

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.903-13

ИЗДЕЛИЯ И ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ДЛЯ ТЕПЛОВЫХ СЕТЕЙ

ВЫПУСК 1-95

Часть 2 стр.158...299

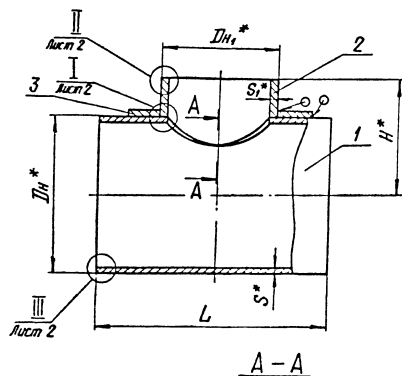
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ТС-589.000-										Примечание	
					-	01	02	03								
				<u>Документация</u>												
A3			ТС-581 Д	Технические требования	X	X	X	X	X							
A3			ТС-587 ТБ	Ответвление трубопроводов	X	X	X	X	X							
A3			ТС-589.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X							
				<u>Детали</u>												
A3	I		ТС-588.001 - 014	Корпус	I											
			- 043	Корпус		I										
			- 052	Корпус			I									
			- 232	Корпус				I								

					ТС-589.000			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тройник сварной переходной с накладкой	Лист	Лист	Листов
Разраб.		Главин					1	2
Проф.		Кришину				АО		
Гл. констр.		Паутов				СЭЗМП		
Н. контр.		Городов				Формат А4		
Утв.					Коп. Иванова			

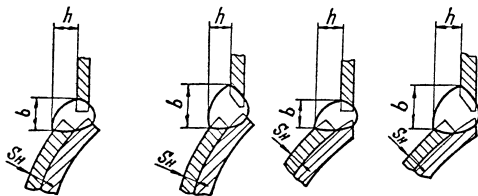
Инв. № подл.			Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Кол. на исполн. ТС-589.000-										Примечание
Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование		-	01	02	03											
А3		2	ТС-588.002	- 014	Штуцер	1															
				- 035	Штуцер		1														
				- 045	Штуцер			1													
				- 188	Штуцер				1												
А3		3	ТС-589.001	- 02	Накладка	1															
				- 06	Накладка		1														
				- 08	Накладка			1													
				- 11	Накладка				1												
														</							

					ТС-589.000	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		2



$$\text{При } \frac{\delta n^*}{\delta n} > 0,7$$

$$\text{При } \frac{\delta n^*}{\delta n} \leq 0,7$$



7. * Размеры для справок.

$$8. \pm \frac{1T14}{2}$$

9. Остальные требования по ТС-581Д.

Условное давление P_u , МПа(кгс/см ²)	Рабочее давление $P_{раб}$, МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С						
	200	250	300	350	400	415	425
4,0 (40)	—	—	—	—	—	—	2,0(20)
2,5 (25)	2,5(25)	2,3(23)	1,9(19)	1,7(17)	—	—	—

1. Обработку кромок и внутренние расточки Δp и Δp_1 допускается производить по усмотрению завода-изготовителя до сварки штучера с корпусом.

2. При контроле сварного соединения штучера с корпусом, до приварки накладки измерительная база должна быть видной на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва.

3. Сварочные материалы по РТМ-1с.

4. Методы, объемы контроля и нормы оценки качества сварных соединений в соответствии с разделом 16 РТМ-1с.

5. При возможности доступа к внутренней стороне углового шва допускается производить его подварку в соответствии с требованиями ПТД.

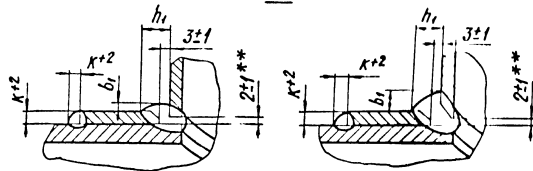
6.** Устанавливается ПТД по сварке в зависимости от применяемого способа сварки.

Таблицу исполнений см. листы 3 и 4.

					ТС-589.000 СБ			
					Тройник сварной переходной с накладкой Сварочный чертеж			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Начит.	
Разраб.		Головин		05.45		См.	—	
Пров.		Крибич		14.12.95		табл.2		
Т. контр.					Лист 1	Листов 3		
Гл. контр.		Головин		05.45	А 0			
Н. контр.		Пачутов		04.45	СЗЭМП			
Утв.		Горбачев		14.12.95				

