ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 5.905-30.07

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ ПОДЗЕМНЫХ И НАДЗЕМНЫХ ГАЗОПРОВОДОВ $Pp \leq 1{,}2$ МПа

Выпуск 1, часть 1 (стр. 2 ... 107)

Технические условия и рабочие чертежи

Ц00654-01

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 5.905-30.07

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ ПОДЗЕМНЫХ И НАДЗЕМНЫХ ГАЗОПРОВОДОВ Рр ≤ 1,2 МПа

Выпуск 1, часть 1 (стр. 2 ... 107)

Технические условия и рабочие чертежи

Разработаны
ОАО "МосгазНИИпроект"

Главный
инженер
института Б.А.Глодский

Утверждены и
введены в действие
ОАО "МосгазНИИпроект"
с 15.12.2007г.
приказ от 11.12.2007г. N65

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ.00 ТУ	Детали и узлы подземных и надземных га-	
	зопроводов Рр≤1,2 МПа. Технические условия	8
УДГ.00	Общие указания	12
УДГ1.00	Тройник переходный Dy1200 Рр ≤ 1,2МПа	14
УДГ1.00 СБ	Тройник переходный Dy1200 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	15
УДГ1.01	Труба	16
УДГ1.02	Штуцер	17
УДГ1.01.00	Тройник переходный Dy1000 Рр ≤ 1,2МПа	18
УДГ1.01.00 СБ	Тройник переходный Dy1000 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	19
УДГ1.01.01	Труба	20
УДГ1.01.02	Штуцер	21
УДГ1.02.00	Тройник переходный Dy900 Рр ≤ 1,2МПа	22
УДГ1.02.00 СБ	Тройник переходный Dy900 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	23
УДГ1.02.01	Труба	24
УДГ1.02.02	Штуцер	25
УДГ1.03.00	Тройник переходный Dy800 Рр ≤ 1,2МПа	26
УДГ1.03.00 СБ	Тройник переходный Dy800 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	27
УДГ1.03.01	Труба	28
УДГ1.03.02	Штуцер	29
УДГ1.04.00	Тройник переходный Dy700 Рр ≤ 1,2МПа	30
УДГ1.04.00 СБ	Тройник переходный Dy700 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	31
УДГ1.04.01	Труба	32
УДГ1.04.02	Штуцер	33
УДГ1.05.00	Тройник переходный Dy600 Рр ≤ 1,2МПа	34
УДГ1.05.00 СБ	Тройник переходный Dy600 Рр ≤ 1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	35
УДГ1.05.01	Труба	36
УДГ1.05.02	Штуцер	37

Обозначение	Наименование	Стр
УДГ1.06.00	Тройник переходный Dy500 Рр≤1,2МПа	38
УДГ1.06.00 СБ	Тройник переходный Dy500 Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	39
УДГ1.06.01	Труба	40
УДГ1.06.02	Штуцер	41
УДГ1.07.00	Тройник переходный Dy400 Рр≤1,2МПа	42
УДГ1.07.00 СБ	Тройник переходный Dy400 Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	43
УДГ1.07.01	Труба	44
УДГ1.07.02	Штуцер	45
УДГ1.08.00	Тройник равнопроходной Dy700...Dy1200 Рр≤1,2МПа	46
УДГ1.08.00 СБ	Тройник равнопроходной Dy700...Dy1200 Рр≤1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	47
УДГ1.08.01	Труба	48
УДГ1.08.02	Штуцер	49
УДГ1.09.00	Тройник равнопроходный Dy300...Dy600 Рр≤1,2МПа	50
УДГ1.09.00 СБ	Тройник равнопроходный Dy300...Dy600 Рр≤1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	51
УДГ1.09.01	Труба	52
УДГ1.09.02	Штуцер	53
УДГ1.10.00	Развертки штуцера	54
УДГ2.00	Переход концентрический Dy300xdy Рр≤1,2МПа	63
УДГ2.01	Переход концентрический Dy400xdy Рр≤1,2МПа	64
УДГ2.02	Переход концентрический Dy500xdy Рр≤1,2МПа	65
УДГ2.03	Переход концентрический Dy600xdy Рр≤1,2МПа	66
УДГ2.04	Переход концентрический Dy700xdy Рр≤1,2МПа	67
УДГ2.05	Переход концентрический Dy800xdy Рр≤1,2МПа	68
УДГ2.06	Переход концентрический Dy900xdy Рр≤1,2МПа	69
УДГ2.07	Переход концентрический Dy1000xdy Рр≤1,2МПа	70
УДГ2.08	Переход концентрический Dy1200xdy Рр≤1,2МПа	71

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янцев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

5.905-30.07.1

Содержание

Литера	Лист	Листов
Р	1	6

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 3

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ3.00	Отвод 15° Рр≤1,2МПа	72
УДГ3.00 СБ	Отвод 15° Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	73
УДГ3.01	Сектор	74
УДГ3.02	Развертки сектора	75
УДГ3.01.00	Отвод30° Рр≤ 1,2МПа	78
УДГ3.01.00 СБ	Отвод30° Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	79
УДГ3.01.01	Сектор	80
УДГ3.01.02	Развертки сектора	81
УДГ3.02.00	Отвод45° Рр≤1,2МПа	84
УДГ3.02.00 СБ	Отвод45° Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	85
УДГ3.02.01	Сектор	86
УДГ3.02.02	Развертки сектора	87
УДГ3.03.00	Отвод 60° Рр≤1,2МПа	90
УДГ3.03.00 СБ	Отвод 60° Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	91
УДГ3.03.01	Сектор	92
УДГ3.04.00	Отвод90° Рр≤1,2МПа	93
УДГ3.04.00 СБ	Отвод90° Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	94
УДГ3.05.00	Отводы малогрудусные 1°...12° Dy1200 Рр≤1,2МПа	95
УДГ3.05.00 СБ	Отводы малогрудусные 1°...12° Dy1200 Рр≤1,2МПа.	
	Сборочный чертеж	96
УДГ3.05.01	Сектор	97
УДГ3.05.02	Развертки сектора	98
УДГ4.00	Заглушки плоские Рр≤1,2МПа	101
УДГ4.00 СБ	Заглушки плоские Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	102
УДГ4.01	Заглушка	103
УДГ4.02	Труба	103
УДГ4.01.00	Заглушки ребристые Рр≤1,2 МПа	104
УДГ4.01.00 СБ	Заглушки ребристые Рр≤1,2МПа. Сборочный чертеж	105
УДГ4.01.01	Заглушка	106
УДГ4.01.02	Труба	106
УДГ4.01.03	Труба	107
УДГ4.01.04	Ребро	107

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ5.00	Установка конденсатосборника на газопро-	
	воде Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см²)	108
УДГ5.00 СБ	Установка конденсатосборника на газопро-	
	воде Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см²). Сборочный чертеж	109
УДГ5.01.00	Подушка	110
УДГ5.01.00 СБ	Подушка. Сборочный чертеж	110
УДГ5.01.01.00	Каркас	111
УДГ5.01.01.00 СБ	Каркас. Сборочный чертеж	111
УДГ5.01.01.01	Кольцо	112
УДГ5.01.01.02	Связка	112
УДГ5.03.00	Конденсатосборник	113
УДГ5.03.00 СБ	Конденсатосборник. Сборочный чертеж	115
УДГ5.03.01	Обечайка	116
УДГ5.03.02	Днище	117
УДГ5.03.03	Штуцер	117
УДГ5.04.00	Трубка водоотводящая	118
УДГ5.04.00 СБ	Трубка водоотводящая. Сборочный чертеж	120
УДГ5.04.01	Пробка	121
УДГ5.04.02	Муфта	121
УДГ5.04.03	Пластина	122
УДГ5.04.05	Трубка	123
УДГ6.00	Установка водоотводящей трубки на газо-	
	проводе Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см²)	124
УДГ6.00 СБ	Установка водоотводящей трубки на газопро-	
	воде Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см²). Сборочный чертеж	125
УДГ7.00	Установка конденсатосборника на газопро-	
	воде Рр≤ 1,2 МПа (12 кгс/см²)	126
УДГ7.00 СБ	Установка конденсатосборника на газопро-	
	воде Рр≤ 1,2 МПа (12 кгс/см²). Сборочный	
	чертеж	127

Инв. N подл. | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ7.01.00	Трубка водоотводящая	128
УДГ7.01.00 СБ	Трубка водоотводящая. Сборочный чертеж	130
УДГ7.01.01	Прокладка	131
УДГ7.01.02	Заглушка	131
УДГ7.01.01.00	Футляр	132
УДГ7.01.01.00 СБ	Футляр. Сборочный чертеж	133
УДГ7.01.01.01	Труба	134
УДГ7.01.02.00	Трубка	135
УДГ7.01.02.00 СБ	Трубка. Сборочный чертеж	136
УДГ7.01.02.01	Фланец	137
УДГ7.01.02.02	Труба	137
УДГ8.00	Прокладка газопровода в футляре через стену	138
УДГ8.00 СБ	Прокладка газопровода в футляре через	
	стену. Сборочный чертеж	139
УДГ8.01	Труба	140
УДГ9.00	Прокладка газопровода в футляре через	
	пол или через перекрытие	141
УДГ9.00 СБ	Прокладка газопровода в футляре через	
	пол или через перекрытие. Сборочный чертеж	144
УДГ9.01	Труба	146
УДГ10.00	Цокольный ввод газопровода природного	
	газа Рр≤ 0,6 МПа (6 кгс/см^2)	147
УДГ10.00 СБ	Цокольный ввод газопровода природного	
	газа Рр≤ 0,6 МПа (6 кгс/см^2).	
	Сборочный чертеж	149
УДГ10.01	Труба	150
УДГ10.02	Прокладка	150
УДГ10.04	Труба	151
УДГ11.00	Прокладка газопровода в футляре	151
УДГ11.00 СБ	Прокладка газопровода в футляре.	
	Сборочный чертеж	153
УДГ11.03	Труба	154

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ11.01.00	Трубка контрольная	154
УДГ11.01.00 СБ	Трубка контрольная. Сборочный чертеж	156
УДГ11.01.01	Скоба	156
УДГ11.01.02	Крышка	157
УДГ11.01.03	Труба	157
УДГ11.02.00	Опора	158
УДГ11.02.00 СБ	Опора. Сборочный чертеж	159
УДГ11.02.01.00	Полоз	160
УДГ11.02.01.00 СБ	Полоз. Сборочный чертеж	161
УДГ11.02.01.01	Угольник	162
УДГ11.02.01.02	Скоба	162
УДГ12.00	Прокладка газопровода в футляре	163
УДГ12.00 СБ	Прокладка газопровода в футляре. Сборочный	
	чертеж	165
УДГ12.01.00	Опора	166
УДГ12.01.00 СБ	Опора. Сборочный чертеж	168
УДГ12.01.01.00	Полухомут	169
УДГ12.01.01.00 СБ	Полухомут. Сборочный чертеж	171
УДГ12.01.01.01	Скоба	172
УДГ12.01.01.02	Ребро	173
УДГ12.01.01.03	Ножка	174
УДГ12.01.02.00	Полухомут	174
УДГ12.01.02.00 СБ	Полухомут. Сборочный чертеж	176
УДГ13.00	Прокладка газопровода в футляре	176
УДГ13.00 СБ	Прокладка газопровода в футляре. Сборочный	
	чертеж	178
УДГ13.01.00	Диафрагма	179
УДГ13.01.00 СБ	Диафрагма. Сборочный чертеж	180
УДГ13.01.01	Крышка	181
УДГ13.01.02	Патрубок	182

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ14.00	Прокладка газопровода над существующим	
	непроходным и проходным каналами	183
УДГ14.00 СБ	Прокладка газопровода над существующим	
	непроходным и проходным каналами.	
	Сборочный чертеж	184
УДГ15.00	Прокладка газопровода под существующим	
	непроходным и проходным каналами	185
УДГ15.00 СБ	Прокладка газопровода под существующим	
	непроходным и проходным каналами.	
	Сборочный чертеж	189
УДГ15.01	Труба	190
УДГ16.00	Установка гидрозатвора на газопроводе	
	Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см^2)	191
УДГ16.00 СБ	Установка гидрозатвора на газопроводе	
	Рр≤ 5 кПа (0,05 кгс/см^2).Сборочный чертеж	192
УДГ16.01.00	Гидрозатвор	193
УДГ16.01.00 СБ	Гидрозатвор. Сборочный чертеж	194
УДГ16.01.01	Труба	195
УДГ16.01.02	Труба	195
УДГ16.02.00	Стояк	196
УДГ16.02.00 СБ	Стояк. Сборочный чертеж	197
УДГ16.02.01	Пробка	198
УДГ16.02.02	Муфта	198
УДГ16.02.03	Труба	199
УДГ16.02.05	Труба	199
УДГ17.00	Прокладка газопровода под кабелем в футляре	200
УДГ17.00 СБ	Прокладка газопровода под кабелем в футляре.	
	Сборочный чертеж	201
УДГ17.01	Полутруба	202
УДГ18.00	Цокольный ввод газопровода природного	
	газа Рр≤ 1,2 МПа (12 кгс/см^2)	203

