

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР(3702)

Главмонтажавтоматика

ОКП 42 189Г


УДК 621.643.414

Группа Г18

УТВЕРЖДАЮ

Начальник НИО

"Монтажавтоматика"

 А.С.Клиев
29.07.89.

ИЗВЕЩЕНИЕ 02-007-89

об изменении ТУЗ6-III8-84


"Штуцеры и нишпели для установки
приборов и средств автоматизации"

Изменение 2

СОГЛАСОВАНО:

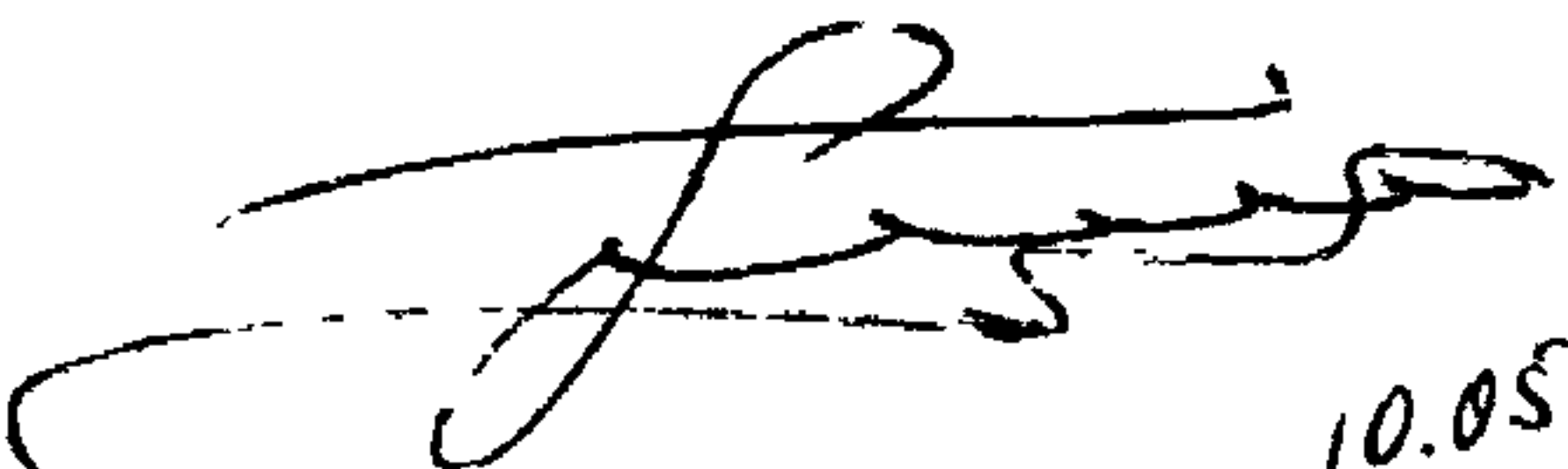
Заместитель директора ГПКИ

"Проектмонтажавтоматика"

 М.А.Чудинов
4.07.89.

Главный инженер треста

"Уралмонтажавтоматика"

 Г.И.Мордвин-Щодро
10.05.89

Главный инженер

Свердловского опытного завода

 В.Г.Виноградов
05.05.89.

Изм.

Содержание изменения

2

Лист II

2.5. Проверка пункта I.3.4. на соответствие ГОСТ 9.301-⁸⁶~~78~~ должна ...

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

Лист IOa аннулировать.

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

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

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

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

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

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

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

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

Пример записи обозначения деталей при их заказе:

Ниппель типа Н с резьбой К 1/8"

для умеренного климата -

"Ниппель Н-К 1/8" УЗ ТУ36-III8-84";

для тропического климата -

"Ниппель Н-К 1/8" Т2 ТУ36-III8-84".

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

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

2	Зам.	02-007-89	Шт.	26.09
Шт.	Лист № докум.	Подп.	Дата	

ТУ36-III8-84

Лист

4

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Общие требования

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

I.2. Основные параметры и размеры

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

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

Таблица I.1.

