

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ
СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ИПО "ПРОМВЕНТЛИЦИЯ"

Код ОКП 48 6369

УДК 621.617.412.621.3

Группа А24

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
треста "Промвентлиция"

И.И. Шернеков Н.И. Шернеков

" 05 " 12 1988 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
ИПО "Промвентлиция"

В.А. Буракин В.А. Буракин

" 06 " 12 1988 г.

№ 2 1283

ФЛАНЦЫ КРУГЛЫЕ И ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ
ДЛЯ СВАРНЫХ И САЛЫВНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ

СТД 201 и СТД 202

Технические условия

ТУ 36-1508-88

(Взамен ТУ 36-1508-75)

Срок введения с 24.12.88

Срок действия до 24.12.93

Главный инженер ИПО
ИПО "Промвентлиция"

Б.А. Блаженко Б.А. Блаженко

" 23 " 11 1988 г.

№ 2 900538 от 28.12.88

Зарегистрировано
МЦСМ Госстандарта
00501475 М.А. 108 г.

198 8

Настоящие технические условия распространяются на фланцы круглые СТД 201 и фланцы прямоугольные СТД 202 (далее по тексту "фланцы"), предназначенные для соединения между собой отдельных звеньев и фасонных частей фальцевых и сварных воздухопроводов.

Климатическое исполнение - УХЛ3 ГОСТ 15150-89.

Фланцы изготавливаются с круглыми и удлиненными отверстиями под крепежные детали. Шпур фланцев с удлиненными отверстиями под крепежные детали присвоен дополнительный номер "01".

Шпур фланцев и коды ОКП приведены в табл. 1 и 2.

Пример условного обозначения фланца круглого СТД 202 с внутренним отверстием 100мм и круглыми отверстиями под крепежные детали:

"Фланец СТД 201-27 ТУ 36-1508-88".

То же при внутреннем отверстии 125 мм:

"Фланец СТД 201-02 ТУ 36-1508-88"

То же для фланца с удлиненными отверстиями под крепежные детали:

"Фланец СТД 201-02.01 ТУ 36-1508-88"

То же для фланца прямоугольного с размерами внутреннего отверстия 100x150мм и круглыми отверстиями под крепежные детали:

"Фланец СТД 202-56 ТУ 36-1508-88"

То же при размере отверстия 150x150:

"Фланец СТД 202-03 ТУ 36-1508-88"

То же для фланца с удлиненными отверстиями под крепежные детали:

"Фланец СТД 202-03.01 ТУ 36-1508-88".

Сопутствующие нормативные документы приведены в приложении 3.

ИПО "Промвентлиция" ИПО "Промвентлиция" ИПО "Промвентлиция" ИПО "Промвентлиция" ИПО "Промвентлиция"

ТУ 36-1508-88			
Исполн.	И.И. Шернеков	Провер.	И.И. Шернеков
Разработ.	И.И. Шернеков	Провер.	И.И. Шернеков
Испыт.	Бордакова	Провер.	И.И. Шернеков
Утв.	И.И. Шернеков	Провер.	И.И. Шернеков
Фланцы круглые и прямоугольные для сварных и фальцевых воздухопроводов СТД 201 и СТД 202			
Лист	2	Всего	16
Госстандарт СССР ИПО "Промвентлиция" М.А. 108 г.			

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фланцы (см. приложения 1 и 2) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплектов технической документации СТД 201.00.000 и СТД 202.00.000.

1.2. Основные параметры и размеры приведены в табл. 1 и 2. Допускается изготовление фланцев промежуточных размеров по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке*
Размеры, мм Таблица 1

Шифр	Внутреннее отверстие		D ₁	Отверстия под болты			Масса кг, не более	Код ОКП
	D	допуск, мм		b x c	d	n		
СТД 201-01*	110		140	-	7	4	0,245	48 6369 0803
-01.01*				7x10	-			
-02	125		155	-	7		0,269	48 6369 0805
-02.01				7x10	-			
-03*	140		170	-	7		0,297	48 6369 0807
-03.01*				7x10	-			
-04.	160	+1,0	190	-	7		0,334	48 6369 0809
-04.01				7x10	-			
-05.	180		210	-	7	6	0,500	48 6369 0811
-05.01*				7x10	-			
-06.	200		230	-	7		0,550	48 6369 0813
-06.01				7x10	-			
-07.*	225		255	-	7		0,610	48 6369 0815
-07.01*				7x10	-			
-08	250		280	-	7		0,670	48 6369 0817
-08.01				7x10	-			
-09*	280		310	-	7		0,750	48 6369 0819
-09.01*				7x10	-			
-10	315	+1,3	345	-	7	8	0,830	48 6369 0821
-10.01				7x10	-			
-11	355		385	-	7		1,290	48 6369 0823
-11.01		+1,6		7x10	-			
-12	400		430	-	7	10	1,460	48 6369 0825
-12.01				7x10	-			

