,5				1,75
T31.16.				10									4,89
T31.17.			532	10									4,97
T31.18.		610	530	8					63,5				3,57
T31.19.		710	430	8					62,0				1,75
T31.20.													2,00
T31.21.		400	480	10	192,0	177,5	136,0	73,5	74,0	138,0	183,0	200	2,00
T31.22.	377 × 9		510	10					72,5	135,0	180,0	197	3,71
T31.23.01.008													

Размеры в мм

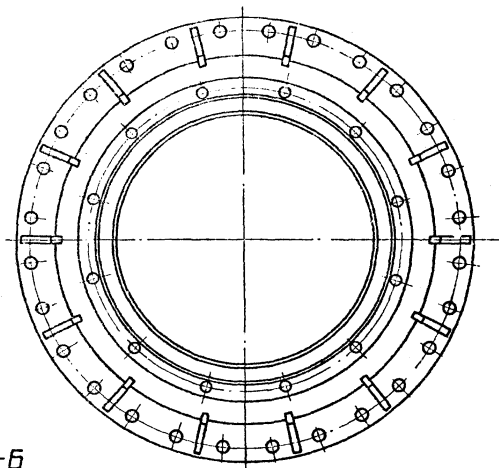
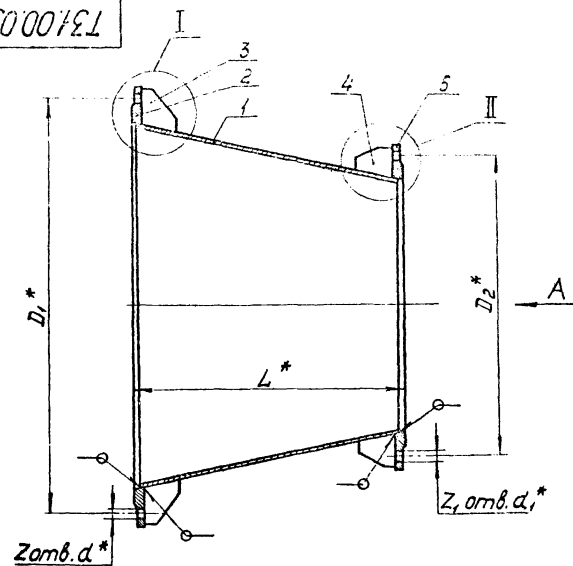
Обозначение	Размеры штуцера D _H × S	r	D ₁	S ₁	X ₀	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄	Масса, кг		
T31.24.01.008	425 × 7	440	530	8	216,0	199,0	152,5	82,5				208,0	227	2,20	
T31.25.			610									208,0	224	5,54	
T31.26.		710		12					83,0	194,0					
T31.27.	425 × 9	810	732		216,5	200,0	153,0	83,0				202,0	219	11,60	
T31.28.		910													
T31.29.	480 × 7	460	645	8	214,3	224,0	172,0	93,0	93,5	176,0	235,0	256	4,10		
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	10								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								265,0	256,0	390	13,70
T31.43.	720 × 12	610	1015	16	364,0	337,0	257,0	139,0	140,0			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	322,0	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	187,5	378,0		513,0	547	31,00	

Серия 4903-10 Вольфс Э

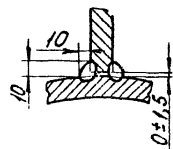
Имя, фамилия, инициалы, дата
Имя, фамилия, инициалы, дата
Имя, фамилия, инициалы, дата
Имя, фамилия, инициалы, дата

ТЗ1.00.03.000СБ

вид А

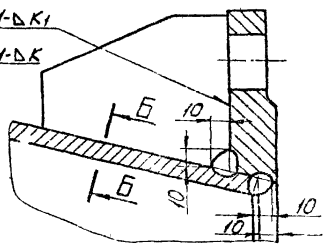
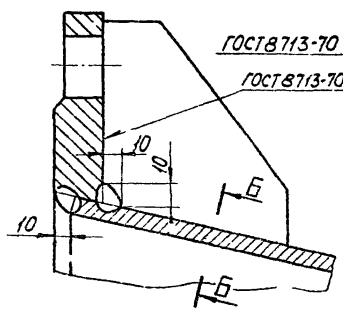


Б-Б



I

II



ГОСТ 8713-70 Т1-ΔК1
ГОСТ 8713-70 Т1-ΔК

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

ТЗ1.00.03.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Переход с фланцами Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Мас. табл.
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова		См. табл. 1	—	
Дир. пр.	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Кейзель	Лист 1	Листов 3	—	
Ин. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Мультиязычный монтаж Энергомонтажпроект Лен филиал			
Н.контр.	Ермаков	Ермаков	Ермаков	Ермаков	—			
Утв.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин	—			

Копия: Деэтарда

Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изд. № 000001. Подпись и дата. Взам. № 000001. Изд. № 000001. Подпись и дата

3000 0000 151

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Прокладки 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	450x700	840	565	587	30	27	12	24		141,2
T31.02	570x800	950	620	707			12		20	214,2
T31.03	600x900	1050	725	704	33	30	12	28		216,0
T31.04	700x1000	1160	840	728			12		24	243,6
T31.05	800x1200	1380	950	951	40		16	32		445,1
T31.06	900x1200		1050	730		33	12		28	380,2
T31.07	1000x1400	1590	1160	965	46		16	36		540,6
T31.08	1200x1600	1820	1380	970	52	40	16	40	32	797,8
T31.09	1400x1800	2020	1590			46	16	44	36	928,0
T31.10	450x700	840	585	587		30	12	24		168,6
T31.11	500x800	950	650	707	40	33	12		20	247,4
T31.12	600x900	1050	770	704			12	28		263,1
T31.13	700x1000	1170	840	728	46	40	12	24		355,3
T31.14	800x1200	1390	950	961			12	32		528,7
T31.15	900x1200		1050	730	52		12		28	474,1
T31.16	1000x1400	1590	1170	961		46	16	36		708,7
T31.17	1200x1600	1820	1390		58	52	16	40	32	1012,2
T31.18	1400x1800	2020	1590				16	44	36	1195,8
T31.19	450x700	875	600	577	46	33	16	24		239,5
T31.20	500x800	990	660	637		40	16		20	320,6
T31.21	600x900	1090	770	700	52		16	28		388,8
T31.22	700x1000	1210	875	725		46	16		24	453,8
T31.23	800x1200	1420	990	954			16	32		634,3
T31.24	900x1200		1090	728	58	52	16		28	593,1
T31.25	1000x1400	1640	1210	954			16	36		956,1
T31.26	1200x1600	1840	1420			58	16	44	32	1260,7
T31.27.03.0000C6	1400x1800	2040	1640	941			16	48	36	1594,8

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Удобрения Таблица 1. Таблица 2. Таблица 3. Таблица 4. Таблица 5. Таблица 6. Таблица 7. Таблица 8. Таблица 9. Таблица 10. Таблица 11. Таблица 12.

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
Копия с оригинала

T31.00.03.000 C6

Лист 2

Формат 12

90000'00'00'151

Таблица 2

Спецификация

№ поз.	1	2		3				4			5		Масса наплавленного металла сварных швов, кг
Наименование	Переход	Фланец		Резьба				Фланец					
Количество	1												
Материал	Ст. черт.		ВСтЗст5 ГОСТ 380-71				С.м. СНИЖЕ			1			
№ чертежа или стандарта	Т57.00.00.000, 8 шт. 1 Т31.00.01.001		Т31.00.03.001				Лист Т31.00.03.002			Лист Т31.00.03.003		ВСтЗст5 ГОСТ 380-71	
Обозначение перехода	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Кол.	Масса, кг 1 шт. Общ.	Обозначение	Кол.	Масса, кг 1 шт. 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				T31.02.	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
T31.05.	T57.134.	243,0	T31.05	92,2	T31.04.	16	1,300 23,80	T31.03.	14	0,628 7,54	T31.05.	45,0	36,60
T31.06.	T57.135.	191,0					T31.01.	16		1,300 23,80	T31.01.	0,542 7,59	T31.06.
T31.07.	T57.150.00.000	293,5	T31.07.	123,0	T31.05.	18	1,420 25,60	T31.02.	14	0,565 7,91	T31.07.	58,6	32,00
T31.08.	T31.01.01.001	342,0	T31.08.	263,0	T31.06.		20	1,890 37,80		T31.05.	16	1,090 17,40	T31.08.
T31.09.	T31.02.01.001	390,0	T31.09.	298,0	T31.06.	22	0,629 7,55	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		T31.06.	18	1,300 23,40	T31.10.
T31.11.	T57.89.	118,5	T31.11.	54,0	T31.02.	14	0,740 8,80	---	---	---	T31.11.	56,0	10,10
T31.12.	T57.104.	109,0	T31.12.	59,0	T31.04.		14				0,740 10,40	T31.11.	14
T31.13.	T57.124.	188,3	T31.13.	81,0	T31.04.	16	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.	14	0,565 7,91	T31.14.
T31.15.	T57.140.	232,2	T31.16.	141,0	T31.06.	20	25,60	T31.05.	16	1,090 15,30	T31.15.	59,0	29,30
T31.16.	T57.155.00.000	408,0					T31.17.	311,0		T31.06.	22	1,890 41,60	T31.05.
T31.17.	T31.03.01.001	473,0	T31.17.	322,0	T31.06.	12	1,300 15,60	T31.06.	16	1,300 20,80	T31.17.	123,0	46,60
T31.18.	T31.04.01.001	616,0	T31.18.	322,0	T31.04.		12	1,300 15,60		T31.06.	18	1,300 23,40	T31.18.
T31.19.	T57.84.00.000	102,0	T31.19.	56,0	T31.04.	14	17,00	---	---	---	T31.19.	51,0	14,90
T31.20.	T57.99.	153,0	T31.20.	69,0	T31.05.		14	1,420 19,90			T31.04.	10	0,691 6,91
T31.21.	T57.114.	194,0	T31.21.	93,5	T31.05.	16	26,50	T31.04.	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		T31.05.	12	1,090 15,60	T31.22.
T31.23.	T57.144.	337,6	T31.23.	146,0	T31.06.	16	30,20	T31.06.	14	1,300 18,20	T31.23.	69,0	35,90
T31.24.	T57.145.	267,0					T31.24.	93,5		T31.06.	14	1,300 18,20	T31.06.
T31.25.	T57.160.00.000	455,0	T31.25.	281,0	T31.07.	22	40,90	T31.07.	16	1,550 21,70	T31.25.	113,0	44,50
T31.26.	T31.08.01.001	567,0	T31.26.	320,0	T31.07.		22	2,270 49,90		T31.07.	16	1,550 24,80	T31.26.
T31.27.03.00СБ	T31.09.01.001	838,0	T31.27.03.001	352,0	T31.07.03.002	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 Имя, № табл., Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т31.00.03.000СБ	Лист
						3