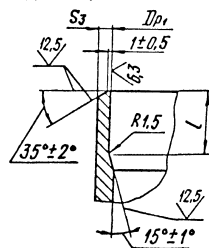
7С-589.000.СБ

I лист 1

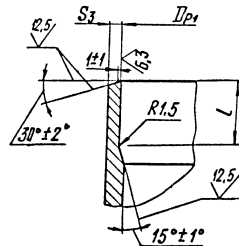


II лист 1

Для Dн, 89 ÷ 273 мм

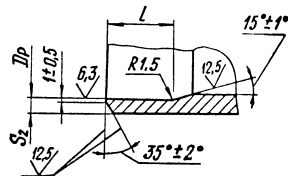


Для Dн, 1020 мм

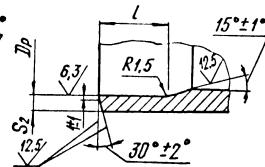


III лист 1

Для Dн 133 ÷ 325 мм



Для Dн 1220 мм



Размеры в мм

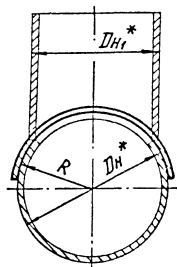
Таблица 2

Обозначение	Условное давление P_u , МПа (кгс/см ²)	Условный проход $D_u \times D_u$	Размеры присое- диняемых труб		D_n	D_{n1}	D_p		D_{p1}		S	S_1	S_2	S_3
			к корпусу	к штуцеру			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.			не менее	
ТС-589.000	4,0 (40)	125 × 80	133 × 4	89 × 3,5	133	89	127	+0,40	84	+0,35	6	3,5	3,0	2,5
-01		250 × 200	273 × 8	219 × 7	273	219	259	+0,52	208	+0,46	11	9	6,0	5,0
-02		300 × 250	325 × 8	273 × 8	325	273	311		259	+0,52	13	11	6,5	6,0
-03		2,5 (25)	1200 × 1000	1220 × 14	1020 × 14	1220	1020	1194	+1,00	994	+1,00	25	25	13,0

Продолжение табл. 2

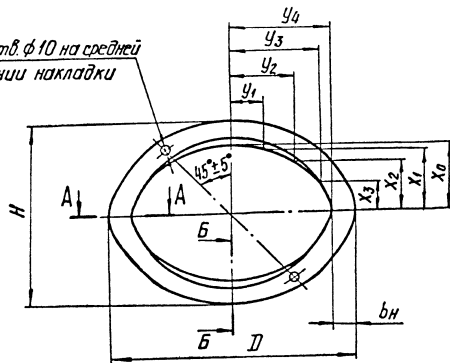
Размеры в мм

Обозначение	L		H	K	b	b_1	h	h_1	l	Масса, кг
	Номинал	Пред. откл.								
ТС-589.000	600		170		11	7	7			12,4
-01	700	-4,0	280	4	15	15	4	11	20	55,6
-02	800		305		20	18	3			88,5
-03	1500	-6,0	890	6	30	35		12	30	1200,6



Развертка

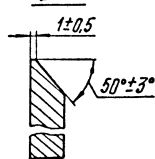
2 отв. ф 10 на средней
линии накладки



А-А



Б-Б



1. Материал накладки-в соответствии с требованиями табл.1 ТС-589.001.
2. Допускается изготовление накладок из двух половин со сварным швом типа С-17 или С-21 по ГОСТ 5264

3. * Размеры для справок.

$$4. \pm \frac{t_3}{2}$$

Таблицу исполнений см. лист 2.

ТС-589.001					
Накладка					
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Галавин		6.6.85	См. табл.	—
Проб.	Крибич	14.2.85	12.4.85	Лист 1	Листов 2
Т. контр.				АД	СЗЭМП
И. контр.	Пачутов	14.2.85	16.5.85	См. выше	
Утв.	Грибачев	17.5.85	18.5.85		

100 689-01

Размеры в мм

Обозначение	наружный диаметр		D	H	bH	SH	R	x ₀	x ₁	x ₂	x ₃	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	Масса, кг
	корпуса Dн*	штуцера Dн*														
ТС-589.001	76	76	160	142	30	4	38	41	38	29	16	16	31	44	50	0,36
-01	89	89	174	156			45	48	44	34	18	19	36	51	57	0,40
-02	133		162				67					18	35	46	51	0,38
-03		133	230	200				70	64	49	27	27	53	75	85	0,55
-04	159	159	262	226			80	83	76	58	32	32	63	89	101	0,63
-05	219	219	378	326	50	6	110	113	104	80	43	44	86	122	139	1,49
-06	273		310	286	30		137					83	113	125	0,79	
-07		273	446	380	50	140	129	99	53	55	107	152	173	2,68		
-08	325		396	360	40					4	54	104	142	158	1,33	
-09	325	532	450	60	6	163	165	153	117	63	65	126	180	206	3,82	
-10	1020	1020	1578	1266	120	10	510	513	474	363	196	201	396	573	669	38,51
-11	1220		1278	1126	50	6	199					384	529	589	8,52	
-12		1220	1960	1566	170	22	610	613	566	433	245	240	474	711	810	146,85
-13	1420	1420	2268	1786	180	10	710	713	659	504	273	279	553	808	954	81,95

Серия 5.903-13 выпуск 1-95

Имя и фамилия
Подпись
Дата
Имя и фамилия
Подпись
Дата
Имя и фамилия
Подпись
Дата

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

ТС-589 001

Лист
2