ТУ 36-1508-88

Лист 3

Продолжение таблицы 1

Шифр	Внутреннее отверстие		D ₁	Отверстия под болты			Масса кг, не более	Код ОКП
	D	допуск, мм		b x c	d	n		
СТД 201-13	450		480	-	7		1,630	48 6369 0827
-13.01				7x10	-			
-14	500	+1,6	530	-	7	10	1,810	48 6369 0829
-14.01				7x10	-			
-15	560		590	-	7		2,010	48 6369 0831
-15.01				7x10	-			
-16	630		660	-	10		2,270	48 6369 0833
-16.01				10x16	-			
-17	710	+2,0	740	-	10	12	2,550	48 6369 0835
-17.01				10x16	-			
-18	800		830	-	10		4,910	48 6369 0837
-18.01				10x16	-			
-19	900		940	-	10		5,480	48 6369 0839
-19.01				10x16	-			
-20	1000		1040	-	10	16	6,080	48 6369 0841
-20.01				10x16	-			
-21	1120	+2,5	1165	-	12	18	7,680	48 6369 0843
-21.01				12x18	-			
-22	1250		1295	-	12		9,580	48 6369 0845
-22.01				12x18	-			
-23	1400		1448	-	12	22	9,560	48 6369 0847
-23.01				12x18	-			
-24	1600		1648	-	12	26	10,900	48 6369 0849
-24.01				12x18	-			
-25	1800		1848	-	12	28	12,360	48 6369 0851
-25.01				12x18	-			
-26	2000		2048	-	12	30	13,560	48 6369 0853
-26.01				12x18	-			
-27.	100	+1,0	130	-	7	4	0,225	48 6369 0801
-27.01				7x10	-			

* Типоразмер, отмеченные знаком "к", - по спецзаказу

ТУ 36-1508-88

Лист 4

Таблица 2

Размеры, мм

Шифр	B	L	A	A ₁	Отверстия под болты		Масса кг, не более	Код ОКН
					Ø	d		
СТД 202-01					-	7		48 6369 0902
-01.01	100	200	230	130	7x10	-	0,76	6
-02		250	280		7x10	-	0,88	
-02.01								48 6369 0904
-03		150	180		7x10	-	0,76	
-03.01	150			180	7x10	-	0,88	8
-04		200	230		7x10	-	0,88	
-04.01								48 6369 0908
-05		250	280		7x10	-	0,99	
-05.01								48 6369 0910
-06		200	230		7x10	-	0,99	
-06.01								48 6369 0912
-07		250	280		7x10	-	1,10	
-07.01								48 6369 0914
-08	200	300	330	230	7x10	-	1,21	
-08.01								48 6369 0916
-09		400	430		7x10	-	1,44	10
-09.01								48 6369 0918
-10		500	530		7x10	-	1,65	12
-10.01								48 6369 0920
-11	250	250	280		7x10	-	1,21	8
-11.01								48 6369 0922
-12		300	330		7x10	-	1,33	
-12.01								48 6369 0924
-13		400	430		7x10	-	1,55	10
-13.01								48 6369 0926
-14		500	530		7x10	-	1,77	
-14.01								48 6369 0928
-15		600	630	280	7x10	-	2,00	12
-15.01								48 6369 0930

ТУ 36-1508-88

Асс
5

Продолжение таблицы 2

Шифр	B	L	A	A ₁	Отверстия под болты		Масса кг, не более	Код ОКН
					Ø	d		
СТД 202-16					-	7		48 6369 0932
-16.01	250	800	830	280	7x10	-	2,44	14
-17		300	330		7x10	-	1,44	8
-17.01								48 6369 0934
-18		400	430		7x10	-	1,67	10
-18.01								48 6369 0936
-19	300	500	530		7x10	-	1,89	12
-19.01								48 6369 0938
-20		600	630		7x10	-	2,11	
-20.01								48 6369 0940
-21		800	830		7x10	-	2,55	14
-21.01								48 6369 0942
-22		1000	1030		7x10	-	3,01	18
-22.01								48 6369 0944
-23	400	400	430	430	7x10	-	1,89	12
-23.01								48 6369 0946
-24		500	530		7x10	-	2,11	14
-24.01								48 6369 0948
-25		600	630		7x10	-	2,32	
-25.01								48 6369 0950
-26		800	840		7x10	-	4,74	16
-26.01								48 6369 0952
-27		1000	1040	440	7x10	-	5,50	20
-27.01								48 6369 0954
-28		1200	1240		10x16	-	6,28	20
-28.01								48 6369 0956
-29		500	530		7x10	-	2,32	
-29.01								48 6369 0958
-30	500	600	630	530	7x10	-	2,56	16
-30.01								48 6369 0960