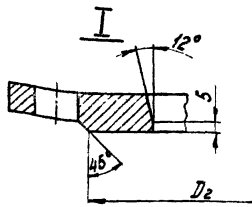
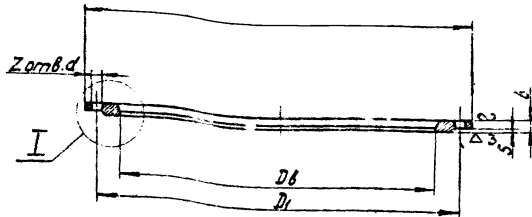
Копир. Болбит Формат 12

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	30	40	32	58,6
T31.05.		1228	1435	1380	1325			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	54,0
T31.12.		930	1120	1050	1000	32	46	28	58,0
T31.13.		1026	1255	1170	1110			32	81,0
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	69,0
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, вкл. в проект, вкл. в производство

				T31.00.03.001		
Фланец				Лит.	Масса	Упаковка
				Ст.	см.	май.
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь ВСт3сп5 ГОСТ 580-71		
Разработ.	Утвержда.	Мас.	Экз.			
Проб.	Исполн.	Мас.	Мас.			
Вкл. в пр.	Контроль	Мас.	Мас.			
И. спец.	Сторожкин	Мас.	Мас.			
И. контрол.	Ермаков	Мас.	Мас.	Лист	Листов	1
Утв.	Фейзин	Мас.	Мас.	Минэнерго СССР Лавтепэнергоомонтаж Энергомонтажпроект Лен. филиал		

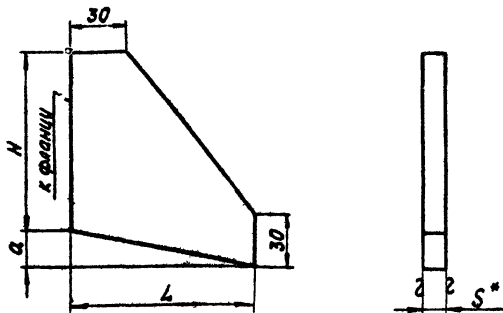
Копирован: Везерева

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	120	90	16	25	0,901
T31.04		115			1,300
T31.05	125	125	30	35	1,420
T31.06	145	140			1,890
T31.07.03.002	175	150			2,270

* Размер для справок

T31.00.03.002

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
	см.	—
Лист	Листов	1

Лист S ГОСТ 5681-57

Ст. 2 ГОСТ 14637-69

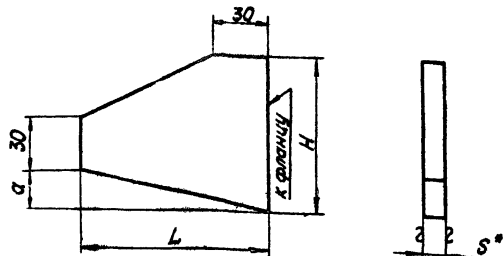
Минэнерго СССР
Главлеплоэнергоонтаж
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иевлева	И.С.	И.С.	4/14/78
Проб.	Иванова	И.С.	И.С.	4/14/78
Рис. ер.	Кеизель	И.С.	И.С.	4/14/78
Н. контро.	Сорокин	И.С.	И.С.	4/14/78
И. контро.	Ермаков	И.С.	И.С.	4/14/78
И. контро.	Фейдим	И.С.	И.С.	4/14/78

Шв. № подли. Подпись и дата, вкл. инд. № Шв. № докум. Подпись и дата

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	120	90	16	20	0,628
T31.04		100			0,691
T31.05	120	115	30	37	1,090
T31.06	125	125			1,300
T31.07	145	140			1,550
T31.08.03.003	175	150			1,980

* Размер для справок

T31.00.03.003

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
	см.	—
Лист	Листов	1

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

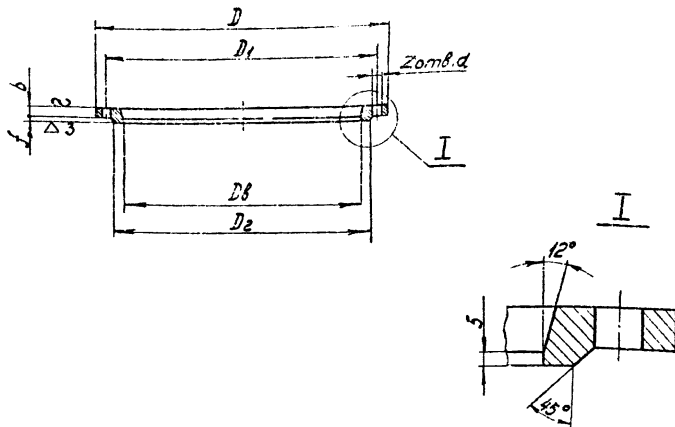
Минэнерго СССР
Главлеплоэнергоонтаж
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иевлева	И.С.	И.С.	4/14/78
Проб.	Иванова	И.С.	И.С.	4/14/78
Рис. ер.	Кеизель	И.С.	И.С.	4/14/78
Н. контро.	Сорокин	И.С.	И.С.	4/14/78
И. контро.	Ермаков	И.С.	И.С.	4/14/78
И. контро.	Фейдим	И.С.	И.С.	4/14/78

Шв. № подли. Подпись и дата, вкл. инд. № Шв. № докум. Подпись и дата

Т 31.00.03.004

▽(1/1)



Размеры в мм

Продолжение:

Обозначение	Дав. ленте усл. Ру, кг/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			73,0			
T31.13.		725	910	840	780	30				24	44,0		
T31.14.		825	1020	920	990		40	24	54,0				
T31.15.		922	1120	1050	1000	32	46	5	28	59,0			
T31.16.		1024	1255	1170	1110				81,0				
T31.17.		1222	1485	1390	1325	36	52	36	32	123,0			
T31.18.		1422	1685	1590	1525				141,0				
T31.19.		25	487	660	600	555	44	33	4	20	51,0		
T31.20.			539	730	660	615	48	40			65,5		
T31.21.			635	840	770	720	30	46			5	24	45,2
T31.22.			724	960	875	815						56,0	
T31.23.			825	1075	990	930	52	58	36	28	69,0		
T31.24.			923	1185	1090	1025				93,5			
T31.25.			1026	1315	1210	1140	36	32	36	28	113,0		
T31.26.	1230		1525	1420	1350	146,0							
T31.27.03.004		1430	1750	1540	1560	54				254,0			

Размеры в мм

Обозначение	Дав. ленте усл. Ру, кг/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	30			26,2
T31.03.		635	780	725	685	31				37,8
T31.04.		724	895	840	800	24	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	Лист 1 из 1
Разраб.	Исполн.	Лист	Дата	
Проб.	Исполн.	Лист	Дата	
Кук. гр.	Кейзер	Лист	Дата	
Т. спец.	Сорокин	Лист	Дата	
Н. контр.	Борисков	Лист	Дата	
Итв.	Фейген	Лист	Дата	

Фланец

Вст 3 сл 5
ГОСТ 380-71

Лист	Масса	Масштаб
см.	табл.	---
Лист 1 из 1		
Министерство СССР		
Госпланового аппарата		
Энергоаппаратостроения		
Лен. филиал		
Формат 12		

Копировал: Лезерова

Серия 4.933-10 Выпуск 8

Изм. Листов / Рабочий лист / Взам. Листов / № Изм. / № Изм. / Подпись / Дата

ТЗ32.00.00.000СБ

Таблица 1
Пределы применения

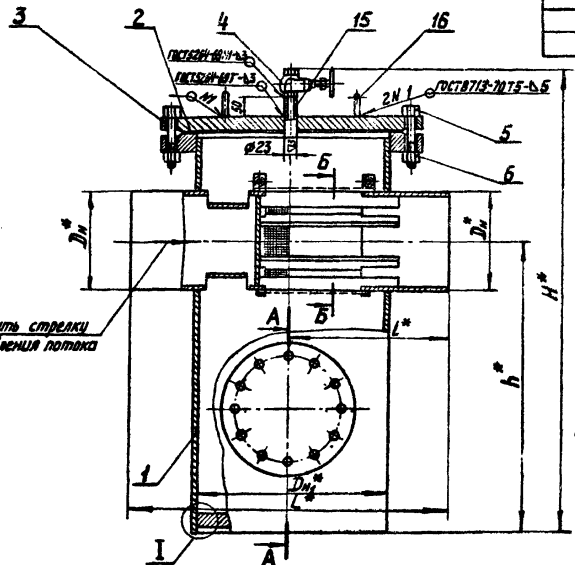
Рабочее давление, кгс/см ²	Температура грейби, °С
16	200
25	

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 _{вн}	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