Тип	Вид климатического исполнения	Код ОКП	КЧ
Ш-К1/8"	УЗ	42 1891 1330	09
Ш-К1/4"	УЗ	42 1891 1334	05
Ш-Р1/4	УЗ	42 1891 1338	01
Ш-К1/2"	УЗ	42 1891 1342	05
Ш-Р1/2	УЗ	42 1891 1346	01
ШЦ-С1/2	УЗ	42 1891 1358	08
ШЦ-С1/4	УЗ	42 1891 1333	06
Ш-К1/8"	Т1	4211891 1332	07
Ш-К1/4"	Т1	42 1891 1336	03
Ш-Р1/4	Т1	42 1891 1340	07
Ш-К1/2"	Т1	42 1891 1344	03
Ш-Р1/2	Т1	42 1891 1348	09
ШЦ-С1/4	Т1	42 1891 1360	03
ШЦ-С1/2	Т1	42 1891 1341	06
Н-К1/8"	УЗ	42 1891 0710	05
Н-К1/4"	УЗ	42 1891 0714	01
Н-Р1/4	УЗ	42 1891 0718	08

Ш.№ Подл. Подп. и дата
 Взам. инв.№ Ш.№ Дубл. Подп. и дата

Копия в архиве

Продолжение таблицы I.I.

Тип	Вид климатического исполнения	Код ОКП	КЧ
Н-К 1/2"	УЗ	42 1891 0722	01
Н-Р 1/2	УЗ	42 1891 0726	08
НП-К1/2"-К1/4"	УЗ	42 1891 0730	01
НП-К3/4"-К1/4"	УЗ	42 1891 0734	08
НП-К3/4"-К1/2"	УЗ	42 1891 0738	04
Н-К 1/8"	Т2	42 1891 0713	02
Н-К 1/4"	Т2	42 1891 0717	09
Н-Р 1/4	Т2	42 1891 0721	02
Н-К 1/2"	Т2	42 1891 0725	09
Н-Р 1/2	Т2	42 1891 0729	05
НП-К1/2"-К1/4"	Т2	42 1891 0733	09
НП-К3/4"-К1/4"	Т2	42 1891 0737	05
НП-К3/4"-К1/2"	Т2	42 1891 0741	09

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

- 1) резьба коническая дюймовая с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52;
- 2) резьба трубная коническая и допуски на резьбу по ГОСТ 6211-81;
- 3) резьба трубная цилиндрическая и допуски на резьбу по ГОСТ 6357-81;
- 4) резьба метрическая по ГОСТ 24705-81, поле допуска по ГОСТ 16093-81

1.3. Характеристики

1.3.1. Детали должны обеспечивать плотность и прочность

Циб.№ подл. Подп. и дата
 Взам. инв.№ Инв.№ дубл. Подп. и дата

2	Зам	02-007-89	Турец	26.08.89
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1118-84

соединения при условном давлении до P_u 16 МПа (160 кгс/см²).

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

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

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

Таблица 1.2.

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

Шнв. № подл. Подп. и дата
 Шнв. № дубл. Подп. и дата
 Шнв. № зам. Подп. и дата
 Шнв. № докум. Подп. и дата

2	Замл	02-007-89	Выпус.	26.04
(Зм)	(уст)	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1118-84

Лист
7

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

За определяющий параметр принято условное давление.

1.3.6. Средний срок службы - 10 лет.

1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки входят:

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

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

1.5. Маркировка

1.5.1. Маркировка при внутрисоюзной поставке должна содержать:

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

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

1.5.2. Маркировка деталей при поставке на экспорт должна содержать:

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

Шк.№ подл. Подп. и дата
Взам. шк.№ дубл. Подп. и дата
Шк.№ шк.№ дубл. Подп. и дата

2	Зам	02-007-89	Труба	26.04
Шк.№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1118-84

Лист
8

3) условное давление "Ру 160";

4) год и месяц выпуска;

5) надпись "Сделано в СССР".