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ18.00СБ	Цокольный ввод газопровода природного	
	газа Рр≤ 1,2 МПа (12 кгс/см^2).	
	Сборочный чертеж	206
УДГ18.01	Труба	207
УДГ18.02	Прокладка	207
УДГ19.00	Прокладка газопровода над бесканальной	
	прокладкой теплосети в ППУ изоляции	208
УДГ19.00 СБ	Прокладка газопровода над бесканальной	
	прокладкой теплосети в ППУ изоляции.	
	Сборочный чертеж	209
УДГ20.00	Прокладка газопровода под бесканальной	
	прокладкой теплосети в ППУ изоляции	210
УДГ20.00 СБ	Прокладка газопровода под бесканальной	
	прокладкой теплосети в ППУ изоляции.	
	Сборочный чертеж	214
УДГ21.00	Врезка в газопровод торцевая катушкой	215
УДГ21.00 СБ	Врезка в газопровод торцевая катушкой.	
	Сборочный чертеж	217
УДГ21.01	Труба	218
УДГ21.02	Крышка	219
УДГ22.00	Врезка в газопровод торцевая Р ≤ 0,3 МПа	220
УДГ22.00 СБ	Врезка в газопровод торцевая Р ≤ 0,3 МПа.	
	Сборочный чертеж	222
УДГ22.01	Полумуфта	223
УДГ23.00	Врезка в газопровод телескопическая Р ≤0,3 МПа	223
УДГ23.00 СБ	Врезка в газопровод телескопическая Р ≤ 0,3 МПа.	
	Сборочный чертеж	225
УДГ23.01	Обечайка	226
УДГ24.00	Врезка в газопровод тавровая	227
УДГ24.00 СБ	Врезка в газопровод тавровая. Сборочный чертеж	229

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ24.01	Труба	230
УДГ24.02	Крышка	231
УДГ24.03	Крышка	232
УДГ25.00	Врезки троиником в действующие стальные	
	газопроводы.	233
УДГ25.00 СБ	Врезки троиником в действующие стальные	
	газопроводы. Сборочный чертеж	234
УДГ25.00 ППР	Врезки троиником в действующие стальные	
	газопроводы. Порядок проведения работ	237
УДГ26.00	Врезка фрезой в действующие стальные	
	газопроводы с оставлением задвижки.	238
УДГ26.00 СБ	Врезка фрезой в действующие стальные	
	газопроводы с оставлением задвижки.	
	Сборочный чертеж	240
УДГ26.01	Патрубок	241
УДГ26.02	Патрубок	244
УДГ26.03	Муфта	244
УДГ26.04	Заглушка	245
УДГ26.05	Прокладка	245
УДГ26.00 ППР	Врезка фрезой в действующие стальные	
	газопроводы с оставлением задвижки.	
	Порядок проведения работ	246
УДГ27.00	Врезка фрезой в действующие газопроводы	
	без оставления задвижки	247
УДГ27.00 СБ	Врезка фрезой в действующие газопроводы	
	без оставления задвижки. Сборочный	
	чертеж	248
УДГ27.01	Фланец	249
УДГ27.02	Патрубок	250
УДГ27.03	Муфта	250
УДГ27.01.00	Пробка	251
УДГ27.01.00 СБ	Пробка. Сборочный чертеж	252

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ27.01.01	Хвостовик	253
УДГ27.01.02	Донышко	253
УДГ27.01.03	Стакан	254
УДГ27.00 ППР	Врезка фрезой в действующие газопроводы	
	без оставления задвижки. Порядок	
	проведения работ	255
УДГ28.00	Врезка муфтой в действующие стальные	
	газопроводы	256
УДГ28.00 СБ	Врезка муфтой в действующие стальные	
	газопроводы. Сборочный чертеж	257
УДГ28.03	Муфта соединительная	260
УДГ28.04	Переход концентрический	261
УДГ28.00 ППР	Врезка муфтой в действующие стальные	
	газопроводы. Порядок проведения работ	262
УДГ29.00	Отрезка и заглушка стальных газопроводов	263
УДГ29.00 СБ	Отрезка и заглушка стальных газопроводов.	
	Сборочный чертеж	264
УДГ29.01	Заглушка плоская	265
УДГ29.02	Заглушка элептическая	265
УДГ29.00 ППР	Отрезка и заглушка стальных газопроводов.	
	Порядок проведения работ	266
УДГ30.00	Установка задвижки на действующем	
	стальном газопроводе	267
УДГ30.00 СБ	Установка задвижки на действующем стальном	
	газопроводе. Сборочный чертеж	268
УДГ30.01	Муфта	269
УДГ30.02	Патрубок	269
УДГ30.00 ППР	Установка задвижки на действующем стальном	
	газопроводе. Порядок проведения работ	270
УДГ31.00	Муфта усилительная разрезная	271

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

Обозначение	Наименование	Стр.
УДГ31.00 СБ	Муфта усилительная разрезная.	273
	Сборочный чертеж	
УДГ31.01	Полумуфта	274
УДГ32.00	Муфта усилительная лепестковая	275
УДГ33.00	Инструкция по выполнению газоопасных	
	работ, связанных с врезками вновь проло-	
	женных газопроводов в действующие газо-	
	вые сети, обрезке и замене участков га-	
	зопроводов, проводимых без снижения дав-	
	ления газа на газопроводах с использова-	
	нием оборудования фирмы 'T.D.WILLIAMSON.INC'	276

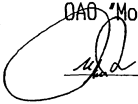
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

5.905-30.07 в.1, ч.1

ОАО 'МОСГАЗНИИПРОЕКТ'

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ОАО 'МосгазНИИпроект'



И.Р.Лобзин

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ ПОДЗЕМНЫХ И НАДЗЕМНЫХ ГАЗОПРОВОДОВ

Рр ≤ 1,2 МПа

Технические условия
УДГ.00 ТУ

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер
ОАО 'МосгазНИИпроект'



Б.А.Глодский

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

Настоящие технические условия распространяются на детали и узлы газопроводов Dy 300...1200 мм, применяемые при строительстве газопроводов систем газоснабжения населенных пунктов с избыточным давлением Pр ≤ 1,2 МПа (12 кгс/см^2), предназначенные для:

-изменения направления потока (отводы);

-изменения диаметра трубопровода (переходы);

-ответвления трубопровода (тройники);

-закрытия свободных концов трубопроводов (заглушки).

В части воздействия климатических условий внешней среды узлы и детали газопроводов должны соответствовать исполнению V категории 5 по ГОСТ 15150-69*.

Пример условного обозначения при заказе:

-отвода сварного стального с углом 60^0 из трубы диаметром Dn=1020мм с толщиной стенки S=10мм, давлением 12 кгс/см^2.

Отвод 60^0 1020х10-12.

-перехода сварного концентрического из листа толщиной S=7,0мм для труб Dn=630мм и Dn=530мм на давление 12 кгс/см^2.

Переход К 630х7-530х7-12

-перехода сварного эксцентрического из листа толщиной S=8,0мм для труб Dn=920мм и Dn=630мм на давление 12 кгс/см^2

Переход З 920х8-630х8-12

-тройника сварного переходного из труб Dn=1220мм с толщиной стенки S=11мм и Dn=426мм с толщиной стенки S=7мм на давление 12 кгс/см^2.

Тройник 1220х11-426х7-12.

-тройника сварного равнопроходного из труб Dn=630мм с толщиной стенки S=7мм и Dn=630мм с толщиной стенки S=7мм на давление 12 кгс/см^2.

Тройник 630х7-12.

-заглушки плоской Dn=530мм на давление 12 кгс/см^2.

Заглушки П 530-12

-заглушки ребристой Dn=1020мм на давление 12 кгс/см^2.

Заглушка Р 1020-12

1.ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

Детали и узлы газопроводов должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту конструкторской документации УДГ.00.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Основные параметры и размеры частей газопровода должны соответствовать рабочим чертежам.

1.2. Характеристики.

1.2.1. Части газопроводов изготавливаются из труб и листовой стали, указанных в рабочих чертежах.

1.2.2. Марка стали для изготовления частей газопроводов указана в рабочих чертежах.

1.2.3. На рабочих чертежах указаны минимальные толщины стенок труб и листов. Допускается изменение толщины стенки в сторону увеличения до 15%.

1.2.4. Трубы и листовая сталь, идущие на изготовление частей газопроводов, должны иметь маркировку и сопроводительную документацию подтверждающую их качество, в соответствии с требованиями стандартов и технических условий.

1.2.5. Сварка частей газопроводов должна быть полуавтоматической в среде углекислого газа. При сварке должны применяться:

-сварочная проволока по ГОСТ 2246-70* марки Св-08Г2С;

-углекислый газ по ГОСТ 8050-85 чистотой не менее 99,5%.

-электроды типа 342, 342А, 346А, 350А ГОСТ 9466-75.

1.2.6. Сварочные материалы должны иметь сертификаты заводов-изготовителей, удостоверяющие их качество.

1.2.7. Отклонение от перпендикулярности плоскостей торцевых срезов труб к оси прохода не должно превышать требований рабочих чертежей.

1.2.8. Соединяемые концы частей газопроводов перед сборкой под сварку должны быть:

-очищены от грязи, ржавчины, жировых загрязнений;

-должны иметь формы разделки кромок торцев, соответствующие указанным в рабочих чертежах;

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Максимова		

УДГ.00 ТУ

Детали и узлы газопроводов Pр ≤ 1,2 МПа. Технические условия

Литера	Лист	Листов
	2	4

ОАО МосгазНИИпроект

Ц.00654-01 10

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

-очищены до металлического блеска кромки и прилегающие к ним внутренняя и наружная поверхности на ширину не менее 10 мм.

1.2.9. Сборка частей газопроводов должна производиться при помощи прихваток. Прихватки необходимо выполнять с применением сварочной проволоки той же марки, что и для основного шва, и теми же сварщиками, которые будут выполнять основной шов. Прихватки должны быть выполнены через каждые 300 мм по длине шва. Длина каждой прихватки должна быть 50-60 мм, высота прихватки должна составлять 40-50% толщины стенки трубы.

1.2.10. При сборке частей газопроводов величина смещения кромок не должна превышать:
-0,2 толщины стенки при толщине стенки до 4 мм;
-0,15 толщины стенки при толщине стенки более 4 мм, но не более 2 мм.

1.2.11. Сборку под сварку труб с односторонним продольным или спиральным швом следует производить со смещением швов в местах стыковки труб не менее чем на 100 мм. При сборке под сварку труб, у которых заводские швы (продольный или спиральный) сварены с двух сторон, допускается не производить смещение швов при условии проверки места пересечения швов физическими методами.

1.2.12. Типы, конструктивные параметры и размеры сварных швов должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.2.13. Поверхность сварного шва и прилегающие к нему участки основного металла шириной не менее 20 мм (по обе стороны шва) должны быть очищены от брызг металла, окалины и других загрязнений. По внешнему виду швы должны удовлетворять следующим требованиям:
-шов должен быть мелкочешуйчатым;
-не иметь прожогов;
-не иметь трещин любых размеров и направлений;
-не иметь наплывов в местах перехода наплавленного металла к основному металлу;
-не иметь подрезов глубиной более 5% толщины стенки трубы (но не более 0,5 мм);
-не иметь кратеров, выходящих на поверхность пор,свищей.

1.3. Комплектность.

1.3.1. Каждая часть газопровода или партия однотипных частей газопроводов, отправляемая одному заказчику, одной транспортной единицей, поставляется со следующими сопроводительными документами:
-товаро-транспортная накладная;
-паспорт.

1.3.2. Размер партии определяется предприятием-изготовителем на основании заказа.

1.4. Маркировка.

1.4.1. Маркировку наносят на наружную поверхность каждой части газопровода несмываемой краской желтого цвета:
-краткое наименование завода-изготовителя;
-условное обозначение части газопровода;
-дата выпуска;
-номер смены.

Пример условного обозначения перехода сварного концентрического из листа S=8 мм для труб Dn=820 мм и Dn=530 мм на давление Pp≤1,2МПа (12 кгс/см^2), сварка произведена 7 февраля 2002 года в первую смену:

☐ К 820х8-520х8-12-07.02.02-1.

1.5. Упаковка.

1.5.1. Части газопроводов отправляются без упаковки.

2.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

2.1. К сварке стальных частей газопроводов допускаются сварщики, аттестованные в соответствии с 'Правилами аттестации сварщиков', утвержденными Госгортехнадзором РФ.

2.2. Допуск к стажировке и самостоятельной работе сварщиков оформляется приказом по комбинату.

3.ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

3.1. Изготовленные части газопроводов должны быть приняты контролером ОТК завода-изготовителя на соответствие частей газопроводов рабочим чертежам и требованиям настоящих технических условий.

3.2. В процессе изготовления проверяются:
-соответствие материалов;
-геометрические размеры заготовок.

3.3. Перед началом сварки должно быть проверено:
-разделка кромок и состояние прилежащих к ним поверхностей;
-сборка и подготовка к сварке.

3.4. Все изготовленные части газопроводов должны быть проверены:
-внешним осмотром;
-измерением геометрических размеров;
-радиографической или ультрозвуковой дефектоскопией.

3.5. При обнаружении дефектов в сварных швах, они должны быть исправлены или удалены.

3.6. На принятое ОТК изделие должен быть составлен паспорт, удостоверяющий качество изделия.

3.7. Сварные швы следует браковать при наличии следующих дефектов, согласно СНиП 3.05.02-88:

-трещин любых размеров и направлений;
-прожогов, незаваренных кратеров, свищей;
-непровара по разделке шва;
-непровара в корне шва глубиной более 10% толщины стенки трубы, а так же при суммарной длине непровара в корне шва 1/4 периметра, независимо от глубины непровара;
-непрвара в корне шва в стыках труб диаметром 920 мм и более, выполненных с внутренней подваркой;
-если размеры дефектов стыков (длина пор, шлаковых и других включений, цепочек и скоплений этих дефектов) для любого участка радиограммы длиной 100 мм превышают допустимые размеры дефектов в плане, установленные для класса 6 по ГОСТ 23055-78*;
-если при размере в плане пор, шлаковых и других включений менее допустимых размеров, установленных для класса 6 по ГОСТ 23055-78*, имеются дефекты глубиной более 10% толщины стенки трубы.

Если длина дефектной части шва составляет менее 25% его общей длины, то исправление сварного шва, выполненного электродуговой сваркой, допускается путем удаления дефектной части и заварки ее заново с последующей проверкой физическими методами всего сварного шва. Повторный ремонт запрещается.

Исправление дефектов сварки подчеканкой запрещается. Подрезы следует исправлять наплавкой ниточных валиков высотой не более 2-3 мм, при этом высота ниточного валика не должна превышать высоту шва.