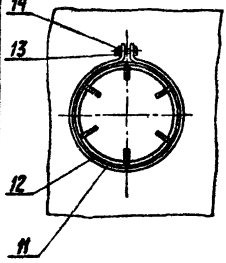


I
Для Р_у 16 и 25 кгс/см²
Dу 200 мм

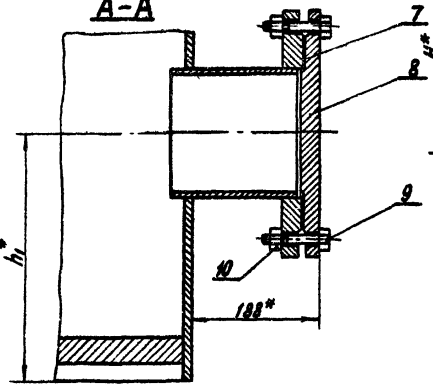


Пример условного обозначения грязевика Р_у 16 кгс/см², Dу 200 мм:
Грязевик 16-200 ТЗ32.01

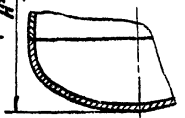
Б-Б



А-А



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



1. Грязевики 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 грязевиков 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 Выпущенный № Инст. № Вкл. Таблица и дата

ТЗ32.00.00.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Грязевик вертикальный					см	—
Dу от 200 до 300 мм					табл. 2	
Сборочный чертеж				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. Фродыш Ду15		Болт		Гайка		Прокладка		
Количество	1											Ст. ч.и.ке			
Материал	—		нерж.ст ГОСТ 481-71		Ст 32 сп5 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 гряzeвика	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	1,166 2,66	A-200-25	0,105
Т32.02.	Т32.02.	2232	A-500-16	0,319	500-16	102,69		M30×102.46	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		0,283 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	1430	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																2							
Материал	Ст 32 сп5 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 гряzeвика	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг шт. общ.	Размер, мм	Масса, кг шт. общ.	Обозначение	Размер, мм	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг шт. общ.	Масса, кг шт. общ.	Масса, кг шт. общ.	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг шт. общ.	Масса, кг шт. общ.						
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	T30.00.02.002	0,134	0,268	0,060						
Т32.02.										330×885	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	T30.01.00.001	0,077
Т32.04.										260×715	0,219	T32.01.	0,599	1,19										
Т32.05.										330×885	1,460	T32.02.	0,734	1,47										
Т32.06.00.000СБ										350×1050	1,840	T32.03.00.001	0,861	1,72										

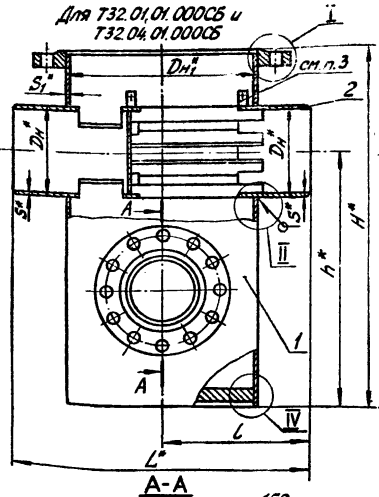
* По требованию заказчика гряzeвики выполняются с сеткой №5-12.

Серия 4 923-0 Выпуск 8

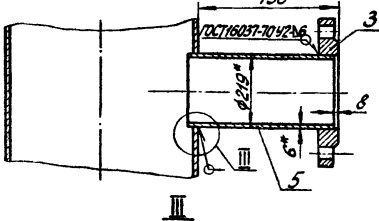
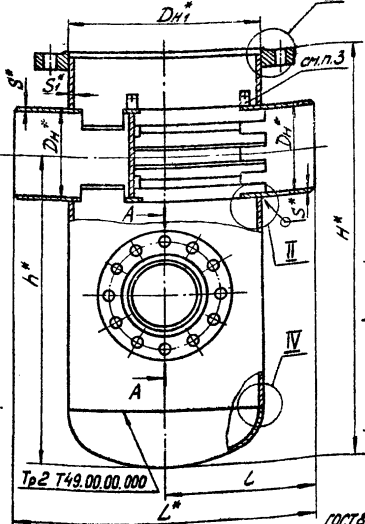
Имя, № табл. Подпись и дата

Т32.00.01.000СБ

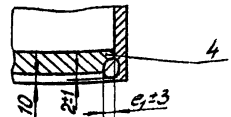
Серия 4.903-10 Выпуск 8



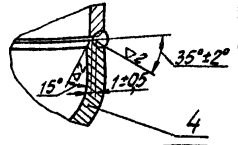
Для остальных корпусов



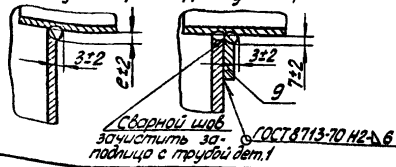
IV Для Т32.01.01.000СБ и Т32.04.01.000СБ



Для остальных корпусов



Для P_y 16 кг/см² Для P_y 25 кг/см²

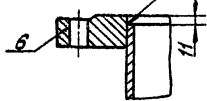


Размеры в мм

Таблица 1

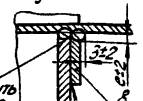
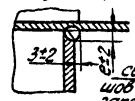
Обозначение	Дв. высота по высоте P _y кг/см ²	Дв. диаметр D _н	D _в	S	S ₁	H	h	L	L*	K	e	e ₁	Масса кг
Т32.01.01.000СБ	15	200	219	426	6	850	600	720	360	7	8	—	201510
Т32.02		250	273	530	7								1208
Т32.03	25	300	325	630	8	1333	982	930	490	8	9	—	3068
Т32.04		200	219	426	6								850
Т32.05	15	250	273	530	7	1208	907	840	420	8	9	—	2572
Т32.06.01.000СБ		300	325	630	8								1333

ГОСТ 16037-70 №2-ВК



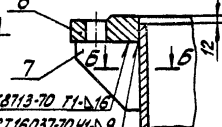
Для P_y 16 кг/см²

Для P_y 25 кг/см²



сварной шов зачищать подлицо с дет.1

Для Т32.06.01.000СБ



ГОСТ 8713-70 Т1-В16
ГОСТ 16037-70 Ч1-В9

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

Т32.00.01.000СБ

				Т32.00.01.000СБ		
				Корпус		
				Лист	Масса	М-д
Цв.лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Ст. табл.1	—	—
Разраб.	Исполн.	Мет.	Ш/б			
Проб.	Исполн.	Мет.	Ш/б			
Рис. зр.	Кейзель	Мет.	Ш/б			
И.спец.	Сорокин	Мет.	Ш/б	Лист 1	Листов 2	Мин.энерго СССР
Исполн.	Борисков	Мет.	Ш/б	Лаб.теп.энерготехн.		
Исп.	Фейгин	Мет.	Ш/б	Энергомонтажпроект		
				Лен. филиал		
				формат 12		

Капир. Сабделва

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

Лист № докум. Подп. Дата

732.00.01.000 СБ

Лист 2

Копирован: Дегербеда

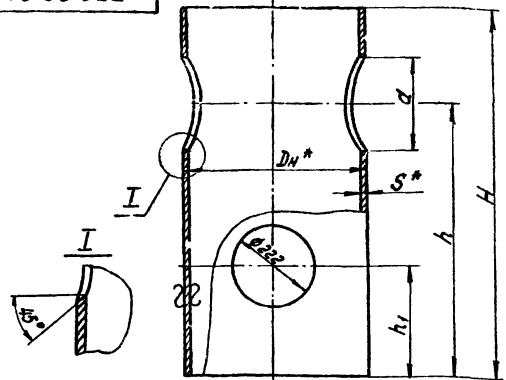
Формат 12

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

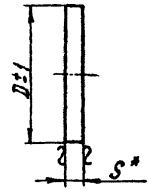
Лист	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист Листов 1		
Минэнерго СССР Лабгеплоэнергоинт.эс Энергомонтажпроект Лен. филиал		

Циф. и пров. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Проб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова
Рис. гр.	Крейзель	Крейзель	Крейзель	Крейзель
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 пров. Подпись и дата

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

Копировал: Иегляева

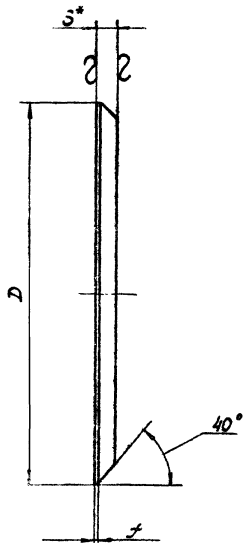
Формат 12

Т 32.00.01.002

▽2(▽)

Размеры в мм

Обозначение	D	S	f	Масса, кг
Т 32.01.01.002	410	25	4	24,2
Т 32.04.01.002		30		27,6



1. Диаметры днищ D уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб (Т 32.00.01.001) 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.