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

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

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

1.6. Упаковка

1.6.1. Упаковка деталей при внутрисовзной поставке должна производиться в ящик типа П-1 по ГОСТ 2991-85 или в ящик типа У1 по ГОСТ 5959-80.

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

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

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

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

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

Шифр подл. Подп. и дата
Шифр дубл. Подп. и дата
Шифр инв. №
Взам. инв. №
Шифр подл. Подп. и дата

2	Зам/	02-007-89	Трунц	26.09
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1118-84

Лист

9

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

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

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

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

Расконсервация деталей должна производиться по ГОСТ 9.014-78.

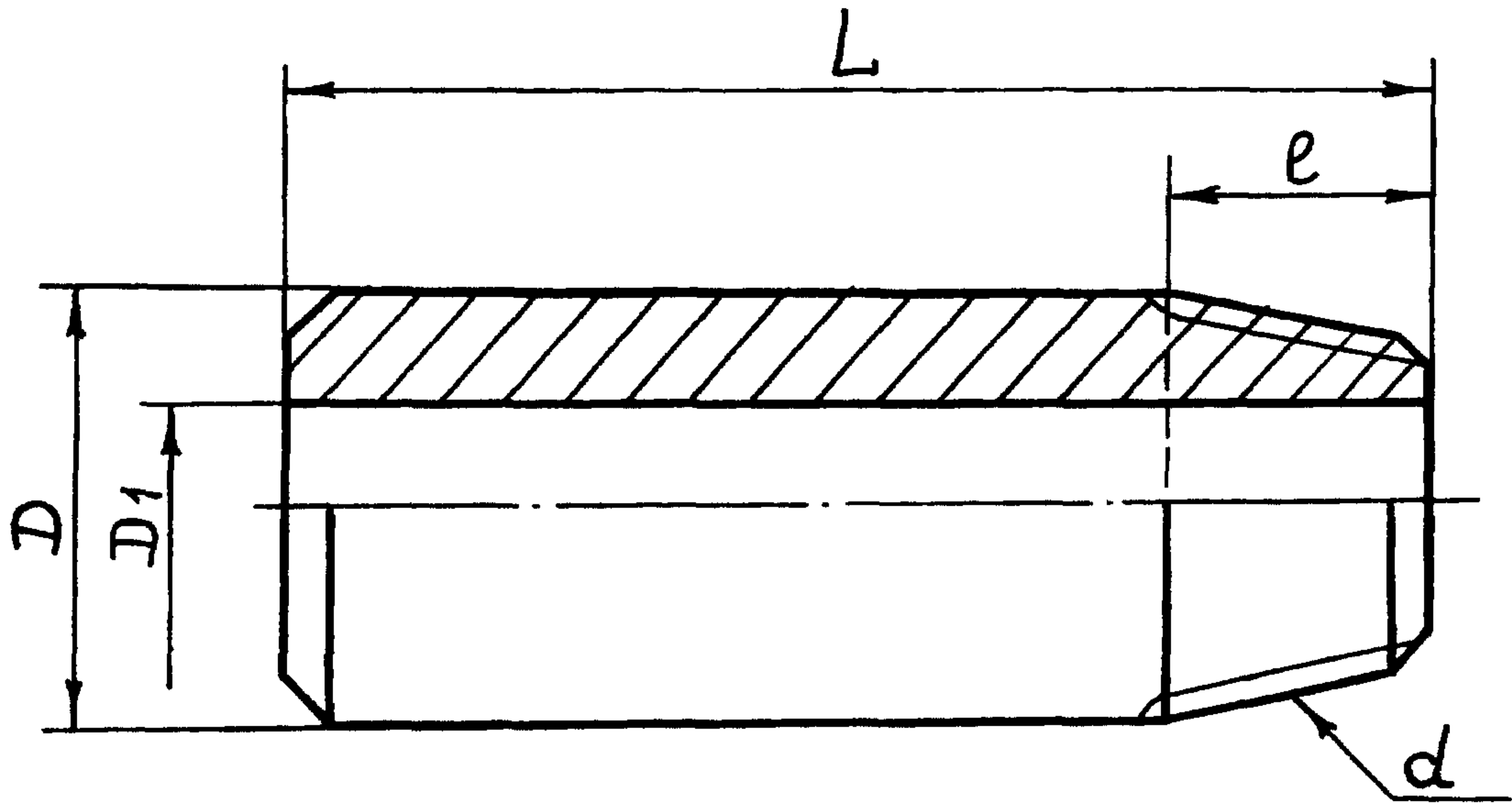
1.6.9. Гарантийный срок хранения деталей - три года с момента изготовления.