ТУ 36-1508-88

Асс
5

ИФР	В	L	Δ	Δ _I	Отверстия под болты		Масса кг, не более	Код ОКП	
					b x l	d			
СТД 202-62 63-01	1250	1600	1698	1298	-	12	32	13,97	48 6369 1086
-63 -63-01		2000	2048	1298	-	12	36	15,91	

1.2.1. Наказанные предельные отклонения Н14, Н14

1.2.2. Отклонения от номинального расположения отверстий
под крепежные детали - ± $\frac{III7}{2}$

1.3. Характеристики

1.3.1. Наплоскостность присоединительной поверхности фланца
не более 3 мм на 1000 мм длины стороны или диаметра поперечного
сечения фланца.

На концах обода фланца из уголка допускается наличие прямо-
го участка длиной до 30 мм от места отгиба.

1.3.2. Сварной шов со стороны присоединительной поверхности
фланца должен быть зачищен заподлицо с поверхностью.

Проколы и надрывы не допускаются.

1.3.3. На готовых фланцах не должно быть трещин, забоин и
вмятин, видимых невооруженным глазом.

Заусенцы и брызги расплавленного металла должны быть зачищены.

1.4. Покрытие - грунтовка Г9-021 по ГОСТ 25129-82, класс
покрытия - УП по ГОСТ 9.032-74.

По согласованию с заказчиком допускается применение другой
грунтовки с аналогичными физико-химическими свойствами.

Фланцы, предназначенные для эксплуатации в помещениях с атмо-
сферными воздушными средами, должны иметь антикоррозионное покрытие
в соответствии с требованиями проектов вентиляции.

1.5. Комплектность

1.5.1. Фланцы поставляются партиями по типоразмерам. Размер
партии определяет заказчик. К каждой партии фланцев строго типораз-
мера прилагается этикетка по СТД 201.00.000 ЭТ.

При поставке изделий разных типоразмеров в одной таре этикетки
предлагается к каждой пачке (см. п. 1.7.1).

1.6. Маркировка фланцев - на этикетке СТД 201.00.000 ЭТ.

1.7. Упаковка

1.7.1. Фланцы из листа, полосы и уголка с диаметром или большей
стороной до 1000 мм должны быть увязаны в пачки ^{по типоразмерам} проволокой диаметром
по ГОСТ 3282-74 или другими обязательными средствами, обеспечивающими
сохранность пачки.

Пачки связывают через отверстия для болтов в двух местах.
Количество изделий в пачке не регламентировано.

Фланцы из уголка с диаметром или стороной ст 1000 мм не связыва-
ются.

1.7.2. Пачки фланцев (или фланцы) должны быть уложены в контей-
нер специальный для санитарных и вентиляционных изделий по
ТУ 36.21.024-1-86.

1.7.3. Этикетку и сопроводительную документацию, обернутые
упаковочным средством УМ-4 по ГОСТ 9.014-78, вкладывают в специаль-
ный карман контейнера.

1.7.4. При необходимости маркировки каждой пачки этикетку,
обернутую по п.1.7.3, прикрепляют к каждой пачке.

Допускается поставка без упаковки в контейнер при транспор-
тировании от изготовителя к потребителю без перегрузок. В этом слу-
чае этикетка и сопроводительная документация передается должностно-
му лицу, сопроводительному грузу.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Фланцы должны проходить приемочный контроль ОТК.

2.2. Комплектность, маркировку и упаковку (пп.1.5-1.7) следует проверять на каждой партии фланцев, поставляемой в один адрес.

2.3. По остальным параметрам (пп.1.2-1.4) следует проверять 5% (но не менее двух штук) от партии одного типоразмера, изготовленной одновременно на одном оборудовании. Выборку следует проводить методом случайного отбора.

2.4. При обнаружении несоответствия техническим требованиям одного изделия выборки хотя бы по одному параметру проверку повторяют на удвоенном количестве изделий, взятых выборочно из той же партии.