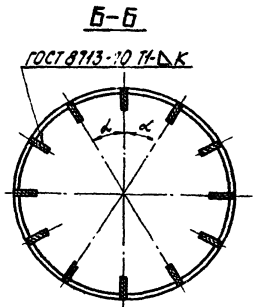
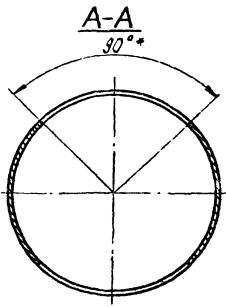
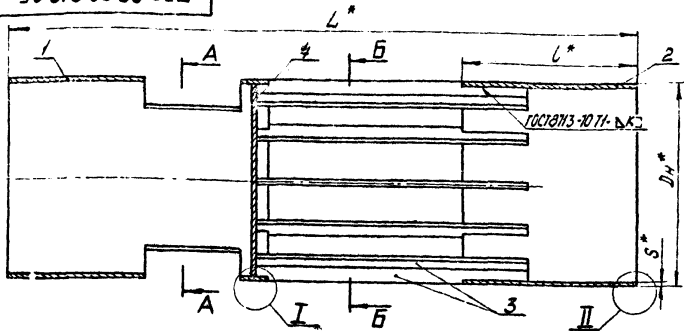
Имя, №, табл. Лист, дата, Подпись и дата, Внут. табл. №, табл. Лист, и дата

Серия 4.903-10 Выпуск 8

				Т 32.00.01.002		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Шелова	В.С.	1979		См. табл.	
Пров.	Иванова	И.И.	1979			
Рис. экз.	Кривош. С.	И.И.	1979			
Тр. спец.	Сорокин	И.И.	1979			
Н. контр.	Ермаков	И.И.	1979			
Изм.	Федосин	И.И.	1979			
				Лит. S ГОСТ 5681-57		
				Всг 3 сн 5 ГОСТ 14637-69		
				Минусы СССР		
				Глоб. табл. на чертежах		
				Лист, фронтал		
				Формат 12		

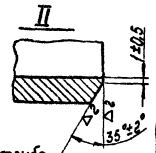
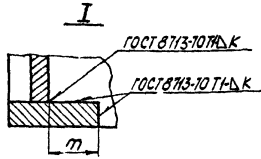
Копия, Ломикова

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			45°	33,4
Т32.03	325 × 8	960	270		8		57,3
Т32.04	377 × 9		300				65,2
Т32.05	426 × 7	1200	340		7	36°	83,0
Т32.06	480 × 7		350				89,2
Т32.07	480 × 8	1340					111,0
Т32.08	530 × 7		360		8		120,4
Т32.09	530 × 8			30		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 $P_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ 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.АГОСТ 10706-63 из стали ВСтЗсп5 ГОСТ 380-71.

б) для $P_u \geq 25 \text{ кгс/см}^2$ Дн $\leq 377 \text{ мм}$ - трубы бесшовные гр.А ГОСТ 8731-66, а для Дн $\geq 426 \text{ мм}$ - трубы сварные гр.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

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	И.И.Иванова	И.И.Иванова	И.И.Иванова
Проб.	И.И.Иванова	И.И.Иванова	И.И.Иванова
Рис. зр.	К.И.Иванова	И.И.Иванова	И.И.Иванова
И. спец.	Сорокин	И.И.Иванова	И.И.Иванова
Н. контр.	Ермаков	И.И.Иванова	И.И.Иванова
Утв.	Фрейлин	И.И.Иванова	И.И.Иванова

Т32.00.02.010 СБ

Фильтр
Сборочный чертеж

Лист	Масштаб
1	См табл. 1
Лист 1	Листов 2
Минэнерго СССР	
Главное управление энергетического строительства	
Лен. филиал	

Серия 4.С.23-10 Выпуск 8

Изд. 1970 г. Издательство ЦИОПИТ. 85 см. 1 шт. 10 коп. 10 шт. 100 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. 0,1м.		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	105,0							
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

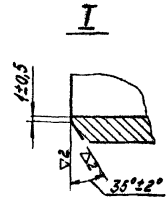
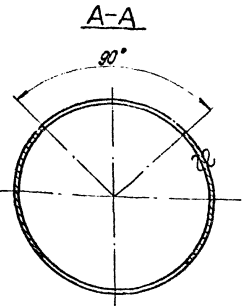
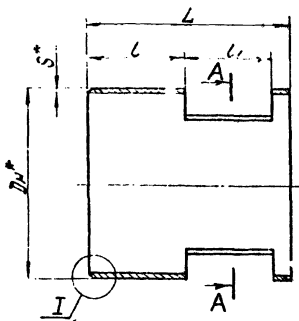
Копир. Соловьева

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	580	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 $R_u \leq 16 \text{ кс/см}^2$ 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 $R_u 25 \text{ кс/см}^2$ 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.

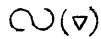
2. *Размеры для справок.

Лист 1 из 1. Изменения и дополнения к чертежу

				Т32.00.02.011		Дит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	См. п.1	См.	—
Разраб.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова			Лист	Листов
Провер.	Щеглова	Щеглова	Щеглова	Щеглова				
Инж. гр.	Козель	Козель	Козель	Козель				
Тех. спец.	Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин				
Н. контр.	Бермаков	Бермаков	Бермаков	Бермаков				
Умб.	Фейгин	Фейгин	Фейгин	Фейгин				

Капуровал: Дестярева

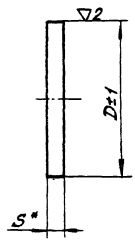
Формат 12



Т32.00.02.012

Серия 4.403-10 Выпуск 8

Изм. в соответствии с требованиями Инженера Главного конструктора



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		7,81
Т32.05	409	10	10,30
Т32.06	462		13,16
Т32.07	510		15,79
Т32.08	510		19,30
Т32.09	514	12	19,85
Т32.10	608		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		79,90
Т32.17.02.013	996	18	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	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Рисовал	Шелеста	Инженер	Сидорова	1989	1	См. табл.
Проверил	Сидорова	Инженер	Сидорова	1989	1	—
Рис. эр.	Кривель	Инженер	Сидорова	1989	Лист	Листов 1
Уд. спец.	Сидорова	Инженер	Сидорова	1989	Лист	Листов 1
Н.контр.	Сидорова	Инженер	Сидорова	1989	Лист	Листов 1
Итб.	Феликс	Инженер	Сидорова	1989	Лист	Листов 1
				Доньшко		
				Лист S ГОСТ 5681-57		
				ВСтЗеп510СТ4637-59		
				Минэнерго СССР		
				Главгосэнергопром		
				Энергоинжпроект		
				г. Ленинград		
				Формат 12		

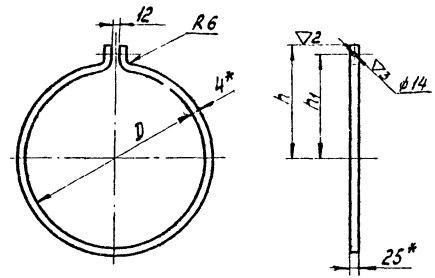
капил. Сидорова

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.

Лист 1 из 1. Проверено и одобрено: [подпись]

Сейв 4.903-10 Выпуск 8

				Т32.00.00.001		
				Хомут		
				Лист. Масса. Масштаб		
				См. табл. —		
				Лист. Листов 1		
				Минэнерго СССР		
				Гла. теплотехнического		
				энергомонтажпроект		
				Лен. филиал		
				Формат 12		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шершова	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Пров.	Шершова	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Рук. гр.	Кебзель	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Ин. спец.	Сорокин	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Н. канцл.	Ермаков	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Утв.	Фейгин	Л.И.	Л.И.	Л.И.

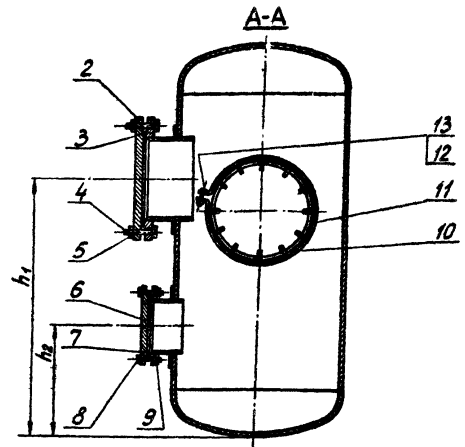
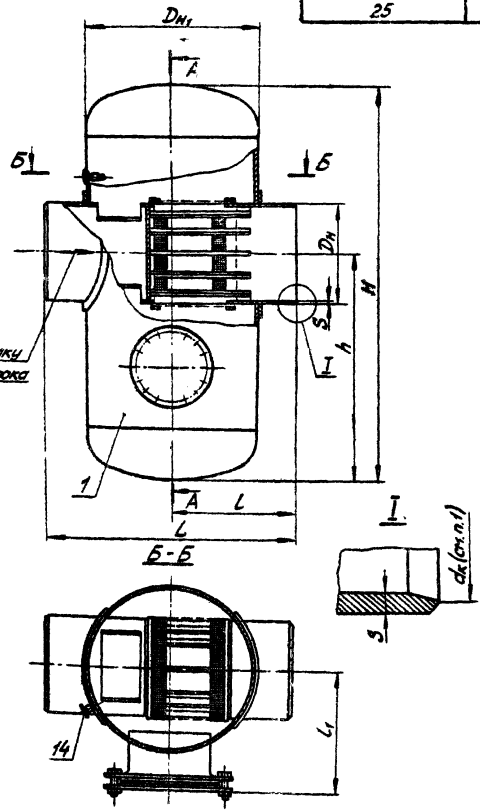
Полоса 4x25 ГОСТ 103-57
Ст 3 ГОСТ 535-58

Копировал: Дегаева

ТЗЗ.00.00.000СБ

Таблица 1
Пределы погрешности

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



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

Шифр изделия, Подпись и дата, Взам.инв.№, Инд. № организации, Подпись и дата

Серия 4-903-10 В.И.С.С.8

				ТЗЗ.00.00.000СБ	
Классиф. № докум. Подп. Дата				Грязевик вертикальный Dy от 350 до 1000 мм сборочный чертеж	
Разраб. Чертежа Исполн. Инст.					
Проект. Черт. Инст. Инст.				Лист 1 из 4 Мин.номер СССР Платеж/инвентарный Энергетик/проект Лен. сил.мат.	
Рук. экз. Чертежа Инст. Инст.					
Материал. Сварочник Инст. Инст.				Лист 2 из 4	
Изготв. Бражник Инст. Инст.					
Утв. Фейзин Инст. Инст.				Лист 3 из 4	
				Лист 4 из 4	