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

Инв. № подл.	Подп. и дата
	Взам. инв. №
Инв. № дубл.	Подп. и дата
	Инв. №

2	Закл	02-007-89	Трунс	21.09	ТУ36-III8-84	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		10

Штуцер приварной Ш

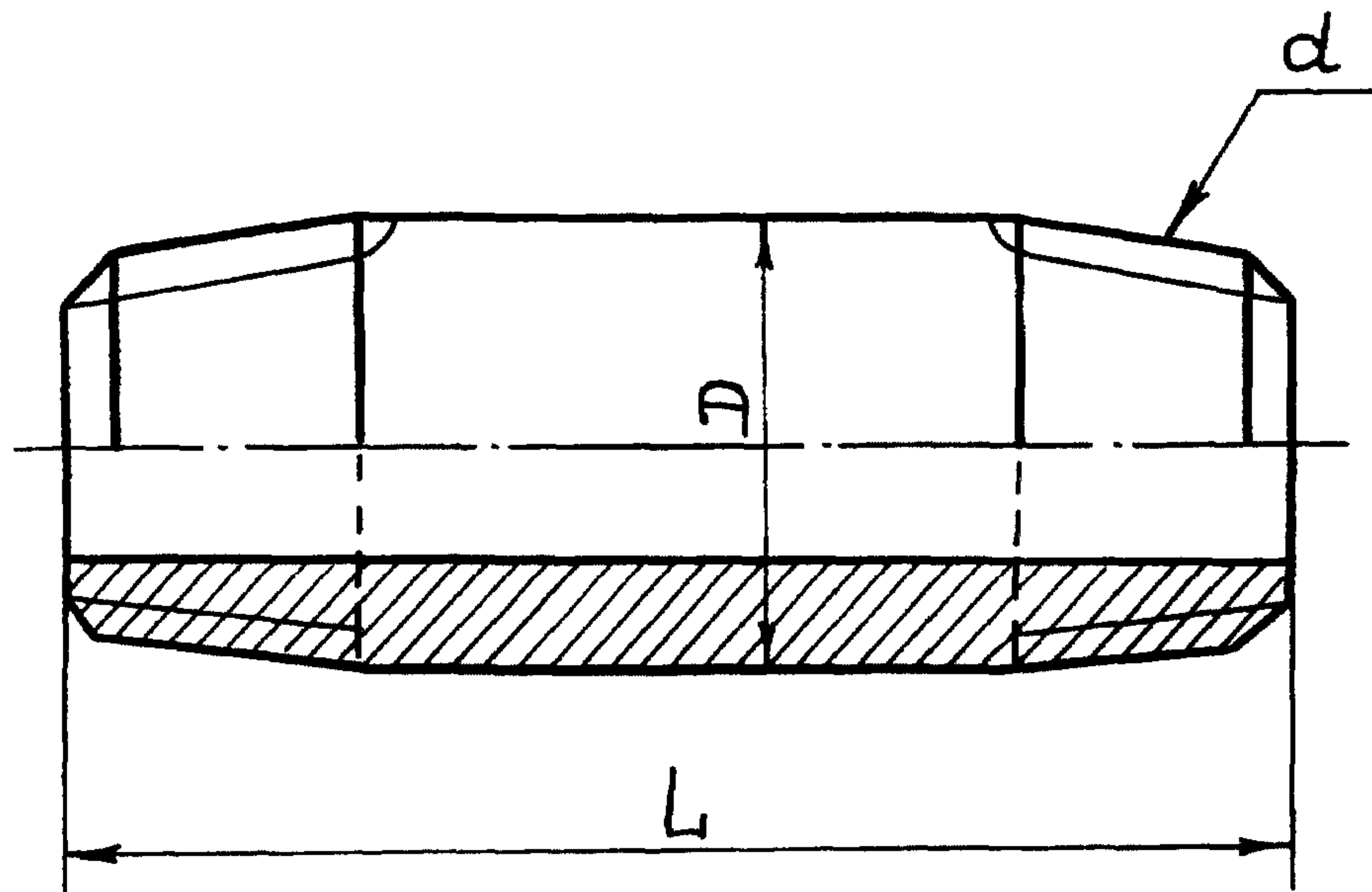


Тип	d	Размеры, мм				Масса, не более кг
		D	D ₁	L	e	
Ш-К 1/8"	К 1/8" ГОСТ 6111-52	11	5	50	7	0,030
Ш-К 1/4"	К 1/4" ГОСТ 6111-52	14,0	6	60	9,5	0,066
Ш-R 1/4"	R 1/4" ГОСТ 6211-81				9,7	
Ш-К 1/2"	К 1/2" ГОСТ 6111-52	22	10	80	13,5	0,190
Ш-R 1/2"	R 1/2" ГОСТ 6211-81				13,2	