4.МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

4.1. Качество применяемых материалов проверяется по сертификату завода-изготовителя.

4.2. Внешнему осмотру и геометрическим измерениям подлежит каждое изделие и все его сварные соединения.

4.3. Внешний осмотр осуществляется визуально при помощи лупы ЛП-1-6 ГОСТ 25706-83.

4.4. Контроль геометрических размеров проводится измерительными инструментами:

-штангенциркулем по ГОСТ 166-89*;
-линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75*;
-рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-98;
-угломером по ГОСТ 5378-88;
-универсальным шаблоном сварщика типа УШС3;
-угломером для проверки угла отвода.

4.5. Неразрушающим методам контроля следует подвергать 100% сварных соединений, радиографическим по ГОСТ 7512-82 или ультразвуковым по ГОСТ 14782-86.

5.ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

5.1. Хранение и транспортирование должно осуществляться без упаковки.

5.2. Части трубопроводов должны храниться в условиях ОЖ4 по ГОСТ 15150-69, исключающих их повреждение, загрязнение или коррозию.

5.3. Транспортирование частей трубопроводов может производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на этих видах транспорта.

5.4. При транспортировании части трубопроводов должны быть защищены от механических повреждений.

6.ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

6.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие частей трубопроводов требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения в течение месяца со дня отгрузки потребителю.

УДГ.00

5.905-30.07 в.1, ч.1

1. Введение.

1.1. Настоящие рабочие чертежи разработаны взамен серии 5.905-15 "Оборудование, узлы и детали наружных газопроводов (подземных и надземных)."

1.2. Основные технические и конструктивные решения при разработке рабочих чертежей приняты на основании следующих нормативных документов: СНиП 42-01-2002 "Газораспределительные системы", "Правила безопасности в газовом хозяйстве"; "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

1.3. Настоящие рабочие чертежи разработаны на:
- установку конденсатосборника;
- установку водоотводящей трубки;
- установку гидрозатвора;
- цокольные вводы;
- прокладку газопроводов в футлярах;
- узлы пересечения газопроводов с кабелями связи и теплосетью;
- врезку в действующие газопроводы;
- прокладку газопроводов через фундаменты, перекрытия и стены;
- установку различных узлов и деталей на газопроводе.
- врезки.

1.4. В альбоме дана собственная масса деталей без учета расхода материала.

2. Назначение и область применения.

2.1. Оборудование, узлы и детали применяются при строительстве газопроводов систем газоснабжения населенных пунктов с избыточным давлением природного газа $P_р \le 1{,}2$ МПа (12 кгс/см^2).

2.2. Монтаж и эксплуатация оборудования узлов и деталей может производиться в районах с расчетной температурой наружного воздуха до минус 35° С.

3. Технические требования к изготовлению.

3.1. По химическому составу и механическим свойствам материалы, применяемые для изготовления оборудования, узлов и деталей должны удовлетворять требованиям государственных стандартов и технических условий.
Качество и свойства материалов должны быть подтверждены сертификатами заводов-поставщиков.

3.2. Резьбы на деталях должны выполняться в соответствии с требованиями рабочих чертежей, ГОСТ 6357-81, ГОСТ 8724-81, ГОСТ 9150-81, ГОСТ 24705-81 и ГОСТ 16093-81.

3.3. Сварные швы оборудования и узлов, работающих под давлением, должны быть прочными и плотными.

3.4. Качество всех сварных соединений должно проверяться физическими методами контроля и механическими испытаниями образцов на растяжение и изгиб.

3.5. Оборудование, узлы и детали должны иметь технические паспорта предприятий-изготовителей.

3.6. Для производства сварочных работ должны использоваться электроды типа Э42, Э42А, Э46А, Э50А ГОСТ 9466-75*.

4. Рекомендации по монтажу.

4.1. При монтаже оборудования, узлов и деталей необходимо соблюдать требования СНиП 42-01-2002.

4.2. Земляные работы, связанные с монтажом оборудования, узлов

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ.00
Разраб.		Небохина			Общие указания
Провер.		Янев			Литера: — / Лист: 1 / Листов: 2
Н.контр.		Чепиков			ОАО МосгазНИИпроект
Утв.		Максимова			

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

и деталей следует выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.02.01-87.

4.3. При прокладке газопровода в футляре минимальное расстояние между опорами под газопроводом должно соответствовать указанным в таблице:

Dy газопровода, мм	50	65	80	100	150	200	250	300	400	500
Расстояние между опорами, м	6,2	7,5	8,1	9,6	11,7	14,6	15,8	18,0	20,6	21,6

Количество опор в футляре должно быть не менее двух штук.

4.4. При прокладке газопровода в футляре необходимо:
- обеспечить минимальное количество сварных стыков газопровода в зоне установки футляра;
- произвести проверку качества всех сварных стыков газопровода физическими методами контроля в пределах пересечения с каналом и на растоянии 5м в стороны от него;
- проверить качество антикоррозийного покрытия газопровода.

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.00

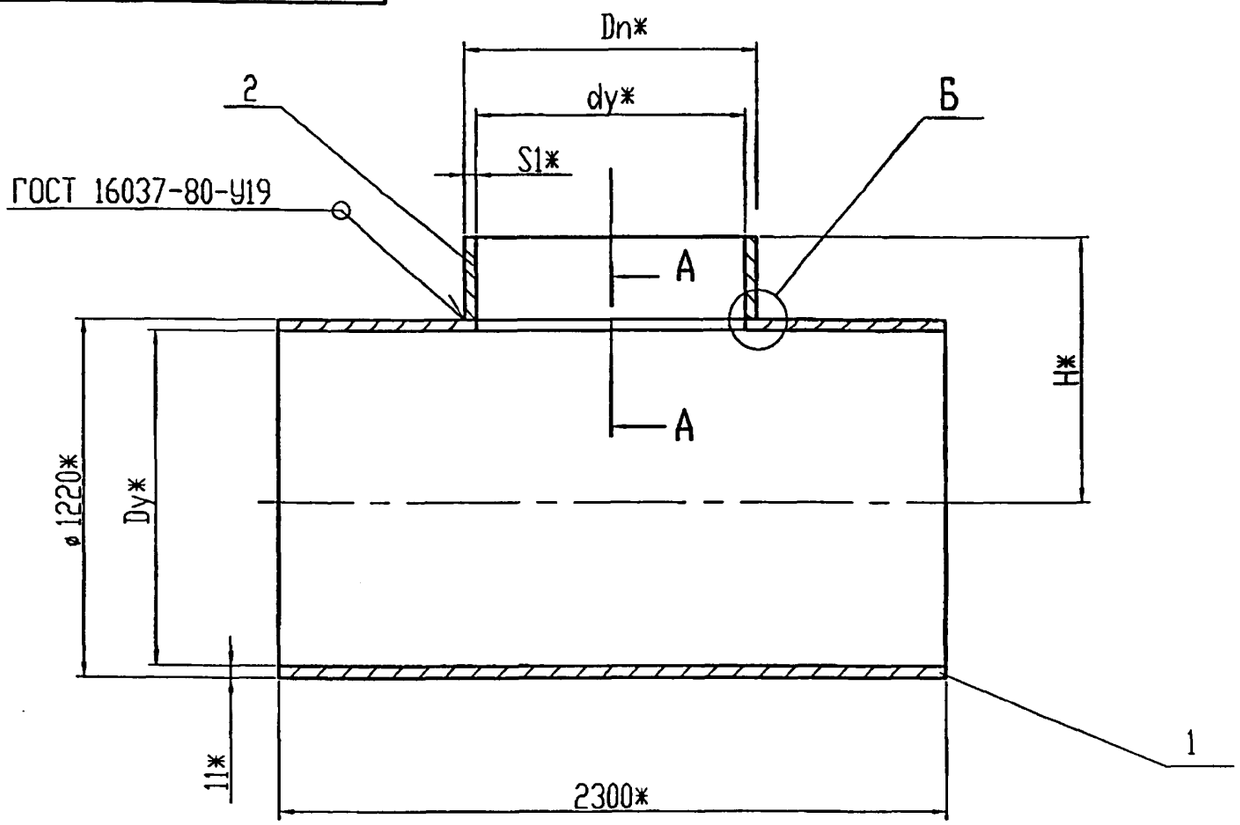
Тройник переходный Dy1200 Pp ≤ 1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

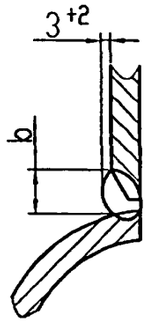
УДГ1.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1

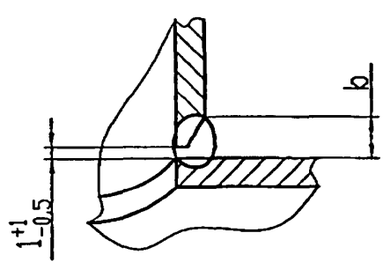


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
1200	325	300	850	14^{+3}	7,0	762,0
1200	426	400	870	14^{+3}	7,0	763,4
1200	530	500	870	14^{+3}	7,0	763,9
1200	630	600	870	14^{+3}	7,0	763,0
1200	720	700	890	14^{+3}	8,0	769,8
1200	820	800	890	14^{+3}	8,0	770,2
1200	920	900	890	16^{+4}	8,0	777,1
1200	1020	1000	890	16^{+4}	10,0	794,1

А – А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическими методами (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия: -○-, 1200xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янцев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.00 СБ

Тройник переходный Dy1200, Pp ≤ 1,2 МПа. Сборочный чертеж

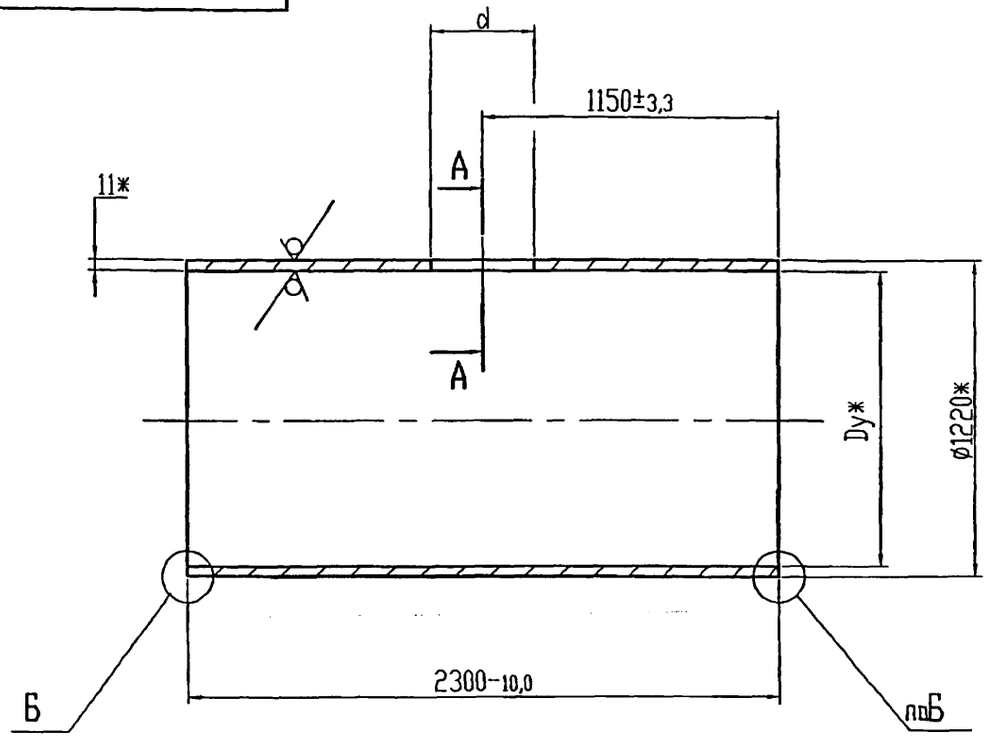
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 16

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50 √(√)



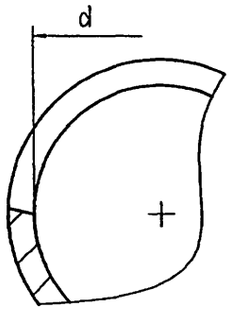
Dy,мм	d,мм	Масса,кг
1200	311 +3,2	748,3
	412 +3,6	743,9
	516 +4,4	737,8
	616 +4,4	730,8
	704 +5,0	723,5
	804 +5,0	714,1
	904 +5,6	721,1
	1000 +5,6	692,0

1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы, с торцев и вокруг отверстия d, зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

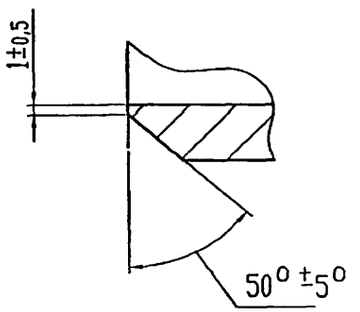
2. Для отверстия d=904 мм и d=1000 мм направление полки отверстия см. А-А.