Копир. Соболева

Формат Т2

Т 33.00.00.000 СБ

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Давление условное Р _у , кс/см ²	Проход условный Ду	Д _н	Д _{н1}	S	H	h	h ₁	h ₂	L	L	L ₁	Масса, кг	
Т 33.01.00.000 СБ	16	350	377	820	9	2000	1225	1325	575	1200	600	650	778,4	
Т 33.02.		400	426			2050		1375					784,9	
Т 33.03.		450	480	920	7	2100	1250	1400	620	1340	670	700	839,4	
Т 33.04.		500	530			2200		1500					943,1	
Т 33.05.		600	630	1020		2350	1375	1575	665	1500	750	750	1183,1	
Т 33.06.		700	720	1220	8	2580	1540	1690	780	1700	850	850	1560,0	
Т 33.07.		800	820			2680		1790					1699,1	
Т 33.08.		900	920	1420	9	2880	1590	1890	860	2000	1000	950	2236,4	
Т 33.09.		1000	1020			2980		1640					1990	2465,9
Т 33.10.		25	350	377	820	9	2000	1225	1325	575	1200	600	657	966,6
Т 33.11.			400	426			2050		1375					993,6
Т 33.12.			450	480	920	8	2130	1265	1415	635	1340	670	700	1217,3
Т 33.13.			500	530			2230		1515					1271,3
Т 33.14.			600	630	1020	10	2380	1390	1590	680	1500	750	757	1521,0
Т 33.15.	700		720	1220	12	2580	1540	1690	780	1700	850	857	2126,7	
Т 33.16.00.000 СБ	800		820			2680		1790					1800	900

Пример условного обозначения грязевика Р_у 25 кс/см², Ду 600 мм:

ГРЯЗЕВИК 25-600 Т 33.14.

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																		
Материал	—		В сталь 5 ГОСТ 380-71		Паронит ГОСТ 481-71		Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Сталь 10 ГОСТ 1050-60		В сталь 5 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 детали	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 Выполнил № Инв. № докум. Подпись и дата

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

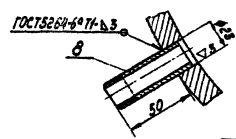
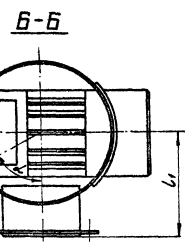
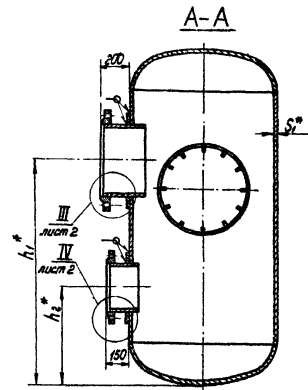
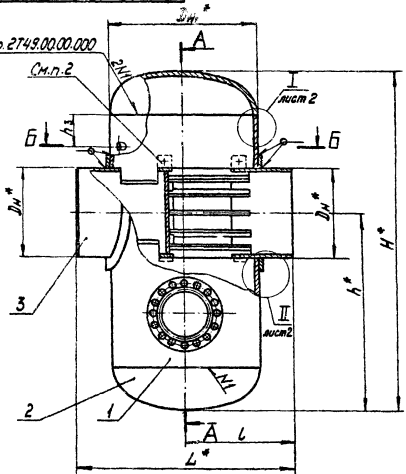
Лист 4

Копир. Яснова

формат 12

733.00.01.000СБ

Тр. 2749.00.00.000



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 правок.

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Удл. Изобретения Подпись и дата

				733.00.01.000СБ	
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1 из 1	—
Проф.	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		
Вук. ра.	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		
Ил. спец.	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		
И.контр.	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		
И.тв	И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		
Корпус Сборочный чертёж				Лист	Масштаб
				1 из 1	—
				Лист 1	Листов 3
				Министерство СССР Ленинградский завод Энергомашиностроительный Лен. филиал	

Копирован: 2012

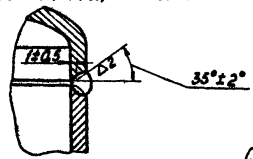
Формат 12

Т 33.00.01.000 СБ

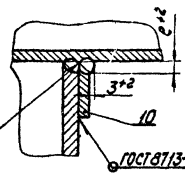
Серия 4, 903-10 выгукс в

Указ. в чертеже обозначения и размеры. Указ. в чертеже, на каком этапе изготовления. Указ. в чертеже, на каком этапе изготовления.

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



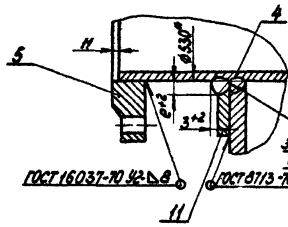
II лист 1



$e = S$, накладки, дет. 10

Сварной шов зачистить заподлицо с трубой, дет. 1

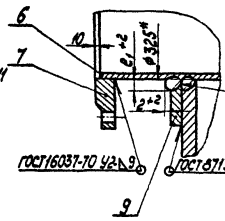
III лист 1



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 $S = 8$ и 10 мм $e_1 = 8$ и 10 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Дата

Т 33.00.01.000 СБ

Лист 2

Копировал: Ветляреда

Формат А2

000010'00'22

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	Добавочное условное R_u кгс/см ²	Прочность условная R_u кгс/см ²	D_H	D_H	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			593,3	
T 33. 02.		400	426			2050	1375			200					8		599,1	
T 33. 03.		450	480	820	9	2100	1250	1400	620		1340	670	660				60°	712,6
T 33. 04.		500	530			2200	1500								9			765,6
T 33. 05.		600	630	1020	11	2350	1375	1575	665	230	1500	750	710			10		994,2
T 33. 06.		700	720	1220	12	2580	1540	1690	780	280	1700	850	810			12		1268,1
T 33. 07.		800	820			2680	1790				1800	900				10		1506,6
T 33. 08.		900	920	1420	14	2880	1590	1890	860	310	2000	1000	910			14		2041,1
T 33. 09.		1000	1020			2980	1640	1990								16		2269,3
T 33. 10.		350	377	820	12	2000	1225	1325	575		1200	600	610			10		728,6
T 33. 11.	400	426			2050	1375			200						12		764,9	
T 33. 12.	450	480	920		2130	1265	1415	635		1340	670	660			10		977,6	
T 33. 13.	500	530			2230	1515									12		1030,4	
T 33. 14.	600	630	1020	14	2380	1390	1590	680	230	1500	750	710			14		1279,2	
T 33. 15.	700	720	1220		2580	1540	1690	780	280	1700	850	810			14		1882,8	
T 33. 16. 01. 000 СБ	800	820			2680	1790				1800	900				16		2040,0	

Серия 4.903-10 Выходок 8

Имя, Инициалы, Подпись и Дата, Вектор, Вид, №, Имя, №, Вид, Подпись и Дата

Имя, Вид, №, Вид, Подпись, Дата, Имя, Вид, 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	ТЗ.00.01.001	ГОСТ 6533-68		ТЗ.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	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг
				шт.	шт.		Дн * С	Л						
ТЗ.01.01.000 СБ	ТЗ.01.01.001	215	800 × 10 - 25	60,9	121,8	ТЗ.04.02.010 СБ	852							
ТЗ.02.	ТЗ.02.	219				ТЗ.05.	850							
ТЗ.03.	ТЗ.03.	276	900 × 10 - 25	76,2	152,4	ТЗ.06.	892							
ТЗ.04.	ТЗ.04.	291				ТЗ.08.	120,4							
ТЗ.05.	ТЗ.05.	418	1000 × 10 - 25	93,2	186,4	ТЗ.10.	161,7	530 × 7	28,9	500 - 16	57,01			
ТЗ.06.	ТЗ.06.	582				ТЗ.12.	233,1							
ТЗ.07.	ТЗ.07.	595	1200 × 10 - 40	136,7	273,4	ТЗ.14.	346,8							
ТЗ.08.	ТЗ.08.	852				ТЗ.16.	416,2							
ТЗ.09.	ТЗ.09.	867	1400 × 12 - 40	220,7	441,4	ТЗ.17.	599,1	320			210	12,5	300 - 25	23,95
ТЗ.10.	ТЗ.10.	509				ТЗ.04.	852							
ТЗ.11.	ТЗ.11.	327	800 × 10 - 25	60,9	121,8	ТЗ.05.	850							
ТЗ.12.	ТЗ.12.	444				ТЗ.07.	111,0							
ТЗ.13.	ТЗ.13.	468	900 × 12 - 40	95,9	191,8	ТЗ.09.	131,5	530 × 8	32,9	500 - 25	67,30			
ТЗ.14.	ТЗ.14.	594	1000 × 12 - 40	116,7	233,4	ТЗ.11.	199,7							
ТЗ.15.	ТЗ.15.	776				ТЗ.13.	340,5							
ТЗ.16.01.000 СБ	ТЗ.16.01.001	793	1200 × 14 - 40	192,7	385,4	ТЗ.15.02.010 СБ	464,7							

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		Класса наплавления			
Количество	1		2		4		2		ного			
Материал	Ст. чертёж				Лист ГОСТ 3301-57				металла			
№ чертежа или стандарта	Т30.00.00.001				Вопросы ГОСТ 1631-57				сварных швов,			
Обозначение коргуса	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	кг			
				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	30,0	125,0

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Изд. 1976г. Издательство «Восток» г. Ленинград

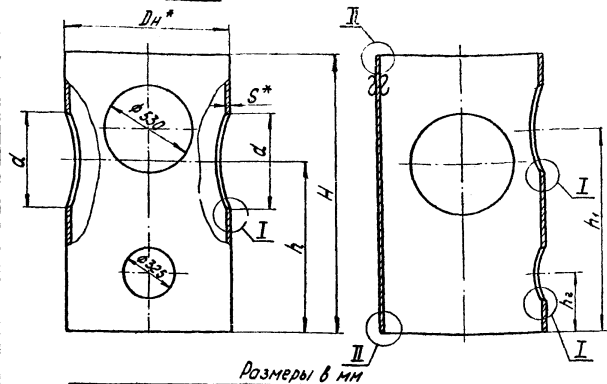
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копирован: Ветрава

Т33.00.01.000 СБ

Лист 5

Формат 12

100'10'00'ЭЭЛ



Размеры в мм

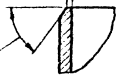
Обозначение	$D_n \times S$	α	H	h	h_1	h_2	Масса, кг
733.01.01.001	820x8	377	1550		1100	350	215
733.02		426	1600	1000	1150		219
733.03	920x9	480				370	276
733.04		530	1700		1250		291
733.05	1020x11	630	1800	1100	1300	390	418
733.06	1220x12	720	1900		1350	440	532
733.07		820	2000	1200	1450		595
733.08	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

I



II

35°±2°



▽2(▽)

Серия 4.903-10 выгнет в

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 $R_{\sigma 2} 25 \text{ кг/см}^2$ 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.