№ подл. Подп. и дата
 № инв. Подп. и дата
 № док. Подп. и дата

2 3011 02-007-84
 № док. Подп. и дата

Шиппель Н



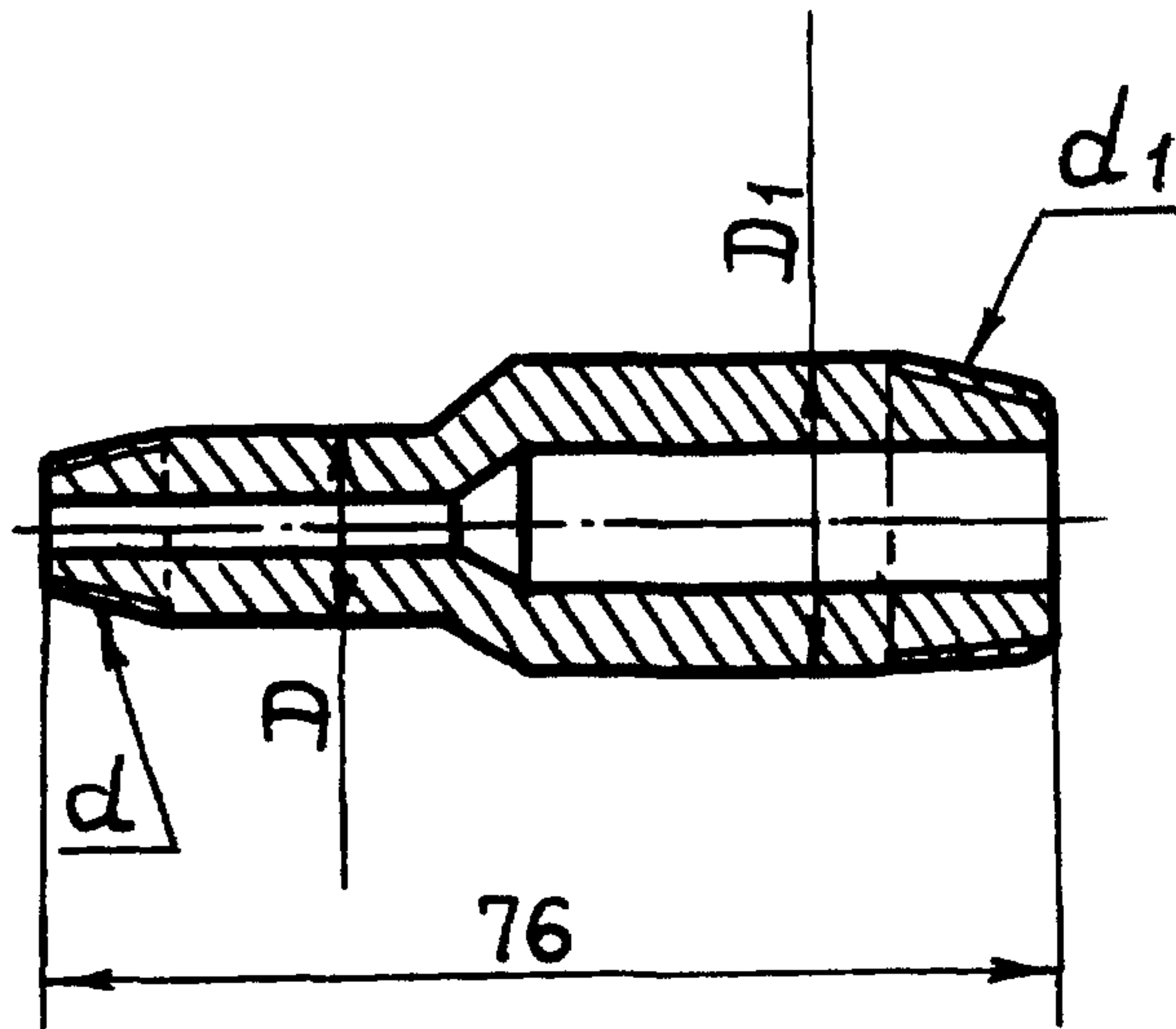
Тип	d	Размеры, мм		Масса, не более кг
		D	L	
H-K 1/8"	K 1/8" ГОСТ 6111-52	11	40	0,024
H-K 1/4"	K 1/4" ГОСТ 6111-52	14	50	0,050
H-R 1/4"	R 1/4" ГОСТ 6211-81			0,053
H-K 1/2"	K 1/2" ГОСТ 6111-52	22		0,098
H-R 1/2"	R 1/2" ГОСТ 6211-81			

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

2	Зав. 02-007-84	С.С.С.	20.08.84
Шип	Лист № докум.	Подп.	Дата

ТУ 36-1118-84

Ниппель НП



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

№ подл. Подп. и дата

взам. инв. № инв. № дубл. Подп. и дата

2 Зад. 02-007-89 Тренин-2602
Инв. лист № док. Подп. дата

ТУ 36-1118-84

Лист
20

П Е Р Е Ч Е Н Ь

ДОКУМЕНТОВ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

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

№ подл. Подл. и дата
 взаи № № Ш № дубл. Подл. и дата

2	Замл	02-007-89	Трун	25.84
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГОСТ 23676-79

Весы для статического взвешивания. Пределы взвешивания. Метрологические параметры.

ГОСТ 14192-77

Маркировка грузов.

ГОСТ 15150-69

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

ГОСТ 16093-81

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

ГОСТ 19537-83

Смазка пушечная. Технические условия

ГОСТ 15846-79

Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 24634-81

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

ГОСТ 24705-81

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

МСН 160-67

ММСС СССР

Инструкция по проведению гидравлических и пневматических испытаний трубных проводок.

СНИП Ш-34-74

Строительные нормы и правила. Правила производства и приемки работ.

Инв.№ подл.	Подп. и дата
Взам. инв.№	Инв.№ дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

2	Зам	02-007-89	Трусы	26.07
Инв.№	Дост	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-III8-84

Лист
22

Система автоматизации. (Москва, 1979г.)

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

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

№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. № дубл.	Подп. и дата
2	Замл	02-007-89	Туринс	26.04.84
Вм	Лист	№ док	Ум	Подп.
				Дата
				ТУ36-III8-84
				23

Копия в ...

Формат ДУ