3. *Размеры для справок

А - А



Б



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Труба 1220х11 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

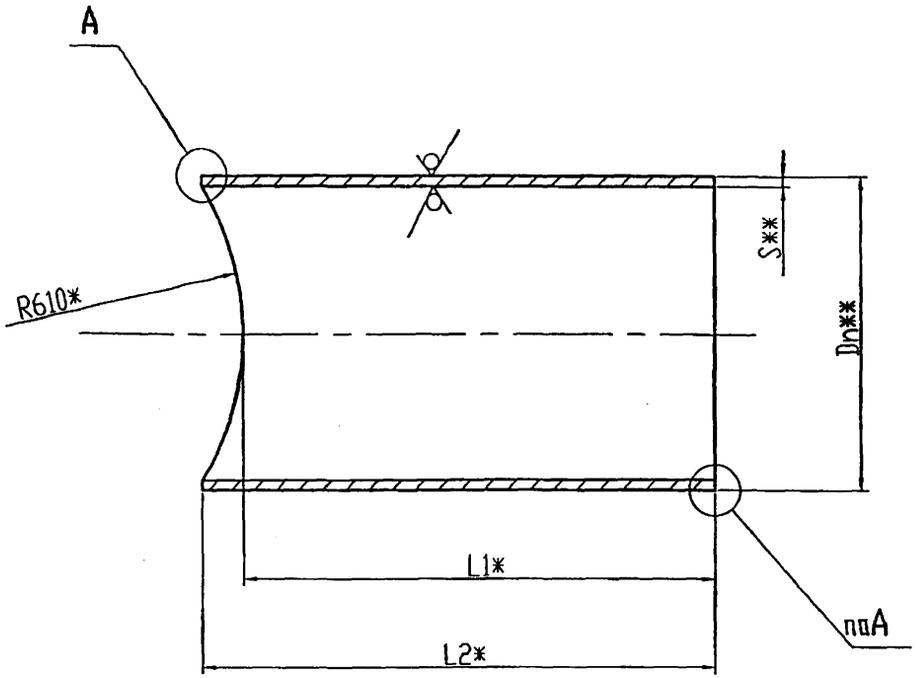
Ц00654-01 17

Подл. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подл. и дата | Инв. N подл.

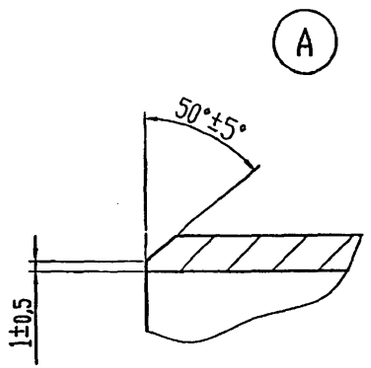
УДГ1.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1*,мм	L2*,мм	Материал	Масса,кг
325	7,0	240 -2,9	262 -3,2	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	13,7
426	7,0	260 -3,2	298 -3,2		19,5
530	7,0	260 -3,2	320 -3,6		26,1
630	7,0	260 -3,2	347 -3,6	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	32,2
720	8,0	280 -3,2	397 -3,6		46,3
820	8,0	280 -3,2	438 -3,8		56,1
920	8,0	280 -3,2	488 -4,0		66,1
1020	10,0	280 -3,2	555 -4,4		102,1



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ1.02
Разраб.		Небожина			Штуцер
Провер.		Янчев			
Т.контр.					
Н.контр.		Чепиков			См. таблицу
Утв.		Чепиков			

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц00654-01 18

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.01.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.01.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

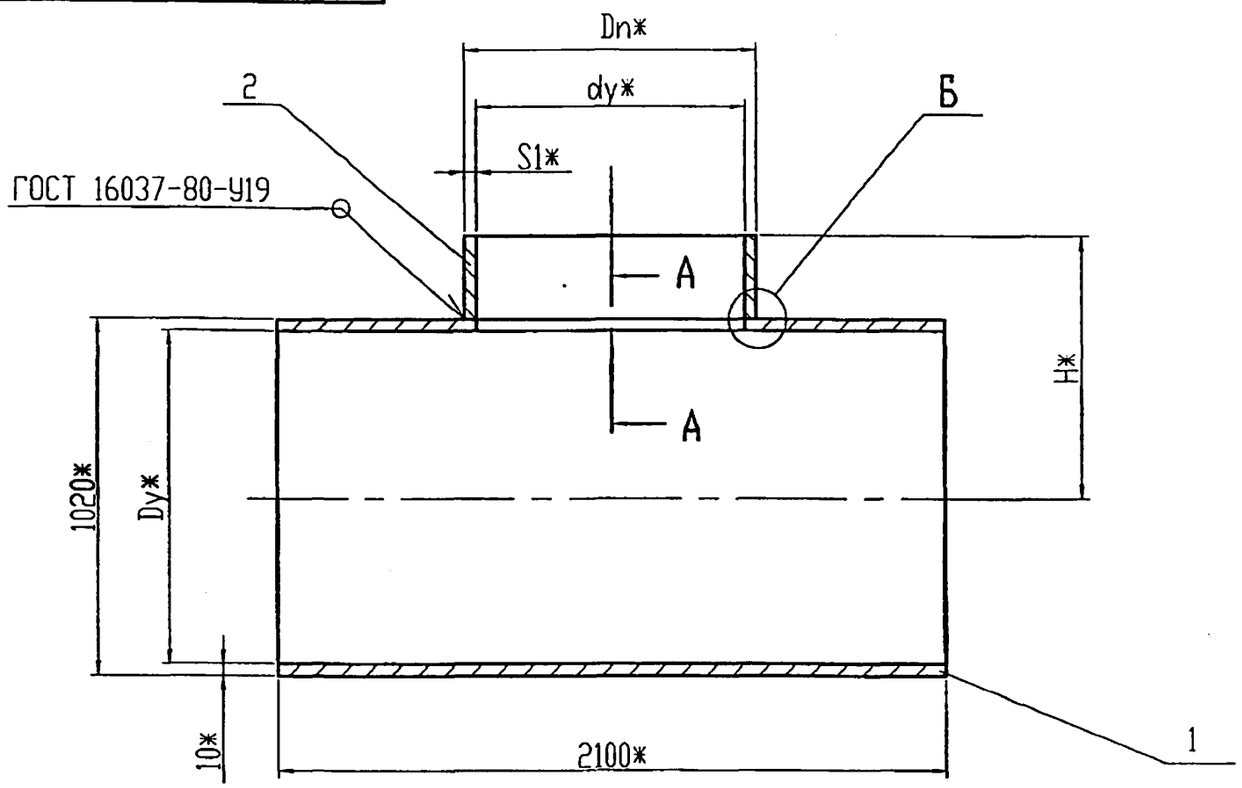
УДГ1.01.00

Тройник переходной Ду1000 Рр≤1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

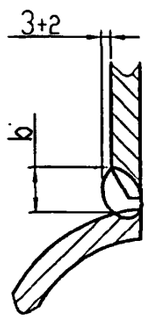
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 19

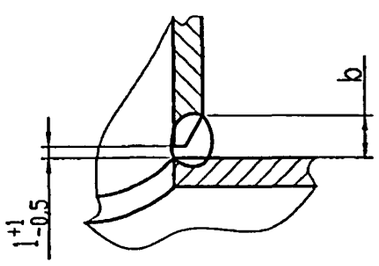


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
1000	325	300	800	14^{+3}	7,0	529,6
1000	426	400	820	14^{+3}	7,0	529,6
1000	530	500	820	14^{+3}	7,0	527,6
1000	630	600	820	14^{+3}	7,0	526,9
1000	720	700	850	14^{+3}	8,0	540,9
1000	820	800	850	14^{+3}	8,0	536,4
1000	920	900	850	16^{+4}	8,0	556,9

А - А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , 1000xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.01.00 СБ

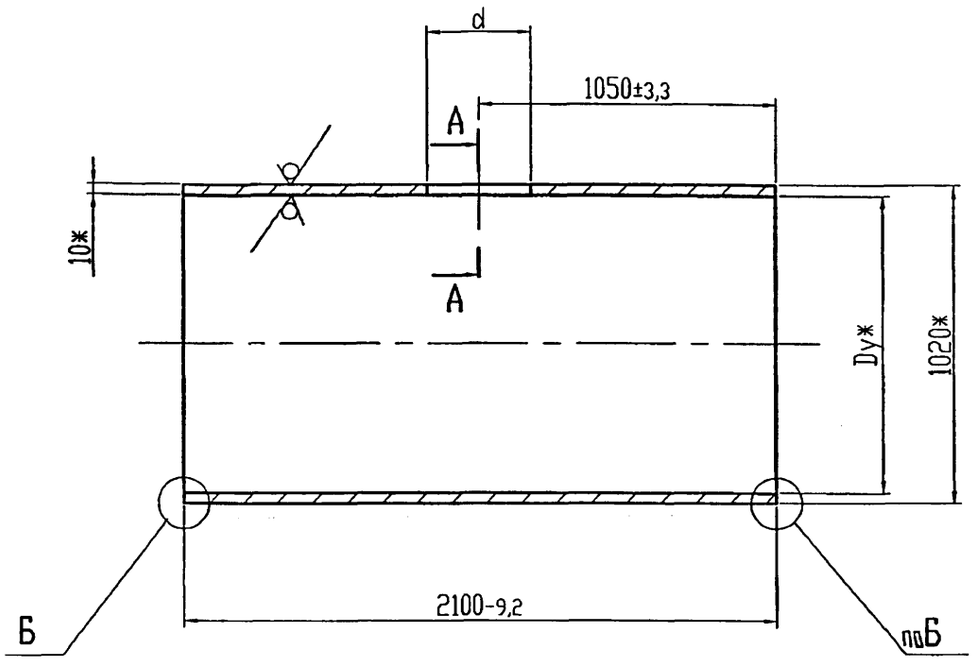
Тройник переходный Dy1000, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 20

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.



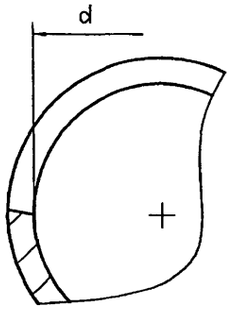
Dу*,мм	d,мм	Масса,кг
1000	311 +3,2	517,0
	412 +3,6	513,0
	516 +4,4	506,0
	616 +4,4	499,0
	704 +5,0	492,0
	804 +5,0	482,0
	904 +5,6	472,0

1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы, с торцев и вокруг отверстия d, зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

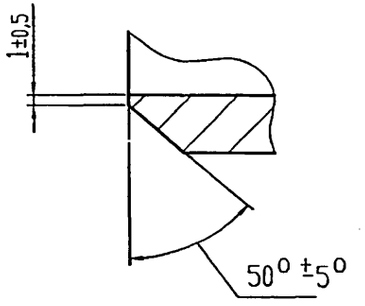
2. Для отверстия d=904 мм направление полки отверстия см. А-А.

3. *Размеры для справок

А - А



Б



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.01.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

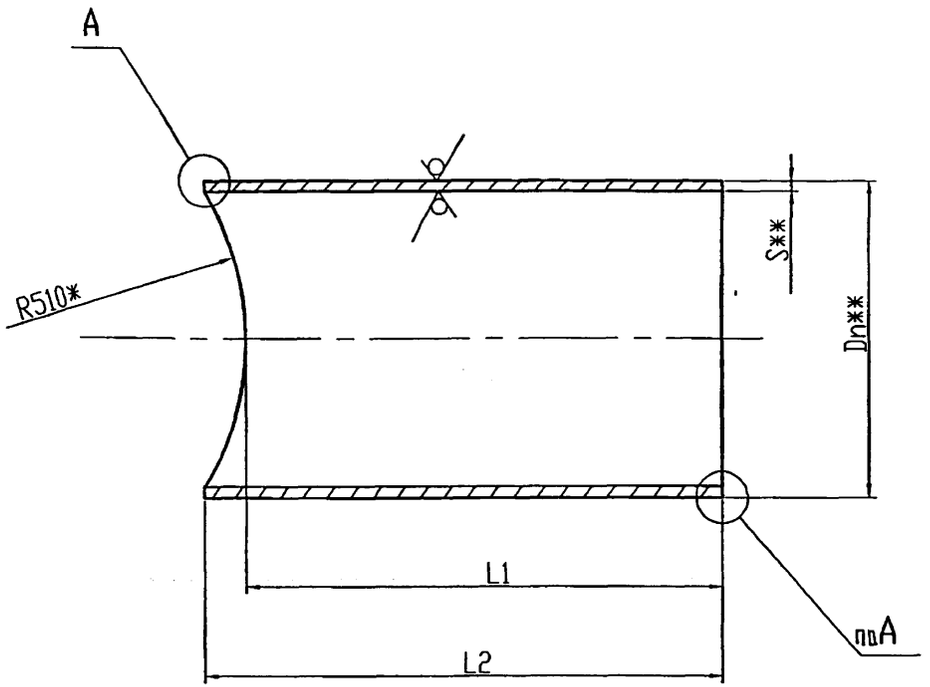
Труба 1020х10 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

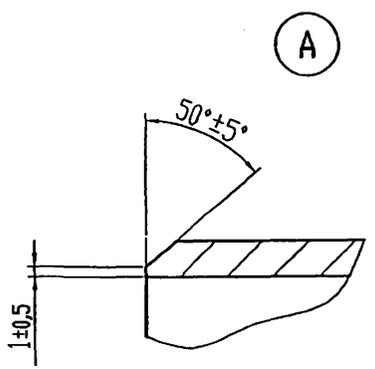
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц00654-01 21

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	Материал	Масса,кг
325	7,0	190 -2,9	216 -2,9	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	12,6
426	7,0	210 -2,9	256 -3,2		16,6
530	7,0	210-2,9	285 -3,2		21,6
630	7,0	210 -2,9	319 -3,6	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	27,9
720	8,0	240 -2,9	387 -3,6		48,9
820	8,0	240 -2,9	447 -4,0		54,4
920	8,0	240 -2,9	529 -4,4		84,9



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы, с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Небохина			
Провер.		Янчев			
Т.контр.					
Н.контр.		Чепиков			
Утв.		Чепиков			

УДГ1.01.02

Штуцер

См. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

400654-01 22

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.02.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.02.02	Штуцер	1	