И.В. Николаев, Подписано в заводском отделе, Дата: 10.01.73

733.00.01.001					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба
Разраб.	Сделав	Сделав	Сделав	Сделав	
Проб.	Сделав	Сделав	Сделав	Сделав	См. табл.
Рис. в д.	Сделав	Сделав	Сделав	Сделав	Лист Листов 1
Гл. спец.	Сорочкин	Сделав	Сделав	Сделав	Минэнерго СССР
Инж. тех.	Брашков	Сделав	Сделав	Сделав	Наб. теплоэнергетич. энергомонтажтрест
Утв.	Фелицын	Сделав	Сделав	Сделав	Лен. филиал
					См. п. 1

Копировал: Дегтярева

Формат 12

Т 34.00.00.000 СБ

Таблица 1

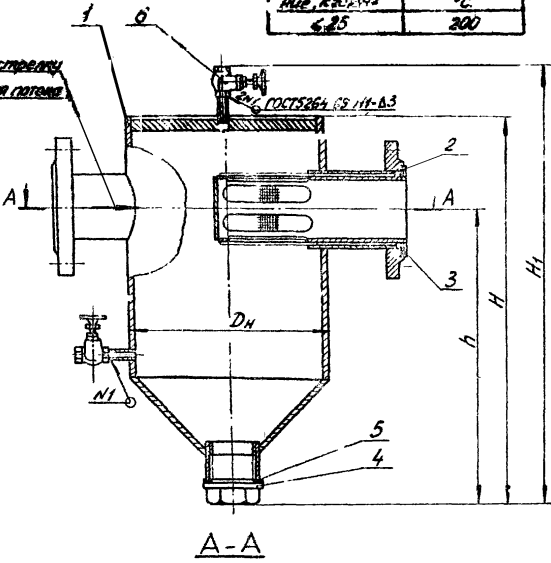
Пределы применения	
Рабочее давление, МПа, кгс/см²	Температура, °С
6,25	200

Таблица 2

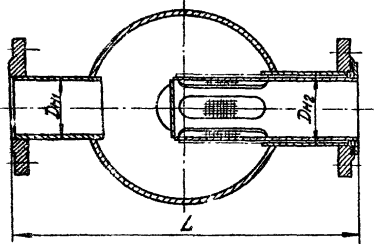
Размеры в мм

Обозначение	Добавное условное обозначение	Dy	Dn	Dn1	Dn2	H	H1	h	L	Масса, кг
T34.01.00.000СБ	16	40	159	45	57	340	498	260	344	15,8
T34.02.		50		57	76	390	538	290	363	19,0
T34.03.		65	219	76	89	470	618	340	423	28,7
T34.04.		80		89	108	505	648	375		32,2
T34.05.		100	325	108	133	610	758	450	523	59,2
T34.06.		125		133	159	670	798			67,3
T34.07.		150	426	159	194	750	890	550	645	96,7
T34.08.		175		194	219	825	930	600	667	111,4
T34.09.		200	530	219	273	950	1015	700	847	184,7
T34.11.	25	40	159	45	57	340	498	260	344	16,8
T34.12.		50		57	76	390	538	290	363	19,4
T34.13.		65	219	76	89	470	618	340	423	29,7
T34.14.		80		89	108	505	648	375		34,7
T34.15.		100	325	108	133	610	758	450	523	65,5
T34.16.		125		133	159	670	798	470		74,6
T34.17.		150	426	159	194	750	890	550	645	108,6
T34.18.		175		194	219	825	930	600	667	125,7
T34.19.00.000СБ		200	530	219	273	950	1015	700	847	212,7

сварить стрелку
направлением потока



A-A



Пример условного обозначения грязевика абонентского Р_у 16 кгс/см²; D_y 80 мм:

ГРЯЗЕВИК 16-80 Т34.04.

1. Технические требования - Т30.00.00.000 ТТ.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Размеры для справок

Т34.00.00.000СБ

Грязевик
абонентский
Обработанный чертёж

Лист	Масса	М.д.
	См. табл. 2	—
Лист 1 Листов 2		
Министерство СССР		
Специальное конструкторское бюро		
Лен. филиал		

Имя	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Иванова		
Провер.	Иванова		
Рис. эр.	Кежель		
Листец.	Сорокин		
И.в.в.	Бончаров		
Утв.	Фрейгин		

Калин Саблова

Формат 12

Серия 4.003-10 Выпуск 8

Имя, Фамилия, Подпись и Дата
Иванова
Иванова
Кежель
Сорокин
Бончаров
Фрейгин

734.00.00.000СБ

Таблица 3

Спецификация												
№ паз.	1		2		3		4		5		6	
Наименование	корпус		Прокладка		фильтр		Пробка		Прокладка		Вентиль муфтовый Ду15	
Количество	1										2	
Материал	Паронит ГОСТ4817				Ст.5 ГОСТ380-71				Паронит ГОСТ4817			
№ чертежа или стандарта	Т34.00.01.000СБ		ГОСТ 15180-70		Т34.00.02.000СБ		Т34.00.00.001		15НЖ 6бк-1			
Обозначение разъёмника абонентского	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	D-d*, мм	Масса, кг	Масса, кг	
											шт.	Общ.
Т34.01.00.000СБ	Т34.01.01.000СБ	11,8	Б-50-16	0,014	Т34.01.02.000СБ	0,69						
Т34.02.	Т34.02.	14,4	Б-65-16	0,020	Т34.02.	1,15						
Т34.03.	Т34.03.	23,8	Б-80-16	0,022	Т34.03.	1,52						
Т34.04.	Т34.04.	26,3	Б-100-16	0,035	Т34.04.	2,52						
Т34.05.	Т34.05.	53,0	Б-125-16	0,042	Т34.05.	2,86						
Т34.06.	Т34.06.	60,1	Б-150-16	0,049	Т34.06.	3,83						
Т34.07.	Т34.07.	88,0	Б-175-16	0,057	Т34.07.	5,32						
Т34.08.	Т34.08.	98,7	Б-200-16	0,066	Т34.08.	9,38	Т34.00.00.001	1,32	80-70	0,006	1,0	2,0
Т34.09.	Т34.09.	168,0	Б-250-16	0,089	Т34.09.	13,38						
Т34.11.	Т34.11.	12,8	Б-50-25	0,014	Т34.01.	0,69						
Т34.12.	Т34.12.	14,8	Б-65-25	0,020	Т34.02.	1,15						
Т34.13.	Т34.13.	24,8	Б-80-25	0,022	Т34.03.	1,52						
Т34.14.	Т34.14.	28,8	Б-100-25	0,035	Т34.04.	2,52						
Т34.15.	Т34.15.	59,3	Б-125-25	0,042	Т34.05.	2,86						
Т34.16.	Т34.16.	67,4	Б-150-25	0,049	Т34.06.	3,83						
Т34.17.	Т34.17.	99,9	Б-175-25	0,057	Т34.07.	5,32						
Т34.18.	Т34.18.	113,0	Б-200-25	0,066	Т34.08.	9,38						
Т34.19.00.000СБ	Т34.19.01.000СБ	196,0	Б-250-25	0,089	Т34.09.02.000СБ	13,38						

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Т34.00.00.000СБ

Лист

2

Копировала: Ясенькова

Формат 12

Изм. № подл. Подпись и дата
Ссылка 4. 903-10
Выпуск 8
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

50000 1000 441

Серия 4.903-10 Выпуск 8

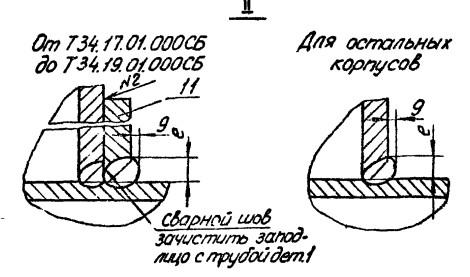
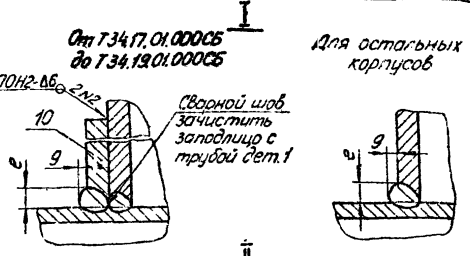
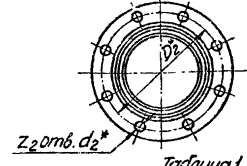
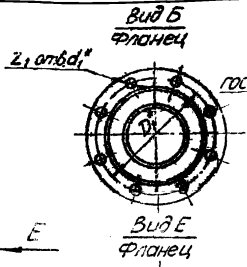
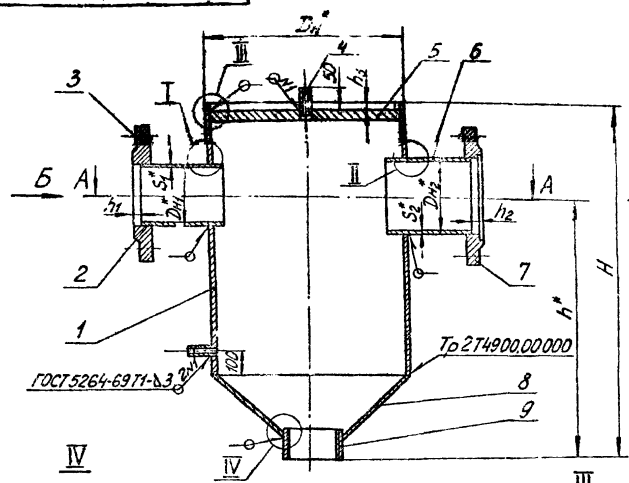


Таблица 1

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			
36	25	+6		

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.