При обнаружении при повторной проверке несоответствия техническим требованиям одного изделия выборки хотя бы по одному параметру партию подвергают стопроцентной проверке.

При обнаружении одного и того же дефекта на всех изделиях выборки изготовление фланцев должно быть прекращено до устранения причин брака и получения удовлетворительных результатов проверки.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Геометрические параметры (пп.1.2, 1.3) должны проверяться в соответствии с технологическим процессом на изготовление и контроле фланцев универсальным мерительным инструментом.

3.2. Контроль диаметра фланцев из уголка производить со стороны зеркала фланца.

3.3. Масса (п.1.2) должна проверяться взвешиванием на любых весах, обеспечивающих измерение массы до 20 кг с точностью $\pm 0,01$ кг.

3.4. Сварной шов, отсутствие заусенцев, брызг наплавленного металла, (пп.1.4, 1.5) следует проверять внешним осмотром по ГОСТ 3242-79.

3.5. Покрытия (п.1.6) следует проверять визуально сравнением с утвержденным образцом.

3.6. Комплектность, маркировку и упаковку (пп.1.7-1.9) следует проверять визуально.

3.7. Допускается применение других средств измерения с аналогичными техническими характеристиками.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов - по условиям хранения 8 ГОСТ 15150-69, а в части механических - по С ГОСТ 23170-78.

4.2. Транспортирование должно производиться в соответствии с "Правилами перевозки грузов", часть I, Москва, Транспорт, 1983 г.; "Техническими условиями погрузки и крепления грузов", утвержденными МПС; "Правилами перевозки грузов автомобильным транспортом" Министерства автомобильного транспорта РСФСР, 1979 г., "Руководством по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР" 1979 г.; "Правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов" Минморфлота; "Правилами перевозки грузов" Минморфлота РСФСР, 1979 г.

4.3. Транспортирование должно производиться в послужащих для крытых вагонов в несколько ярусов при максимальном использовании вместимости вагонов.

4.4. Условия хранения - 8 по ГОСТ 15150-69.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие фланцев требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

5.2. Гарантийный срок 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода-изготовителя.

Приложение 1

Фланцы круглые STD 201

Рис. 1

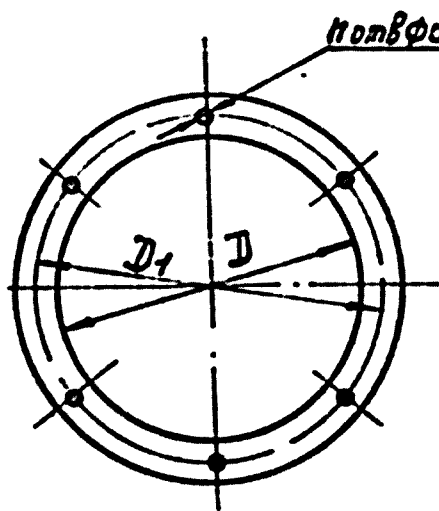


Рис. 3

Остальное см. рис. 1



А-А



Рис. 2

Остальное см. рис. 1

ГОСТ 5264-69 С2

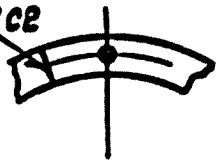
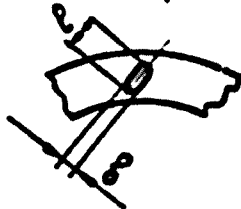


Рис. 4

Остальное см. рис. 1, 2, 3



Обозначение	Дополнительный номер	Рис.
От STD 201.00.000-01 до - 04; - 27	—	1
	01	1; 4
от - 05 до - 10	—	2
	01	2; 4
от - 11 до - 26	—	3
	01	3; 4