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.02.00

Тройник переходный Dу900 Pр≤ 1,2МПа

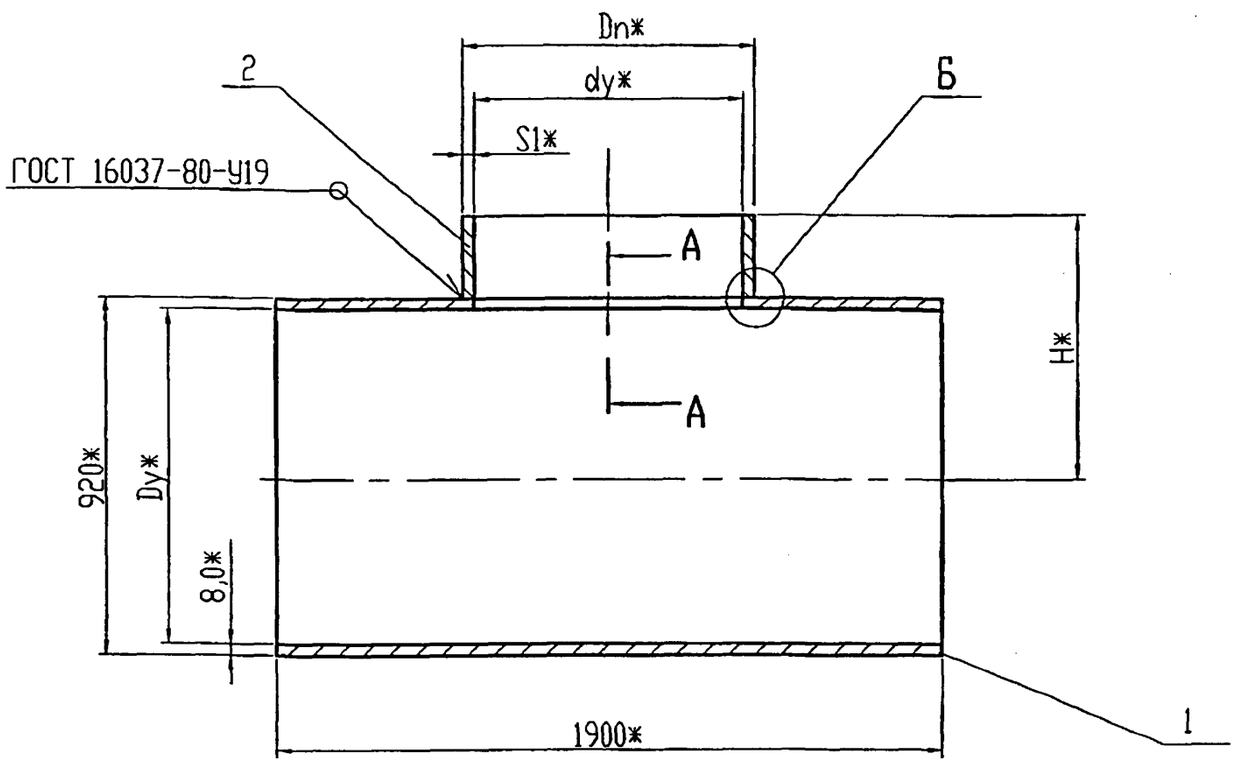
Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 23

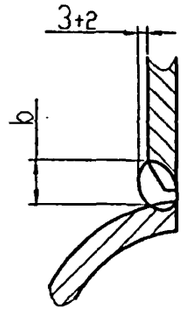
УДГ1.02.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1

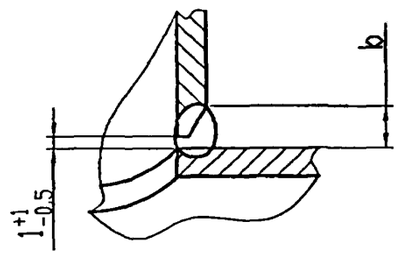


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
900	325	300	680	14^{+3}	7,0	442,6
900	426	400	680	14^{+3}	7,0	438,7
900	530	500	700	14^{+3}	7,0	437,0
900	630	600	700	14^{+3}	7,0	440,0
900	720	700	700	14^{+3}	8,0	440,9
900	820	800	720	14^{+3}	8,0	452,5

А – А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -⊙- , 900xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.02.00 СБ

Тройник переходный Dy900, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

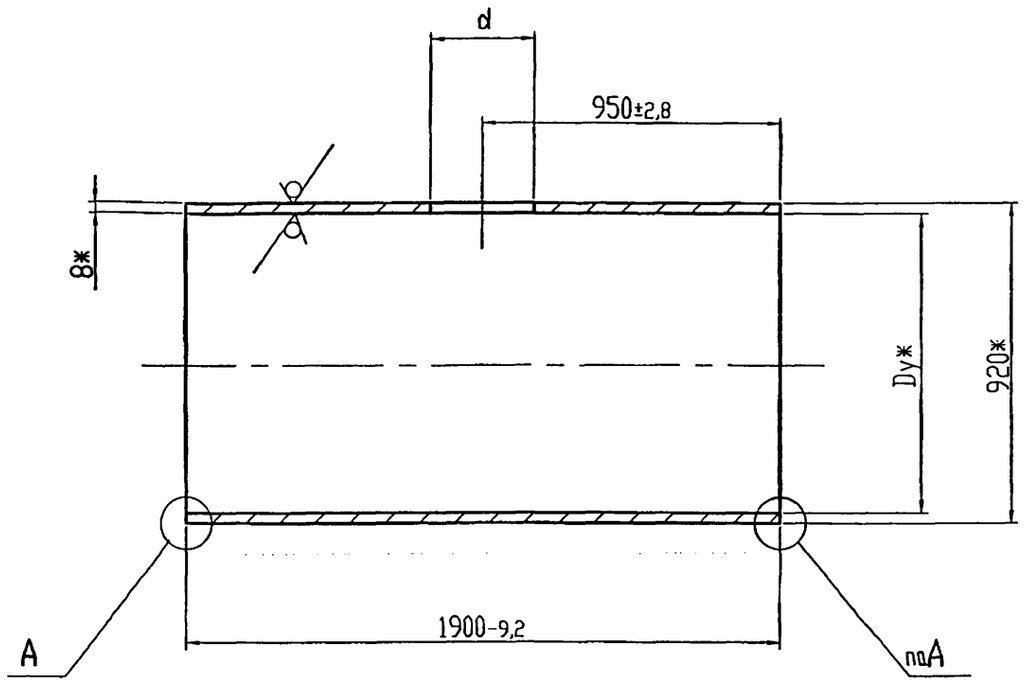
Ц.00654-01 29

Инв. N подл. | Подп. и дато | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дато

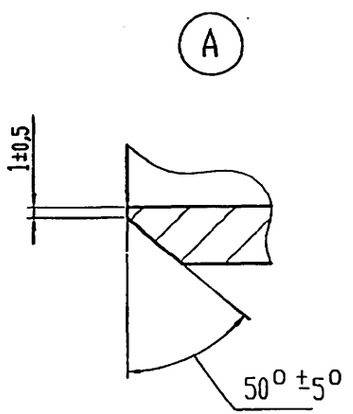
УДГ1.02.01

5.905-30.07 в.1, ч.1

50



Dy*,мм	d,мм	Масса,кг
900	311 +3,2	430,0
	412 +3,6	421,0
	516 +4,4	412,0
	616 +4,4	404,0
	704 +5,0	397,0
	804 +5,0	388,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы, с торцев и вокруг отверстия d, зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.02.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист	Листов 1

Труба 920х8,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

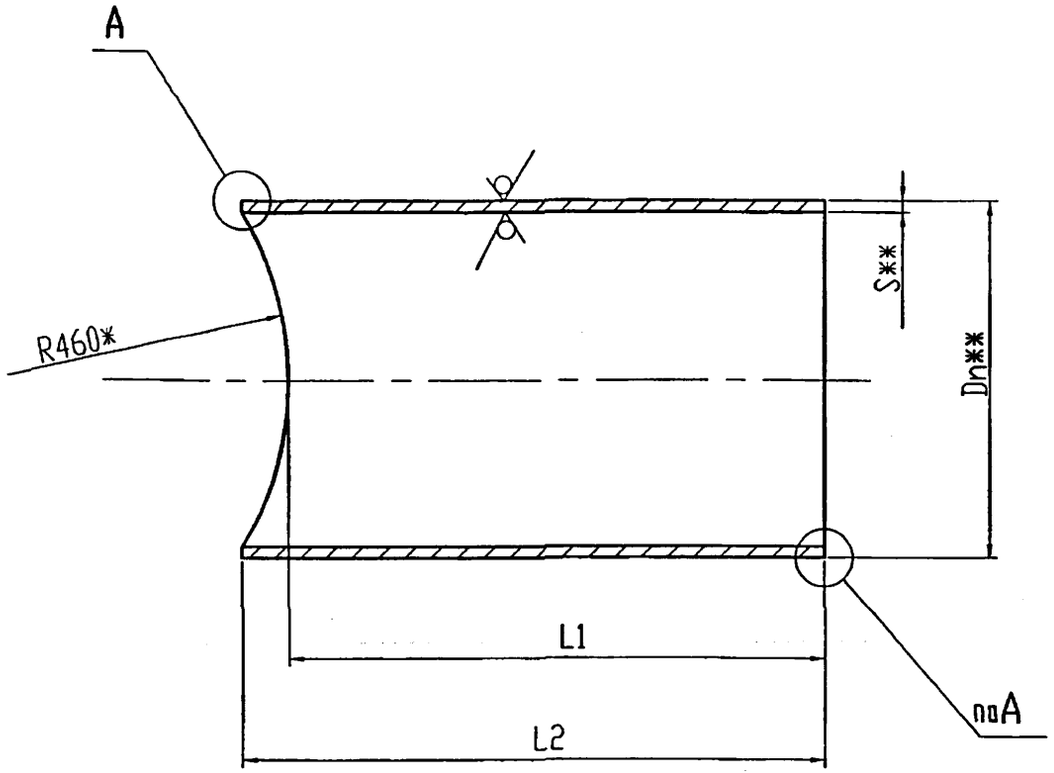
Ц00654-01 25

Подл. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подл. и дата | Инв. N подл.

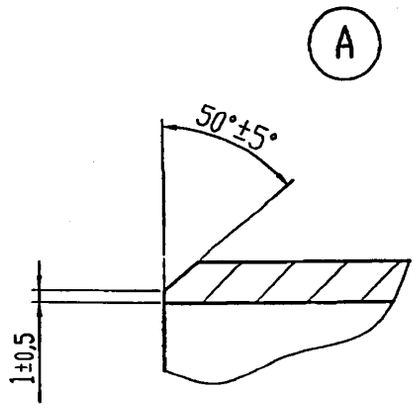
УДГ1.02.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	Материал	Масса,кг
325	7,0	220 -2,9	249 -3,2	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	12,6
426	7,0	220 -2,9	272 -3,2		17,7
530	7,0	240 -2,9	323 -3,6		25,0
630	7,0	240 -2,9	365 -3,8	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	36,0
720	8,0	240 -2,9	412 -3,8		43,9
820	8,0	260 -3,2	460 -4,0		64,5



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.02.02

Штуцер

См. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Ц 00654-01 26

Инв. N подл. | Подп. и дато | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дато

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.03.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.03.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

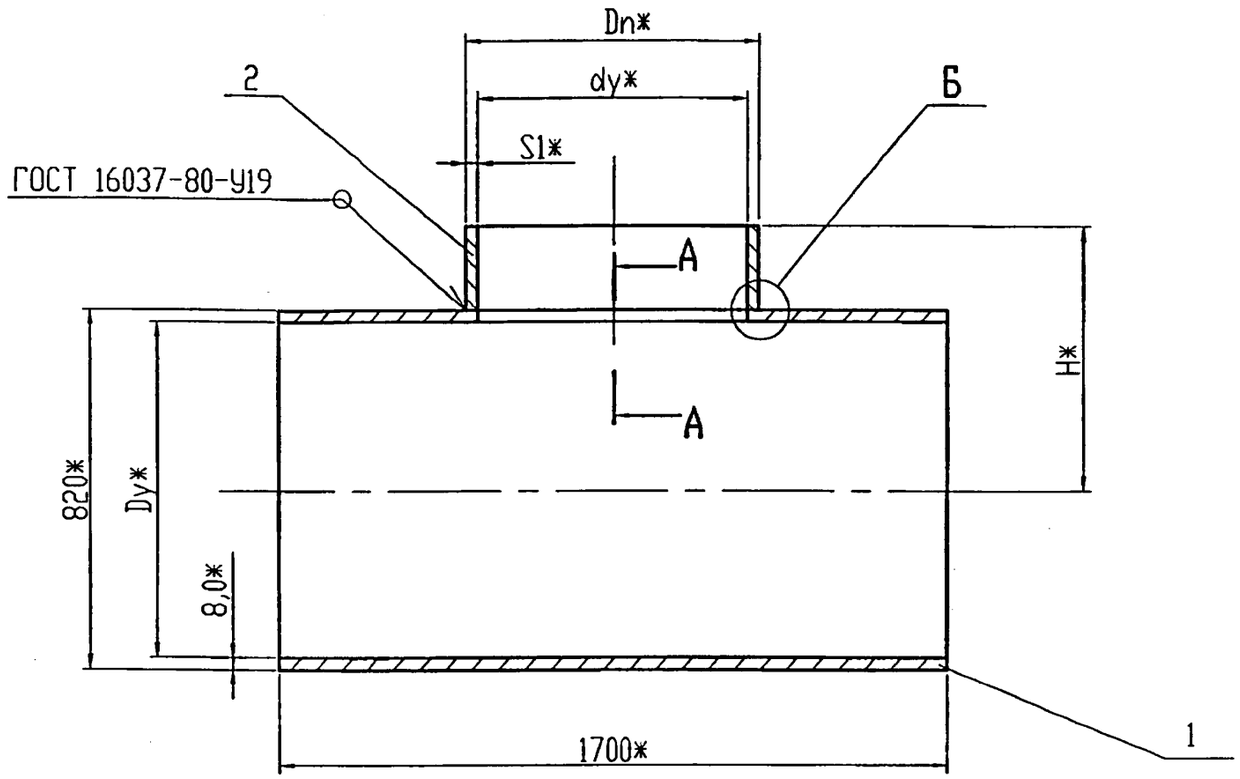
УДГ1.03.00

Тройник переходный Dу800 Pр≤1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

