

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

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Серия 5.903-13 выпуск 1-95

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ТС-591.000-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
				<u>Документация</u>											
A3			ТС-581 Д	Технические требования											
A3			ТС-587 ТБ	Отделение трубопроводов											
A3			ТС-591.000 СБ	Сборочный чертеж											
				<u>Детали</u>											
A3		1	ТС-588.001	Карпус	1										
			- 001	Карпус	1										

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Голован	ТС-588.001	С.С.	83.03
Провер.	Криштин	ТС-588.001	С.С.	83.03
Инж. контр.	Плутер	ТС-588.001	С.С.	83.03
Утв.	Горбачев	ТС-588.001	С.С.	83.03

ТС-591.000

Тройник сварной
радиопроходной
с накладкой

Лист	Лист	Листов
1	1	3
А0		
СЗЭМП		

Коп. Иванова

Формат А4

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

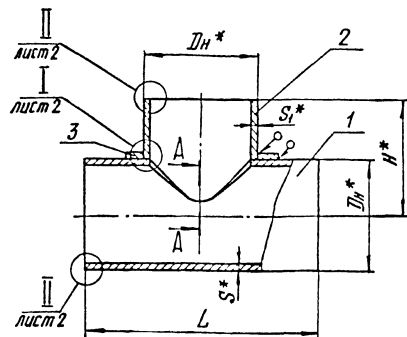
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ТС-591.000-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
A3		1	ТС-588.001 - 015	Карпус			1								
			- 026	Карпус				1							
			- 036	Карпус					1						
			- 044	Карпус						1					
			- 053	Карпус							1				
			- 205	Карпус								1			
			- 231	Карпус									1		
			- 263	Карпус										1	
A3		2	ТС-590.001	Штуцер	1										
			- 01	Штуцер		1									
			- 04	Штуцер			1								
			- 06	Штуцер				1							
			- 08	Штуцер					1						
			- 10	Штуцер						1					
			- 12	Штуцер							1				
			- 35	Штуцер								1			
			- 39	Штуцер									1		
			- 42	Штуцер										1	

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

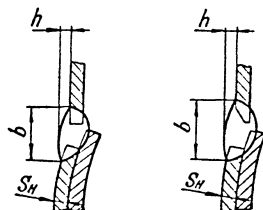
ТС-591.000

Лист

2



A-A



6. При возможности доступа к внутренней стороне углового шва допускается производить его подварку в соответствии с требованиями технологического процесса.

7. * Размеры для справок.

8. $\pm \frac{11}{2}$.

9. Остальные требования по ТС-581Д.

Пределы применения

Таблица 1

Условное давление P_u , МПа (кгс/см ²)	Рабочее давление $P_{раб}$, МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С				
	200	250	300	350	425
4,0 (40)	—	—	—	—	2,0 (20)
2,5 (25)	2,5 (25)	2,3 (23)	1,9 (19)	1,7 (17)	—
1,6 (16)	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	—	—

1. Обработку кромок и внутреннюю расточку D_p допускается производить по усмотрению завода-изготовителя до сварки штуцера с корпусом.

2. При контроле сварного соединения штуцера 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.

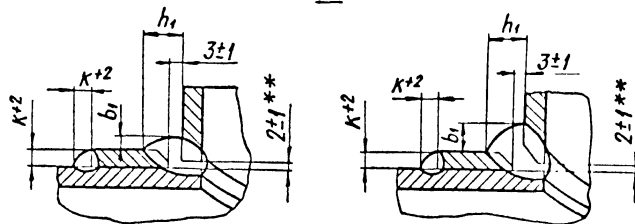
5. * Устанавливается ПТД по сварке в зависимости от применяемого способа сварки.

Таблицу исполнений см. лист 3.

				ТС-591.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Тройник сварной радиальноходной с накладкой сварочный чертеж		
Разраб.	Головин	35.94	35.94			
Провер.	Лопышев	35.94	35.94	Лит. Масса Масштаб		
Т. контр.	Головин	35.94	35.94			
П. контр.	Почутов	35.94	35.94	Лист 1 Листов 3		
Утв.	Горбачев	35.94	35.94			
				АО СЗЭМП		

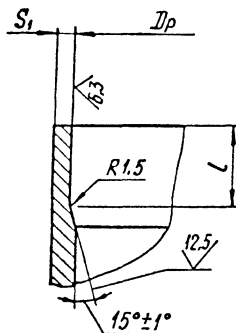
ТС-591.000 СБ

I лист 1

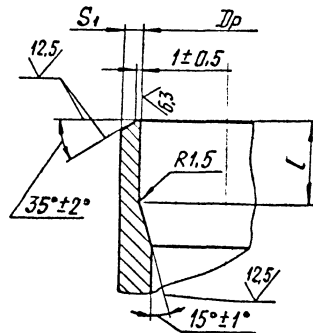


II лист 1

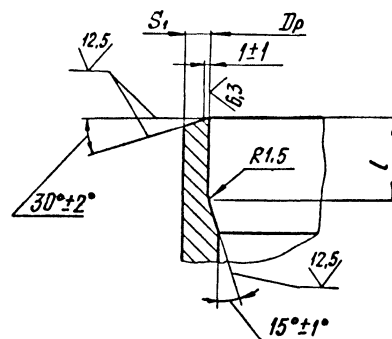
Для D_H 76 мм



Для D_H от 89 до 325 мм



Для D_H от 1020 до 1420 мм



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТС-591.000 СБ

Лист
2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Таблица 2

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Лист
3