T34.00.01.000СБ

Корпус
 Сборочный чертёж

Лит.	Масса см.	М-г
Лист 1	Листов 4	

Шкала 1:1
 Подпись и дата
 Взам. ин. № 11
 Инв. № 11
 Подпись и дата

Копир. Соболева

Формат 12

Т34.00.01.000 СБ

Сер. № 4.903-10 Вулкуч.8

Уш. № 19-0001. Велюче: устан. Востр. инст. Мил. П. Фидел. Точность и дата

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Давление условное Р, кг/см ²	Dy	DH	D1	D2	L	L	H	h	h1	h2	h3	d1	d2	K	K1	Кал. отв.		Масса, кг	
		Z1	Z2																	
Т34.01.01.000 СБ	16	40	159	110	125	340	170	310	230	5	5	6			3				11,8	
Т34.02.		50		125	145	360	180	360	260							4		4	14,4	
Т34.03.		65		145	160			440	310							4		4	23,8	
Т34.04.		80	219	160	180	420	210	475	345			8	18	18					26,3	
Т34.05.		100		180	210			580	420	6	6					5	5		53,0	
Т34.06.		125	325	210	240	520	260	640	440			10				5		8	60,1	
Т34.07.		150		240	270	640	320	720	520			7						8	84,0	
Т34.08.		175	426	270	295	660	330	795	570	7	8	12	23		6	7			99,7	
Т34.09.		200	530	295	355	840	420	920	670	8	10			27	7	8	12	12	168,0	
Т34.11.		25	40	159	110	125	340	170	310	230	5	5	6			3		4	4	12,8
Т34.12.			50		125	145	360	180	360	260					18	18	4	4	4	14,8
Т34.13.			65		145	160			440	310										24,8
Т34.14.			80	219	160	190	420	210	475	345			8						8	28,8
Т34.15.			100		180	220			580	420	6	6					5	8		59,3
Т34.16.			125	325	220	250	520	260	640	440			10	23		5				67,4
Т34.17.			150		250	280	640	320	720	520			7							99,9
Т34.18.	175		426	280	310	660	330	795	570	7	8	12	27		6	7		12	113,0	
Т34.19.01.000 СБ	200		530	310	370	840	420	920	670	8	10			30	7	8	12		196,0	

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	См. черт.	См. п.1, 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	Масса, кг
			Ди × S ₁	Длина							
Т34.01.01.000СБ	Т34.01.01.001	3,85	45 × 2,5	100	0,262	40-16	1,96	Т30.01.00.001	0,077/0,154	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, Имя, № докум. Подпись, Дата

Продолжение табл.3

T34.00.01.000C5

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			ВСт3пс5 ГОСТ 380-71		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3пс5 ГОСТ 14637-69		См. чертёж		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3пс5 ГОСТ 14637-69		Лист ГОСТ 5681-57 ВСт3пс5 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							
	D _н × S ₂	Длина									шт. Общ.	шт. Общ.									
T34.01.01.000C6	57 × 3,5	100	0,44	II - 50 - 16	2,50	T34.01.01.003	0,44	T34.01.01.004	0,445						0,376						
T34.02.	76 × 3,5	110	0,69	II - 65 - 16	3,30										0,418						
T34.03.	89 × 4	115	0,96	II - 80 - 16	3,70	T34.03.	1,20								0,564						
T34.04.	108 × 4	120	1,24	II - 100 - 16	4,53										0,758						
T34.05.	133 × 4		1,53	II - 125 - 16	6,15	T34.05.	2,69								1,250						
T34.06.	159 × 4,5	125	2,14	II - 150 - 16	7,52										1,310						
T34.07.	194 × 5	130	3,03	II - 175 - 16	8,34	T34.07.	6,29								2,180						
T34.08.	219 × 6	160	5,04	II - 200 - 16	9,88										2,690						
T34.09.	273 × 7	200	9,18	II - 250 - 16	14,06	T34.09.	9,47								4,870						
T34.11.	57 × 3,5	95	0,44	II - 50 - 25	2,76	T34.01.	0,44								0,376						
T34.12.	76 × 3,5	110	0,69	II - 65 - 25	3,14										0,418						
T34.13.	89 × 4	115	0,96	II - 80 - 25	3,95	T34.03.	1,20								0,564						
T34.14.	108 × 4	120	1,24	II - 100 - 25	5,72										0,758						
T34.15.	133 × 4		1,53	II - 125 - 25	8,23	T34.05.	2,69								1,250						
T34.16.	159 × 4,5	125	2,14	II - 150 - 25	9,83										1,310						
T34.17.	194 × 5	130	3,03	II - 175 - 25	11,19	T34.07.	6,29								T31.01.01.008	0,75	1,50	T31.02.01.008	0,90	1,80	2,900
T34.18.	219 × 6	160	5,04	II - 200 - 25	13,01										T31.02.	0,90	1,80	T31.05.	1,31	2,62	3,540
T34.19.01.000C6	273 × 7	200	9,18	II - 250 - 25	18,52	T34.09.01.003	9,47								T31.05.01.008	1,31	2,62	T31.07.01.008	1,89	3,78	6,140

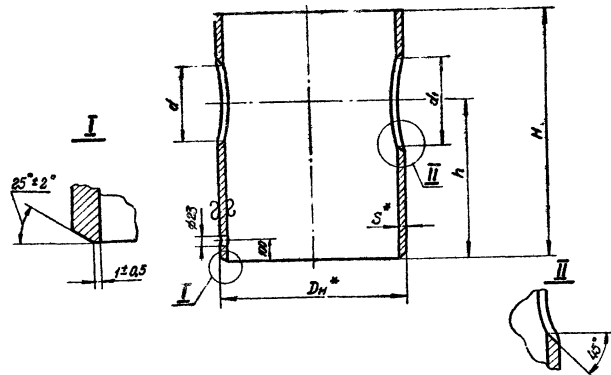
Серия 4.903-10 Выпуск 8

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 $P_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 325 \text{ мм}$ — 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 $P_u 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 325 \text{ мм}$ — 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.

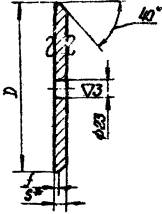
2. Диаметры d и d_1 даны по номинальному размеру входящих труб, отверстия вырезать по фактическим диаметрам труб, поз.2 и 6 (ТЗ4.00.01.000 СБ) с зазором не свыше 2 мм на сторону.

3 * Размеры для справок.

				ТЗ4.00.01.001		Лист	Масса	Максимум
Изм.	Лист	не допуск.	Подп.	Дата	Труба	См. табл.	—	М. номер СССР
Разработ.	Исполнитель	Провер.	Исполнитель	Дата				
Дир. зр.	Корректор	Утвер.	Испол.	Испол.	Лист	Листов 1		М. номер СССР
Инженер	Сопровож.	Экз.	Испол.	Испол.	Площадка энергетических предприятий Ленинградского филиала			
Учред.	Формат	Испол.	Испол.	Испол.	См. п. 1			
					Формат 12			

ТЗ4.00.01.004

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	Дополнительные обозначения по заказу	L	S	f	Масса, кг
T34.02		203			2,71
T34.05		307	20	4	10,40
T34.07		400	25		23,90
T34.08		509	30	6	44,70
T34.11		148	16	3	1,85
T34.13		205			3,74
T34.15	25	307	25	4	13,20
T34.17		400	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 уточнить по фактическим внутренним диаметрам труб ТЗ4.00.01.001 с учетом допущенного зазора до 2 мм на сторону.
3. * Размер для справок.

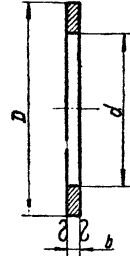
ТЗ4.00.01.002

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 87		
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 ТЗ4.00.02.002 с зазором не свыше 1,5 мм на сторону.