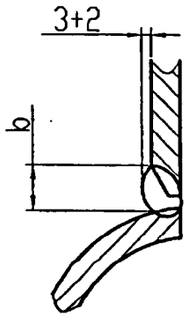
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 27

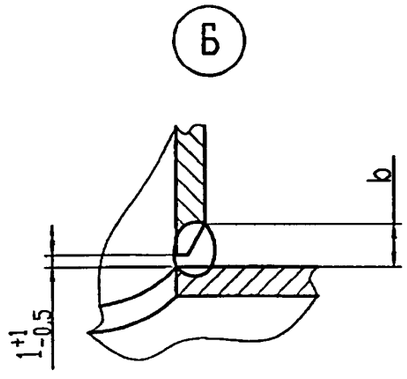


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
800	325	300	600	14^{+3}	7,0	312,0
800	426	400	600	14^{+3}	7,0	315,6
800	530	500	635	14^{+3}	7,0	318,0
800	630	600	650	14^{+3}	7,0	324,0
800	720	700	650	14^{+3}	8,0	326,4

А - А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , 800xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.03.00 СБ

Тройник переходный Dy800, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

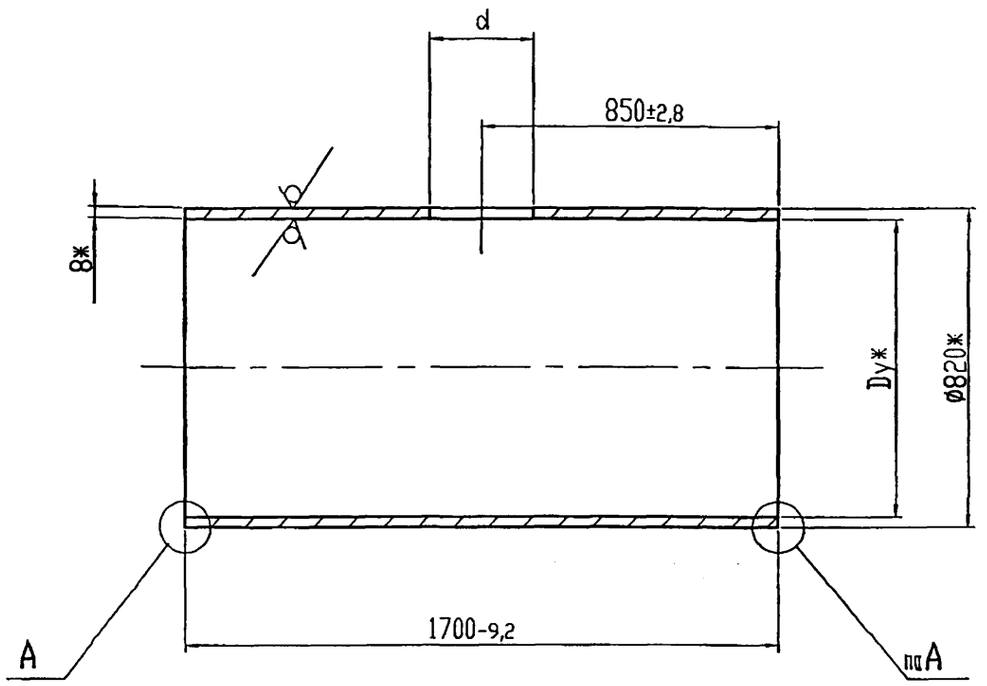
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

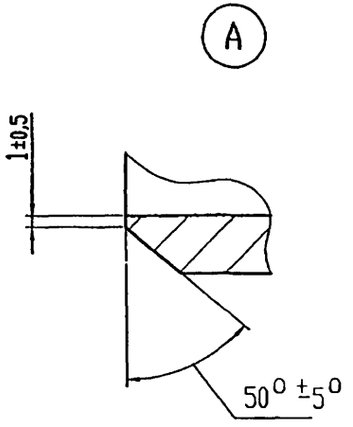
Ц00654-01 28

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

50



Dуж,мм	d,мм	Масса,кг
800	311 +3,2	299,0
	412 +3,6	300,0
	516 +4,4	294,0
	616 +4,4	288,0
	704 +5,0	281,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.03.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

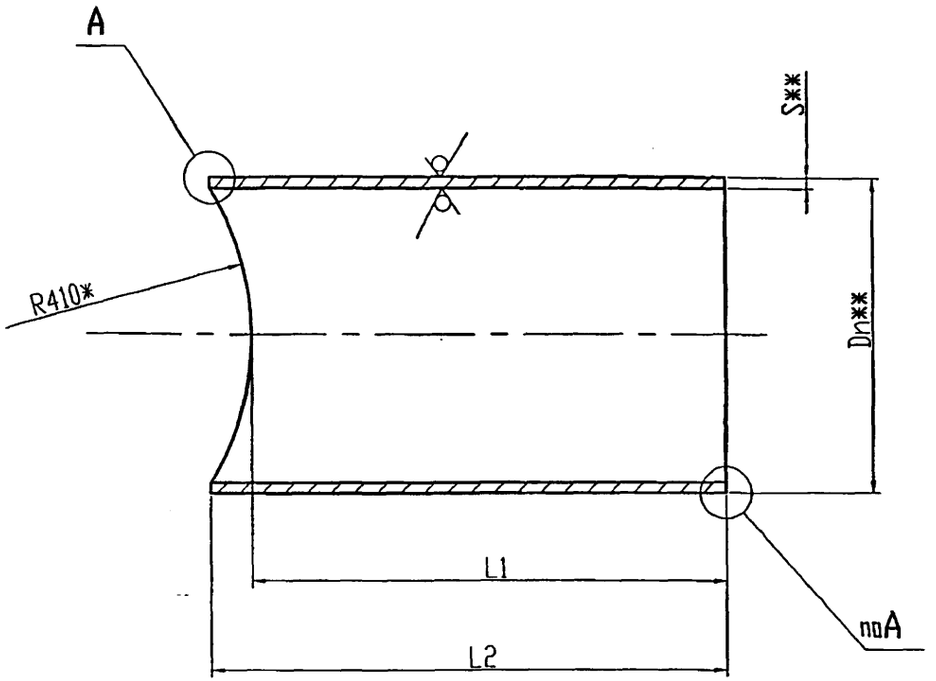
Труба 820х8,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

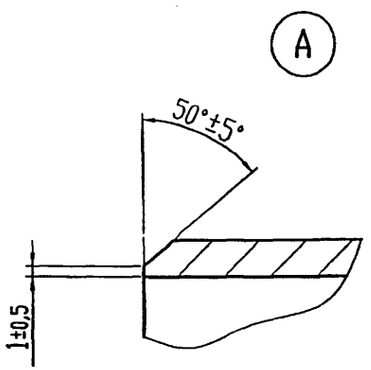
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц80654-01 29

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2 ,мм	Материал	Масса,кг
325	7,0	190 -2,9	223 -2,9	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	13,0
426	7,0	190 -2,9	249 -2,9		15,6
530	7,0	225 -2,9	322 -3,6		24,0
630	7,0	240 -2,9	387 -3,6	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	36,0
720	8,0	240 -2,9	453 -4,0		45,4



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.03.02

Штуцер

См. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц00654-01 30

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.04.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.04.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

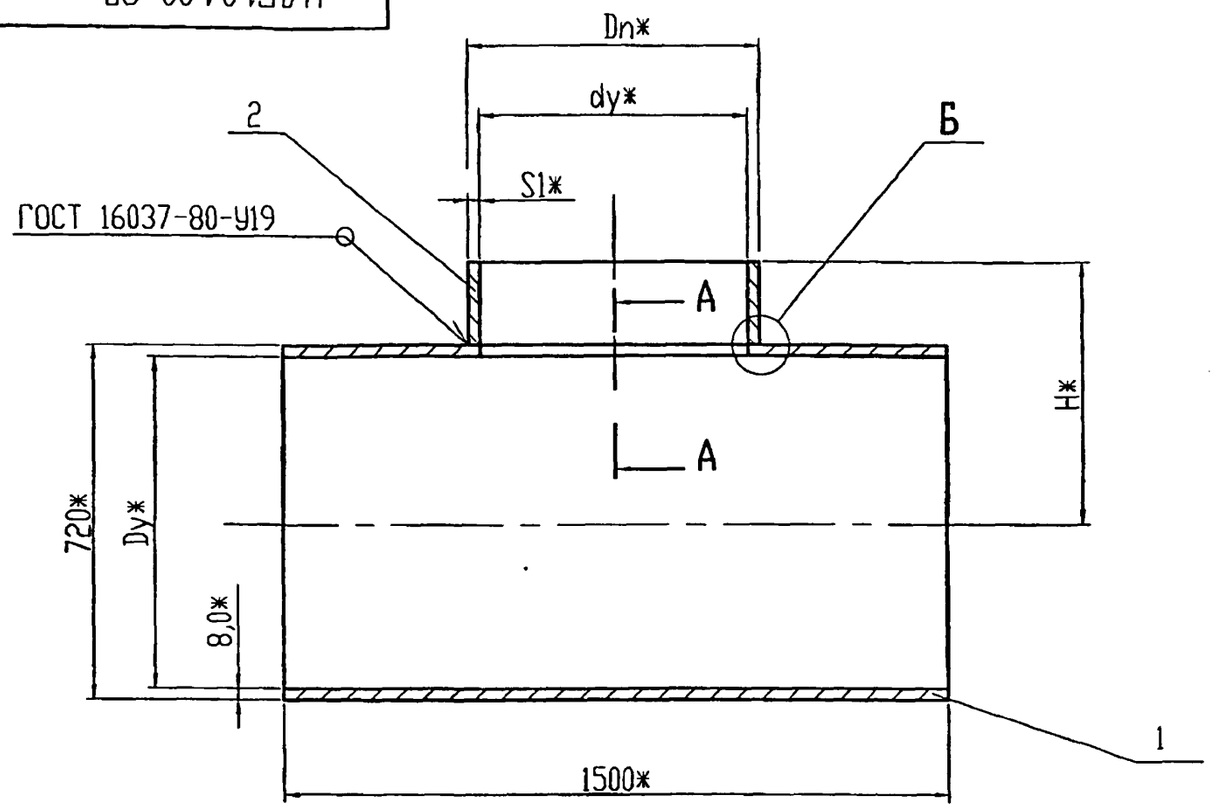
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохино		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.04.00

Тройник переходный Ду700 Рр≤1,2МПа

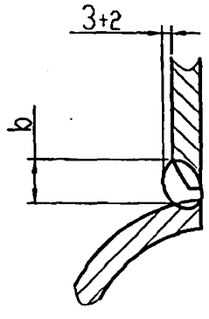
Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

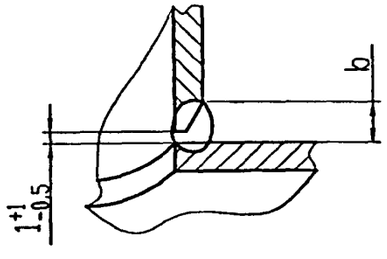


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
700	325	300	550	14^{+3}	7,0	212,4
700	426	400	550	14^{+3}	7,0	217,9
700	530	500	600	14^{+3}	7,0	224,0
700	630	600	600	14^{+3}	7,0	230,2
700	219	200	550	14^{+3}	7,0	210,9

А - А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , 700xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.04.00 СБ

Тройник переходный Dy700, Pp ≤ 1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

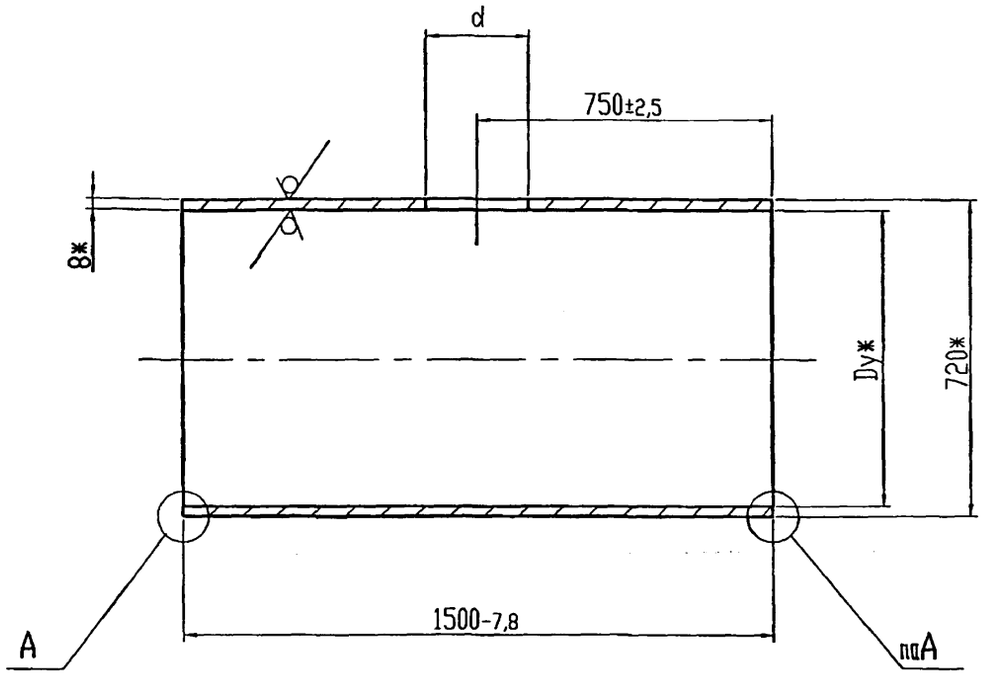
Ц00654-01 32

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

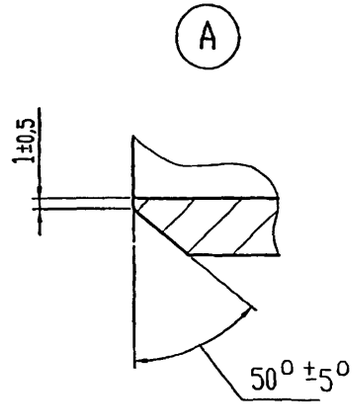
УДГ1.04.01

5.905-30.07 в.1, ч.1

50



Dy*,мм	d,мм	Масса,кг
700	$311^{+3,2}$	202,0
	$412^{+3,6}$	200,0
	$516^{+4,4}$	198,0
	$616^{+4,4}$	192,0
	$205^{+1,8}$	204,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.04.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Труба 720х8,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