ТУ 36-1508-88

4 см

13

Приложение 2

Фланцы прямоугольные STD 202

Рис. 1

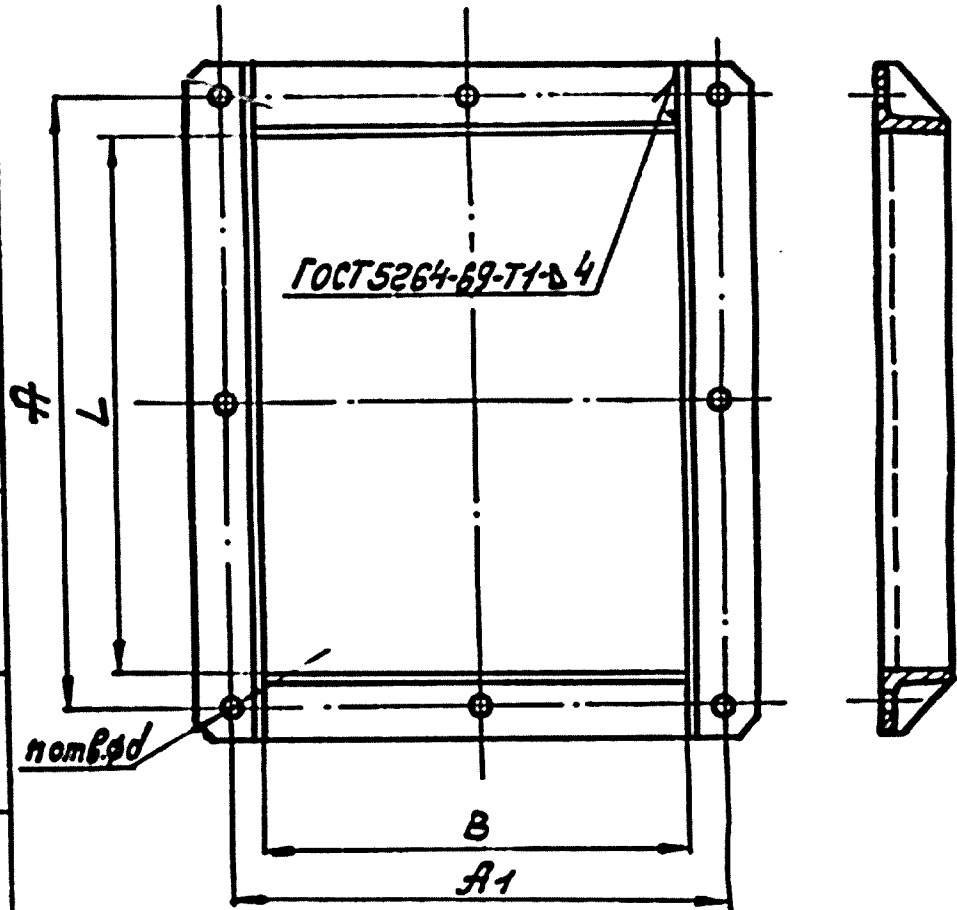
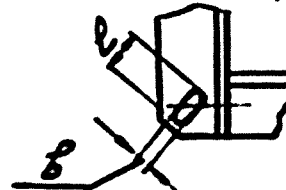


Рис. 2

Остальное см. рис. 1



Дополнительное обозначение	Рис.
—	1
01	2

ТУ 36-1508-88

4 см

14

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
НПО "ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ"

ОКП 48 6369

УДК №24
Группа

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
треста Промвентилиация
И.И.Шорникова
"29" марта 1990г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-048

об изменении технических условий
"ФЛАНЦЫ КРУГЛЫЕ И ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ
ДЛЯ СВАРНЫХ И ФАЛЬЦЕВЫХ ВОЗДУХО-
ВОДОВ СТО 201 и СТО 202"

ТУ 36-1508-88
ИЗМЕНЕНИЕ I

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель
Начальника НПО "Промвентилиация"
В.А.Мурашкин
"29" марта 1990г.

№ 280053/01 28.04.90

005/01/01/01
19 " 04 90г.

базовая организация

по стандартизации

Главный инженер

ГПИ "Проектпромвентилиация"

В.А.Овчинников
"29" марта 1990г.

1990

ГПИ ПИИ	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	36	28-048	ТУ 36 - 1508-88		Уточнение требований		0	2	2
Указание о заказе	вм.	Срок изм.			Срок действия ПИ		Указание о введении		
	На заказе не отражается						С даты регистрации		
Изм.	Содержание изменений						Примечания		
I	<p>Лист 9, подраздел I.3</p> <p>Ввести пункт под номером I.3.I в следующей редакции: "Круглые фланцы диаметром от 100 до 160 мм включительно изготавливаются штамповкой, а диаметром от 200 до 2000 мм и прямоугольные - с помощью сварки",</p> <p>а пункт I.3.I текста изменить на пункт I.3.2 и т.д. до конца подраздела.</p> <p>Лист 13 Рис.1 - дополнить словом "(штампованные)", Рис.2 и Рис.3 - дополнить словом "(сварные)" и заменить ГОСТ 5264-69 на: "ГОСТ 5264-80"</p>						<p>Разослать Заводам НПО "Промвентилиация"</p>		
Составил	Проверил	Т. контр.	И. контр.	Утвердил	Примечания				
Соболева	Сахарова	Осипова	Сахарова						
Подлинник исправлен		Контр. копии исправлен							

