

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

ЗСПА

стальные детали трубопроводов

+7 (495) 488-68-15

<https://elbows.ru>

Ивл. № подл. Подл. и дата Взам.инв.№ Ивл.№ дубл. Подл. и дата

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. на исполн. ТС-589.000- | | | | | | | | | | Примечание | |
|--------|------|------|------------------|---------------------------|-----------------------------|----|----|----|--|--|--|--|--|--|------------|--|
| | | | | | - | 01 | 02 | 03 | | | | | | | | |
| | | | | | <u>Документация</u> | | | | | | | | | | | |
| А3 | | | ТС-581 Д | Технические требования | × | × | × | × | | | | | | | | |
| А3 | | | ТС-587 ТБ | Ответвление трубопроводов | × | × | × | × | | | | | | | | |
| А3 | | | ТС-589.000 СБ | Сборочный чертеж | × | × | × | × | | | | | | | | |
| | | | | | <u>Детали</u> | | | | | | | | | | | |
| А3 | 1 | | ТС-588.001 - 014 | Корпус | 1 | | | | | | | | | | | |
| | | | - 043 | Корпус | | 1 | | | | | | | | | | |
| | | | - 052 | Корпус | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | | - 232 | Корпус | | | | 1 | | | | | | | | |

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-------------|------|----------|-------|------|
| Разраб. | | Головин | | |
| Пров. | | Крибич | | |
| Гл. констр. | | | | |
| Н. констр. | | Паутод | | |
| Учтв. | | Горбачев | | |

ТС-589.000

Тройник сварной переходной с накладкой

| Лист | Лист | Листов |
|----------|------|--------|
| | 1 | 2 |
| АО СЗЭМП | | |

Кол. Иванова

Формат А4

Ивл. № подл. Подл. и дата Взам.инв.№ Ивл.№ дубл. Подл. и дата

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. на исполн. ТС-589.000- | | | | | | | | | | Примечание | |
|--------|------|------|------------------|--------------|-----------------------------|----|----|----|--|--|--|--|--|--|------------|--|
| | | | | | - | 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 | | | | | | | | |

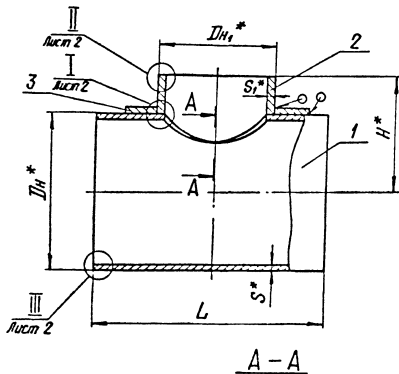
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|
| | | | | |

ТС-589.000

Лист 2

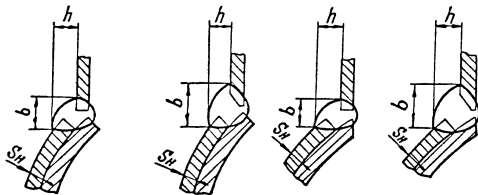


| Условное рабочее давление $P_{р}$, МПа (кгс/см ²) | Рабочее давление $P_{р\text{аб}}$, МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С | | | | | | |
|--|--|---------|---------|---------|-----|-----|---------|
| | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 415 | 425 |
| 4,0 (40) | — | — | — | — | — | — | 2,0(20) |
| 2,5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



При $\frac{D_{н*}}{D_{н}} > 0,7$

При $\frac{D_{н*}}{D_{н}} \leq 0,7$



7. * Размеры для справок.

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

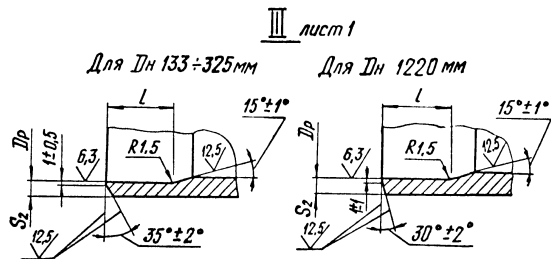
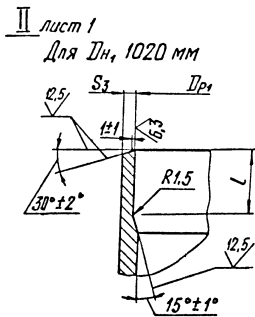
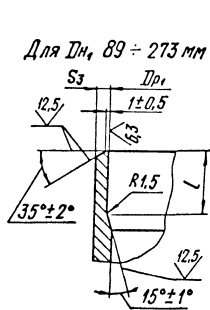
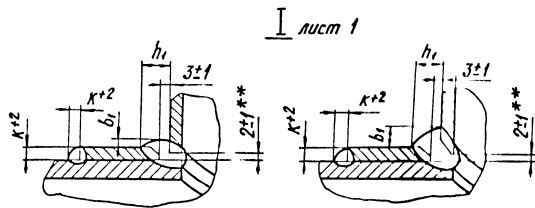
9. Остальные требования по ТС-581Д.