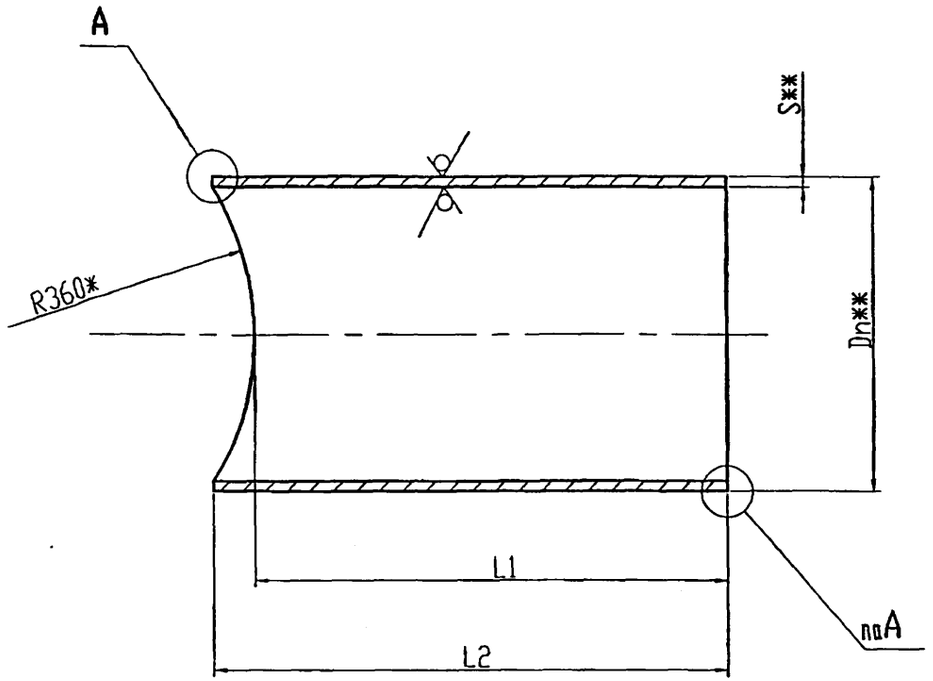
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

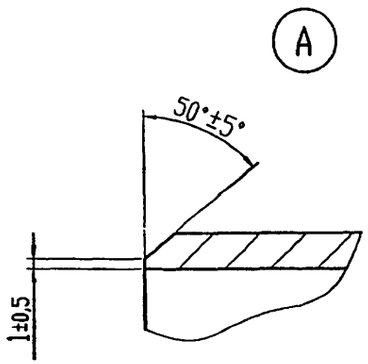
Ц00654-01 33

УДГ1.04.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

50 √(√)





Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	Материал	Масса,кг
219	7,0	190 -2,9	204 -2,9	Труба Dnx S ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	9,5
325	7,0	190 -2,9	229 -2,9		12,4
426	7,0	190 -2,9	259 -3,2		15,9
530	7,0	240 -2,9	356 -3,6		26,0
630	7,0	240 -2,9	426 -4,0	Труба Dnx S ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	38,2

1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.04.02

Штуцер

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист	Листов 1

См. таблицу

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 34

Подл. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подл. и дата | Инв. N подл.

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.05.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.05.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.05.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

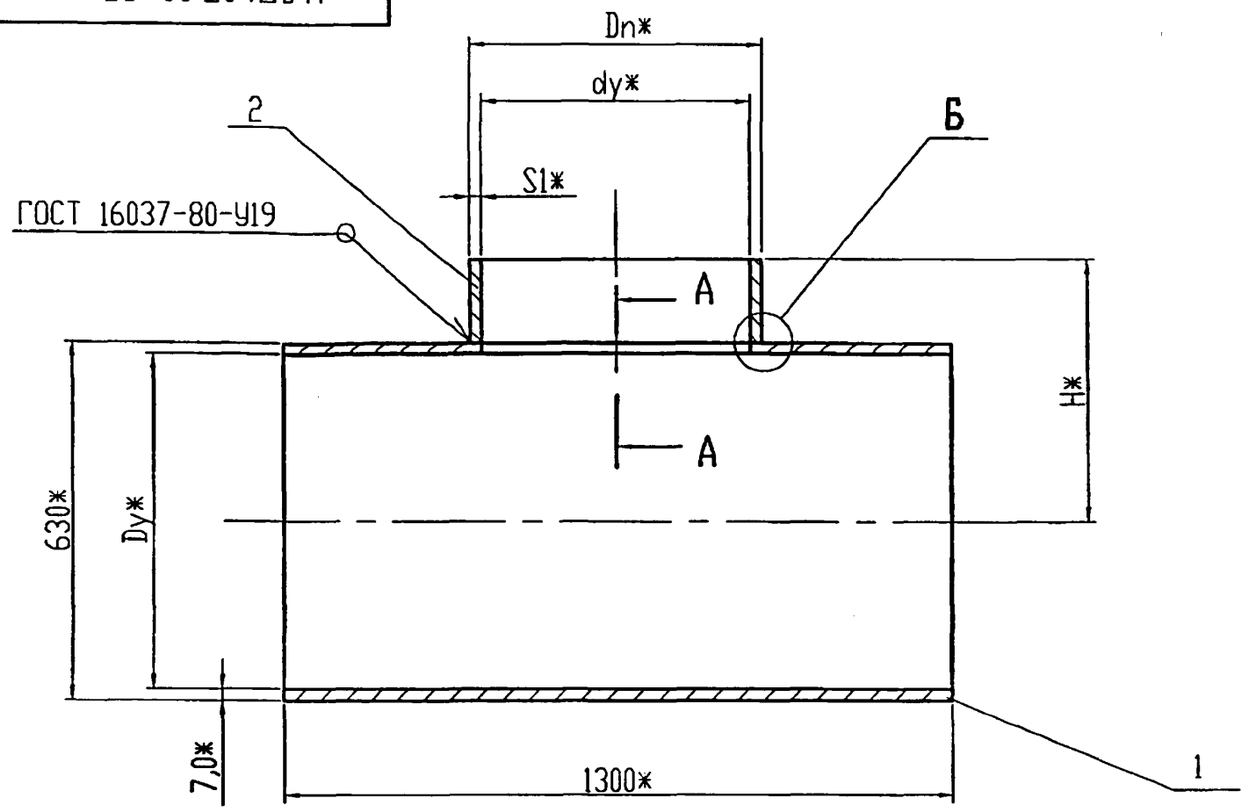
УДГ1.05.00

Тройник переходный Ду600 Рр≤1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

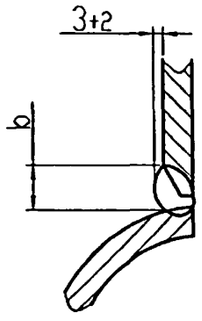
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 35

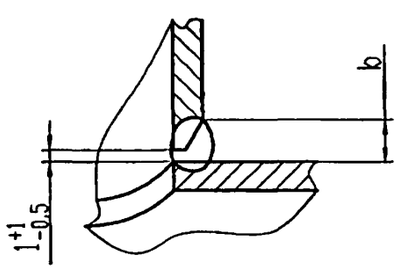


Dy*,мм	Dy*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
600	325	300	490	14^{+3}	7,0	166,9
600	426	400	510	14^{+3}	7,0	167,5
600	530	500	540	14^{+3}	7,0	171,4

А - А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , 600xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.05.00 СБ

Тройник переходный Dy600, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

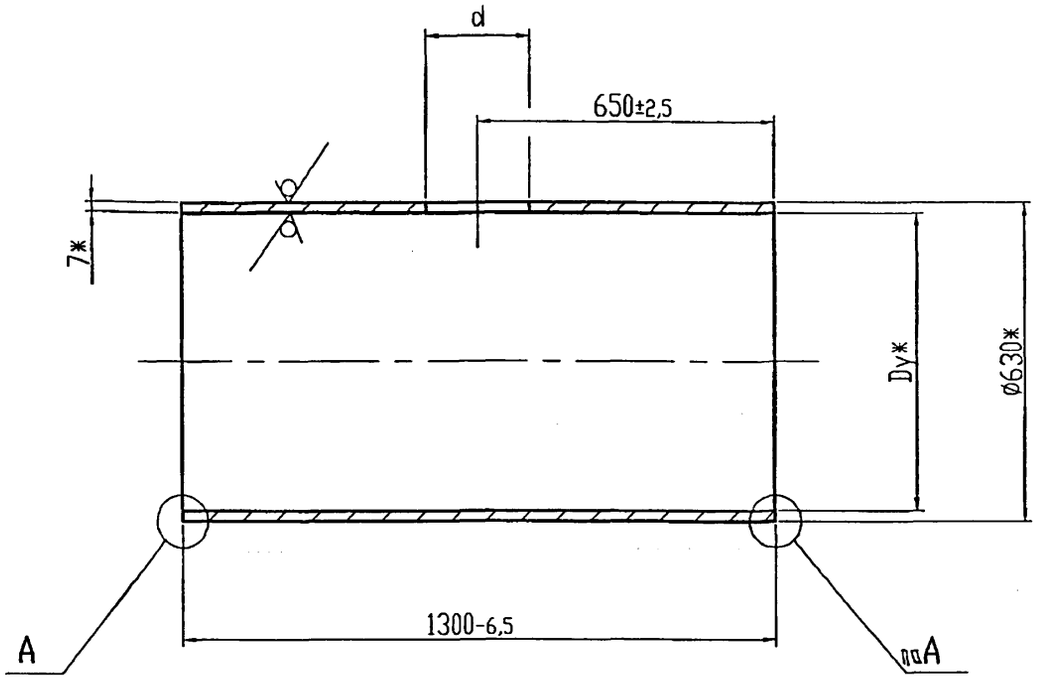
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

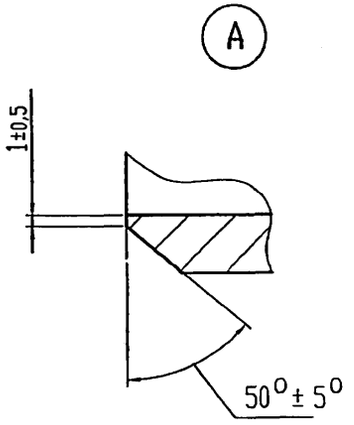
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц00654-01 36

50



Dy*,мм	d,мм	Масса,кг
600	311 +3,2	154,0
	412 +3,6	151,0
	516 +4,4	146,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.05.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

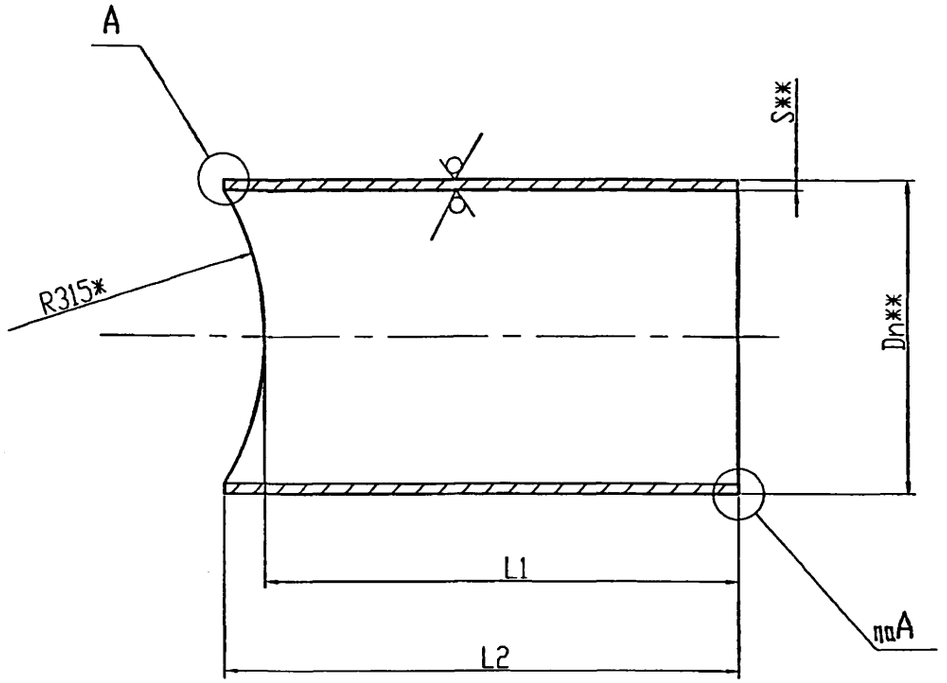
Труба 630х7,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

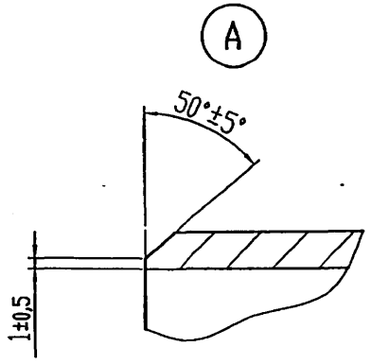
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Ц00654-01 37

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	Масса,кг
325	7,0	175 -2,9	220 -2,9	12,9
426	7,0	190 -2,9	277 -3,2	16,5
530	7,0	225 -2,9	368 -3,6	25,4



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.05.02

Штуцер

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

Труба Dn x S ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц.00654-01 38

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.06.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.06.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.06.02	Штуцер	1	

Подл. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подл. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