ТЗ4.00.02.001

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	ГОСТ 330-71	Миниатюра СССР
Лист 1	Сталь 3 ГОСТ 330-71	Площадки из нержавеющей стали

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Лист № 5 из 5
Таблицы и данные
Взаменитель № 14 на 4-й
Таблицы и данные
Лист № 1 из 1

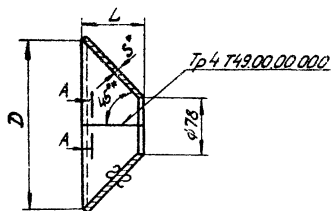
Лист № 1 из 1
Таблицы и данные
Взаменитель № 14 на 4-й
Таблицы и данные
Лист № 1 из 1

Копия без цвета

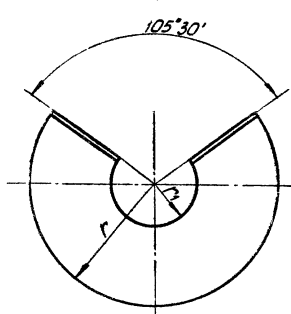
Формат: А4

▽2(▽)

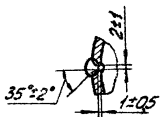
Т34.00.01.003



Развертка



A-A



Размеры в мм

Обозначение	D	L	S	Заготовка		Масса, кг	Масса монтажно-ремонтных работ, кг
				r	r₁		
Т34.01.01.003	150	36	5	110	58	0,44	0,014
Т34.03	207	70	6	150	59	1,20	0,045
Т34.05	309	120	8	224	61	2,69	0,095
Т34.07	412	172		297		6,29	0,140
Т34.09.01.003	512	224	10	369		9,47	0,180

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

Т34.00.01.003

Конус

				Лист	Масса	Н.д.
Изм/лист	Изд/конт.	Лист	Всего	См.		
Разраб	Исполн	Илл	Илл	мм		
Проек	Исполн	Илл	Илл	мм		
Рук. эк.	Кейсель	Илл	Илл			
Ин. спец.	Сорокин	Илл	Илл			
Н.контр.	Ермаков	Илл	Илл			
Утв.	Фейгин	Илл	Илл			
				Лист	5	ГОСТ 5681-57
				Вот 3 листа ГОСТ 14637-69		Монтажно-ремонтных работ энергетического проекта ген. филиал

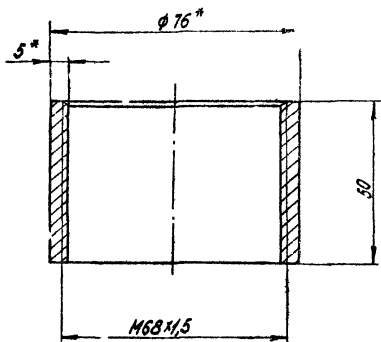
Копир. Сабалева

Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 8

ТЗ4.00.01.004

▽3(▽)



1. Материал - труба бесшовная гр. А ГОСТ 8731-66 из стали ВСт3сп5 ГОСТ 380-71.
2. Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59 с допускami 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	—

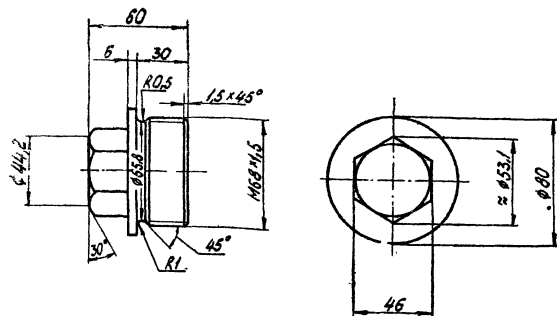
Минэнерго СССР
Подготовлено в ИРМОНИТЭК
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

С.п.п.1

Серия 4.903-10 Выпуск 8

ТЗ4.00.00.001

▽4



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

ТЗ4.00.00.001

Пробка

Лист	Масса	Масштаб
1	1,32	—

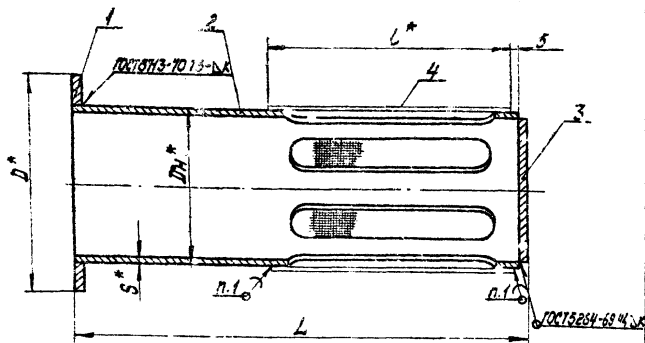
Лист	Масштаб
1	—

Минэнерго СССР
Подготовлено в ИРМОНИТЭК
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

Сталь Ст3 ГОСТ 380-71

капиробан. безтебеда

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	123 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	Ст3ГОСТ380-71	Ст. черт.	мет. ГОСТ380-71 в. электролитост.	Латунь					
№ чертежа или стандарта	T34.00.02.001	T34.00.02.002	T34.00.02.003	ГОСТ1814-60					
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	0,308	T34.03	0,998	T34.03	0,471	110 x 240	0,033	0,038
T34.04	T34.04	0,515	T34.04	1,70	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	0,231	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.

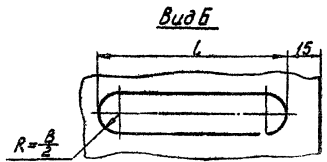
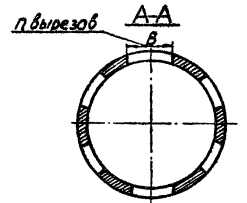
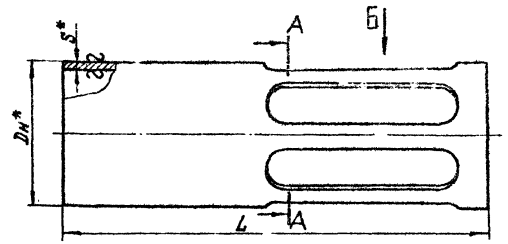
Т34.00.02.000.00				Лист	Масса	Масштаб
Фильтр				См.	табл. 1	—
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Исполнитель	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Цевлева	Л.С.	1978			
Пров.	Цевлева	Л.С.	1978			
Инж. зр.	К.Завель	Л.С.	1978			
Гл. инж.	Сорокин	Л.С.	1978			
Ин. контр.	Ермаков	Л.С.	1978			
Утв.	Фрейдин	Л.С.	1978			
				Минэнерго СССР		
				Лавотеплоэнергомонтаж		
				Энергомонтажпроект		
				Лен. филиал		

Серия 4.203-10 Выпуск 6

Чел. в табл. Проверка и дата выдачи: 19.04.78. Проверка: Л.С. Цевлева

Т34.00.02.002

▽2 (▽)



Размеры в мм

Обозначение	Дн × S	L	l	B	Кол. выводов n	Масса, кг
Т34.01.02.002	45 × 2,5	195	65	20	4	0,408
Т34.02.	57 × 3,5	200		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 $P_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 159$ и 219 мм — трубы сварные гр. В ГОСТ 10705-63, а для $P_u \leq 16 \text{ кгс/см}^2$ $D_n 194$ мм и $P_u 25 \text{ кгс/см}^2$ $D_n \leq 219$ мм — трубы бесшовные гр. А ГОСТ 8731-66. Трубы из стали В Ст 3сп 5 ГОСТ 380-71.
 2. * Размеры для справок.

Серия 4.303-10 выпуск 8

Семь 14-го периода. Подпись: [Signature]

Т34.00.02.002					Лист	Масса	Масшт.
Труба					См.	табл.	—
					Лист		Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М. членов СССР Главного инженерного энергетического дизайн-института формат 12		
Разраб.		Ясникава	Семин	10/8			
Проб.		Иванова	М.	10/8			
Вык. гр.		Кейзель	М.	10/8			
Тех. спец.		Сорокин	М.	10/8			
Инж. контрол.		Ермаков	М.	10/8			
Исполн.		Фрицлин	М.	10/8	См. п 1		

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 Главпроекта 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, подтеки, 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.	10/12			
Проб.	Каненко	Кан.	10/12			
Рис. эр.	Кайзель	Кайз.	10/12			
Н. контр.	Ермаков	Ерм.	10/12			
Утв.	Фейзин	Фейз.	10/12	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.

Приложение 1

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 2590-71	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 шестигранной 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.	

Серия 4903-10 выпуск 8

Изд. 1990гг. Издательство «Восток-Запад» г. Минск. Издательство «Техническое» г. Минск.

				Т 30.00.00.000 ДП			
Изд. лист	№ докум	подп.	Дата	Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем выпуске			
Разраб.	Исполнитель	Лист	Всего				
Проб.	Коренько	5/8	12/8				
Рис. эр.	Кеизель	И.И.	И.И.				
И. контр.	Бермаков	И.И.	И.И.				
Итв	Рейгин			Лит. лист листов 1 2 Энергомонтажпроект Лен. филиал формат 12			

копир. 1989гг

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.
—	Нормы расчета элементов паровых котлов не прочность.	Утверждены Госгортехнадзором СССР. 26. III. 1965.

Издатель	№ докум.	Подписан	Дата

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. Корпусы	
МВН 1243 - 59	Корпусы. Переходы сборные листовые.	
МВН 1246 - 59	Корпусы. Трубы.	
МВН 1247 - 59	Корпусы. Перемычки.	
МВН 1248 - 59	Перемычки. Диски.	
МВН 1249 - 59	Корпусы Штуцеры.	
МВН 1251 - 59	Корпусы. Фланцы.	
МВН 1252 - 59	Корпусы. Днища.	
МВН 1253 - 59	Корпусы. Подушки.	
МВН 1254 - 59	Подушки. Подкладки.	
МВН 1250 - 59	Корпусы. Штуцеры.	
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. Штуцер.	
МВН 1262 - 59	Грязевики станционные. Заглушки фланцевые.	
МВН 1263 - 59	Заклушки фланцевые. Диски.	
МВН 1264 - 59	Грязевики промылочные Ду от 150 до 300.	
МВН 1265 - 59	Грязевики промылочные Ду от 150 до 300. Корпусы.	
МВН 1266 - 59	Корпусы. Трубы.	

Серия 4.903-10 Выпуск 8

Листы и дата исполнения: 1 лист 12.05.73

Листы и дата

№ лист	№ докум	Подп.	Дата	Т 30.00.000 ДА					
Разраб.	Авдеев	Авдеев	11.05.73	Перечень анципированных нормативно-технических документов					
Проб.	Коченко	С.К.	12.05.73				Лит.	Лист	Листов
Дик.вр.	Кейзель	А.И.	11.05.73					1	2
Контра.	Ермаков	И.И.	11.05.73				Инверсомонтажпроект		
Утв.	Фейгин	И.И.	12.05.73				Лен филиал		

Копия Белева

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

Итого:	исполн.	подп.	дата

Итого: 8/20/2010

Т 30 00.00.000 ДА

Лист

2

Формат 12