1. Обработку кромок и внутренние расточки $D_{р1}$ и $D_{р2}$ 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 видимой 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 | | | |
|------------|----------|---------|-------|-------|--|--------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № док-м | Подп. | Даты | Тройник сварной переходной с накладкой Сварочный чертеж | Лит. | Масса | Масшт. |
| Разраб. | Галавич | | | 05.95 | | См. | | |
| Пров. | Кришич | | | 05.94 | | табл.2 | | |
| Т. контр. | | | | | | Лист 1 | | Листов 3 |
| Гл. контр. | Галавич | | | 05.95 | | АО | | |
| Н. контр. | Пачтов | | | 06.94 | СЗЭМП | | | |
| Удв. | Горбачев | | | 06.94 | | | | |

71-589.000 СБ



Размеры в мм

Таблица 2

| Обозначение | Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²) | Условный проход Ду × Ду ₁ | Размеры присоединяемых труб | | Dн | Dн ₁ | D _p | | D _{p1} | | S | S ₁ | S ₂ | S ₃ |
|-------------|---|--------------------------------------|-----------------------------|-----------|------|-----------------|----------------|-------------|-----------------|-------------|----|----------------|----------------|----------------|
| | | | к корпусу | к штуцеру | | | Номина | Пред. откл. | Номина | 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 | | 1200 × 1000 | 1220 × 14 | 1020 × 14 | 1220 | 1020 | 1194 | +1,00 | 994 | +1,00 | 25 | 25 | 13,0 | 13,0 |

Продолжение табл. 2

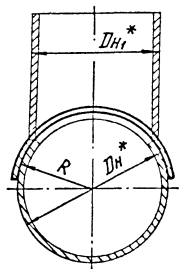
Размеры в мм

| Обозначение | L | | H | k | b | b ₁ | h | h ₁ | l | Масса, кг |
|-------------|--------|-------------|-----|---|----|----------------|---|----------------|----|-----------|
| | Номина | 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 |

12.5 (✓)

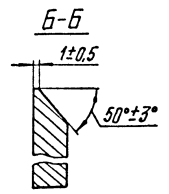
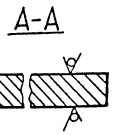
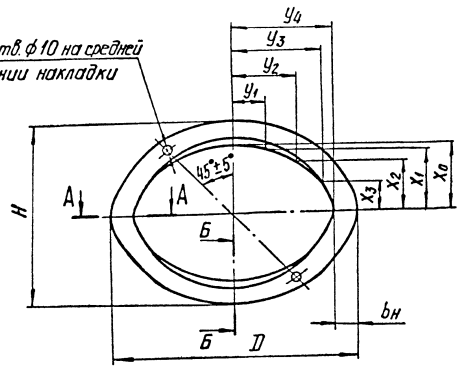
ТС-589.001

Серия 5.903-13 Выпуск 1-95



Развертка

2 отв. ф10 на средней линии накладки



1. Материал накладки-в соответствии с требованиями табл.170-581.Д.
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.

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

| | | | | ТС-589.001 | | | | |
|-----------|----------|-------|-------|------------|--|-----------|----------|--------|
| | | | | Накладка | | Лит. | Масса | Масшт. |
| | | | | | | См. табл. | — | |
| | | | | | | Лист 1 | Листов 2 | |
| | | | | См. выше | | АО СЗЭМП | | |
| Изм. лист | № докум. | Подп. | Детп. | | | | | |
| Разраб. | Головин | | 05.85 | | | | | |
| Проб. | Крибич | | 02.85 | | | | | |
| Г. контр. | | | | | | | | |
| И. контр. | Паутов | | 05.85 | | | | | |
| Утв. | Гроболев | | 05.85 | | | | | |

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, мм | шпигеля, мм | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 133 | 162 | 200 | | | 67 | 70 | 64 | 49 | 27 | 27 | 53 | 75 | 85 | 0,55 | | |
| -03 | | | 230 | | | | 80 | 83 | 76 | 58 | 32 | 32 | 63 | 89 | 101 | 0,63 | | |
| -04 | 159 | 159 | 262 | 226 | | | 110 | 113 | 104 | 80 | 43 | 44 | 86 | 122 | 139 | 1,49 | | |
| -05 | 219 | 219 | 378 | 326 | | | 50 | 137 | 140 | 129 | 99 | 53 | 83 | 113 | 125 | 0,79 | | |
| -06 | 273 | 273 | 310 | 286 | | | 30 | | | | | | 55 | 107 | 152 | 173 | 2,68 | |
| -07 | 325 | 325 | 446 | 380 | | | 50 | 6 | 163 | 165 | 153 | 117 | 63 | 54 | 104 | 142 | 158 | 1,33 |
| -08 | | | 396 | 360 | | | 40 | 4 | | | | | | 54 | 104 | 142 | 158 | 1,33 |
| -09 | 1020 | 1020 | 532 | 450 | | | 60 | 6 | 513 | 474 | 363 | 196 | 201 | 396 | 573 | 669 | 3,82 | |
| -10 | 1220 | 1220 | 1578 | 1266 | | | 120 | 10 | 610 | 613 | 566 | 433 | 245 | 199 | 384 | 529 | 589 | 8,52 |
| -11 | | | 1278 | 1126 | | | 50 | 6 | | | | | | 199 | 384 | 529 | 589 | 8,52 |
| -12 | 1420 | 1420 | 1960 | 1566 | | | 170 | 22 | 713 | 659 | 504 | 273 | 279 | 553 | 808 | 954 | 146,85 | |
| -13 | 2268 | 1786 | 180 | 10 | 710 | 713 | 659 | 504 | 273 | 279 | 553 | 808 | 954 | 81,95 | | | | |

Серия 5, 903-13 Выпуск 1-95

№ п/п
Имя и фамилия
Подпись
Дата

| | | | | |
|-------|-----|---------|---------|------|
| № п/п | Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| | | | | |

ТС-589 001

Лист
2