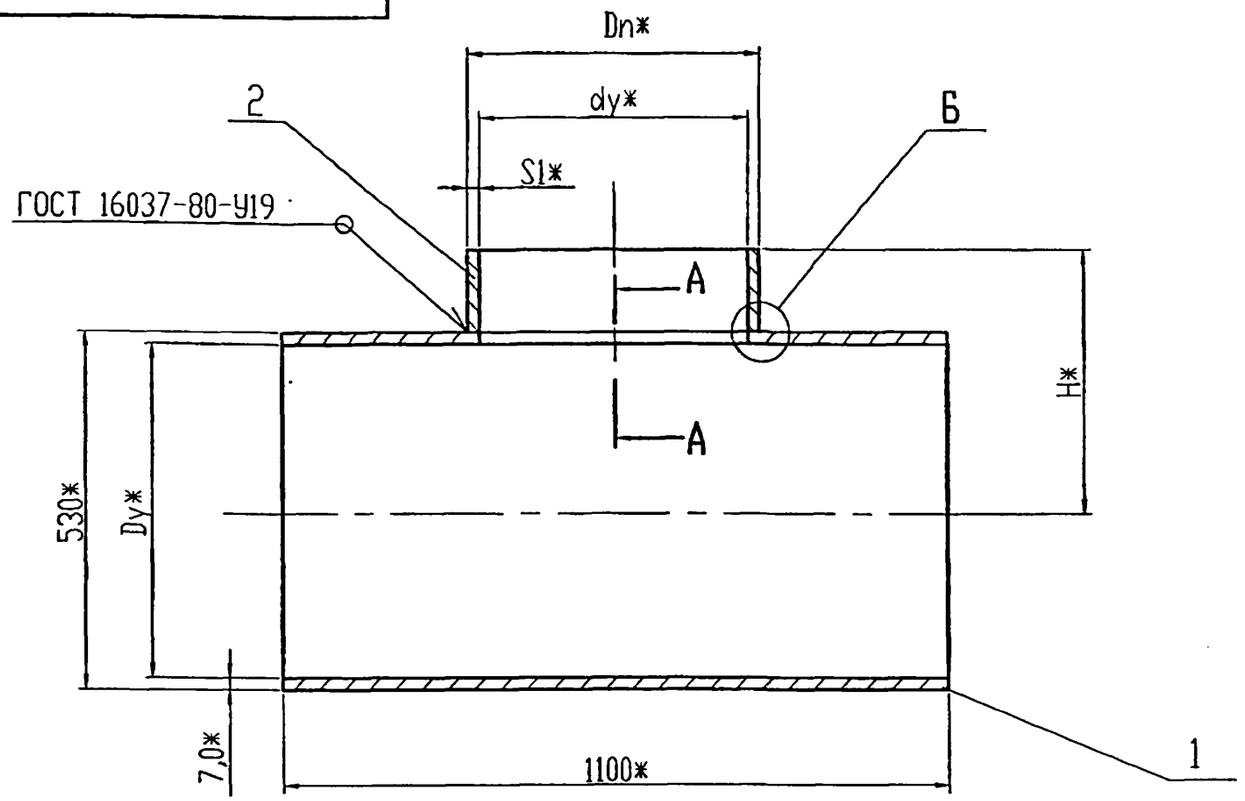
УДГ1.06.00

Тройник переходный Dу500 Pр≤1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

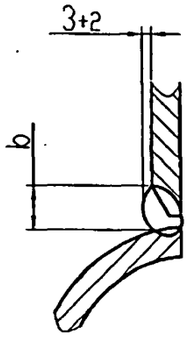
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 39

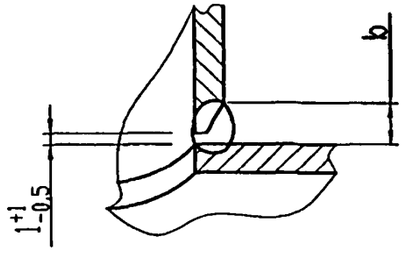


Dy*,мм	Dn*,мм	dy*,мм	H*,мм	b,мм	S1*,мм	Масса, кг
500	325	300	430	14^{+3}	7,0	108,3
500	426	400	470	14^{+3}	7,0	108,6

А - А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , 500xdy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.06.00 СБ

Тройник переходный Dy500, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. тобл.	–

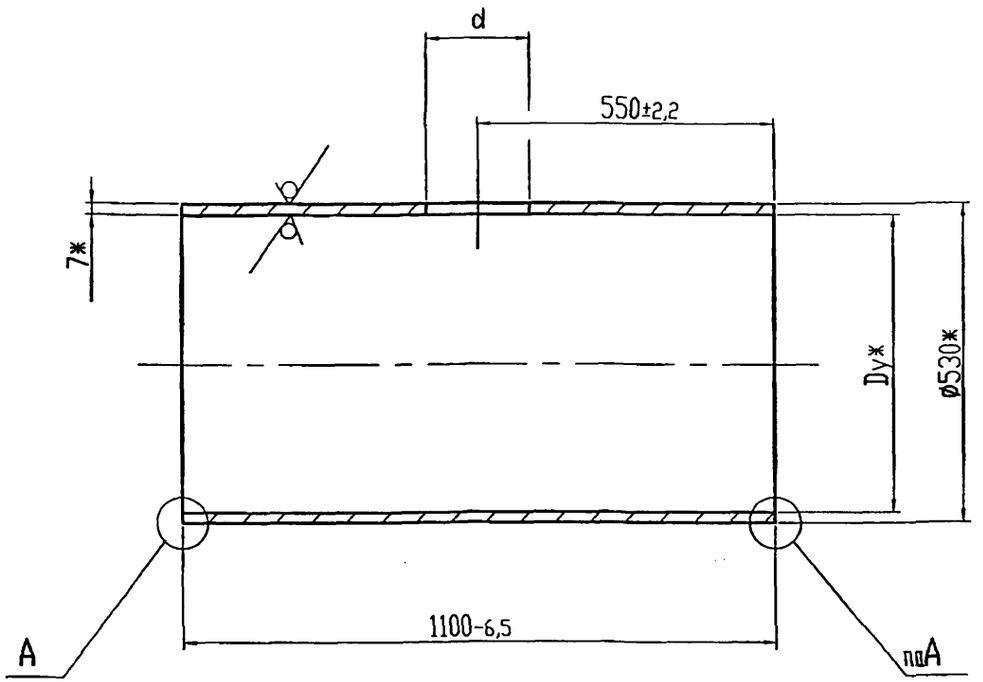
Лист | Листов 1

ОАО МосгазНИИпроект

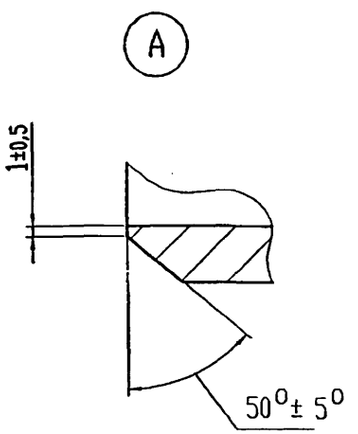
Ц00654-01 40

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

50



Dу*,мм	d,мм	Масса,кг
500	311	95,0
	412	92,0



1. Перед сваркой,фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разроб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.06.01

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Труба 530х7,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80

ОАО МосгазНИИпроект

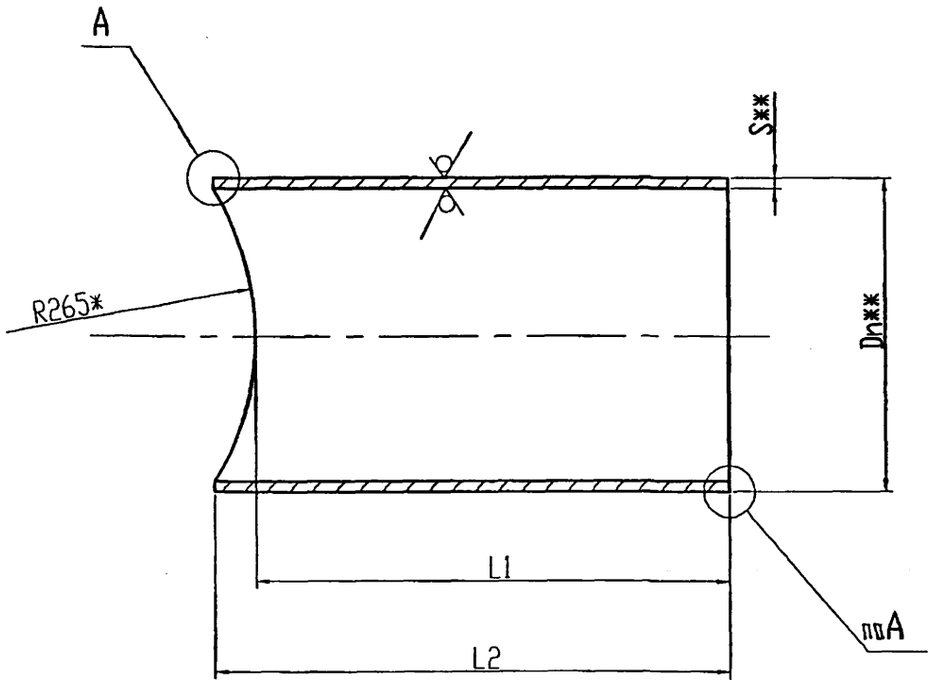
Ц00654-01 41

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

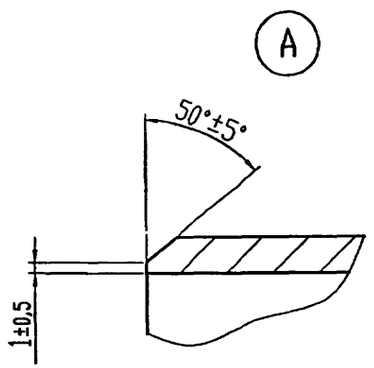
УДГ1.06.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	Масса,кг
325	7,0	165 -2,9	220 -2,9	13,3
426	7,0	205 -2,9	470 -4,0	16,6



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.06.02

Штуцер

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Труба Dn x S ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.07.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.07.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.07.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

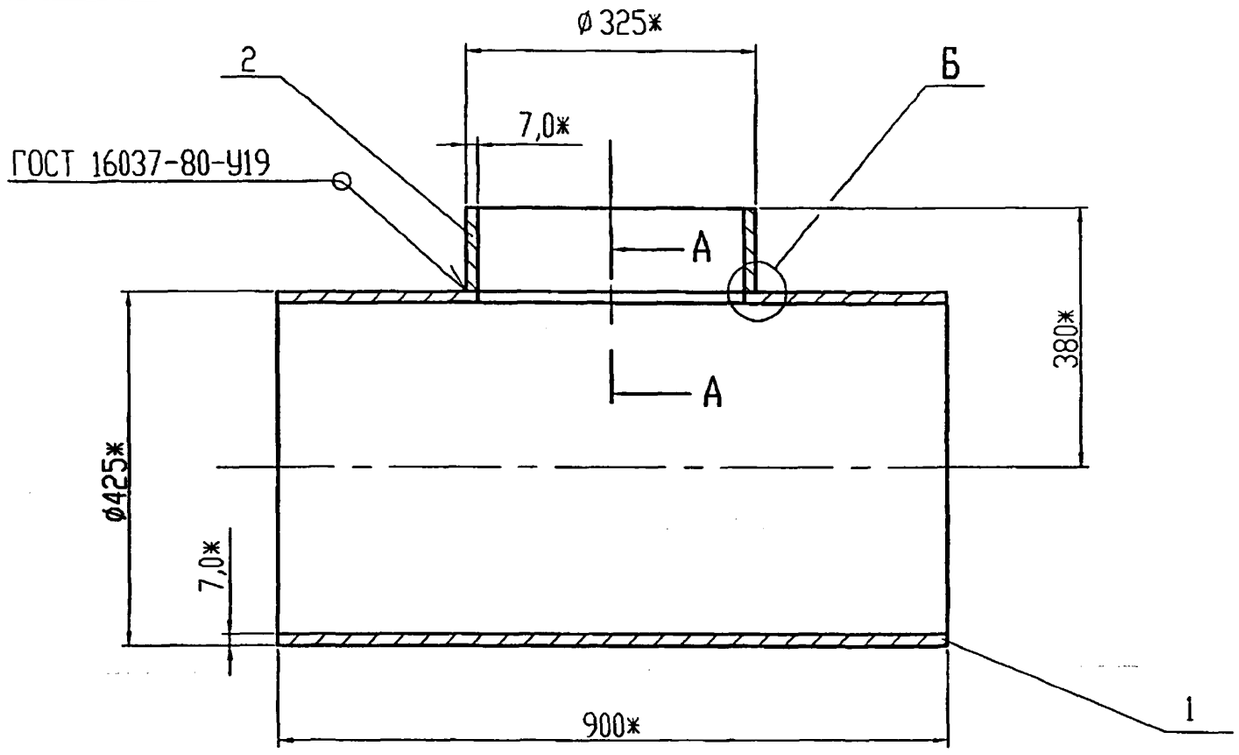
УДГ1.07.00

Тройник переходный Ду400 Рр≤1,2МПа

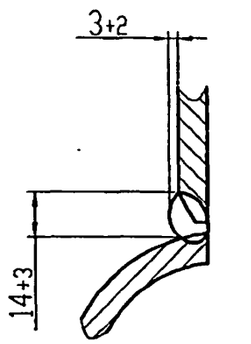
Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

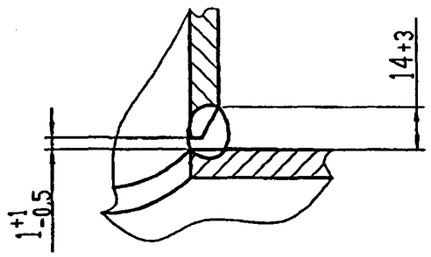
Ц00654-01 43



А – А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002)

3. Испытания тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

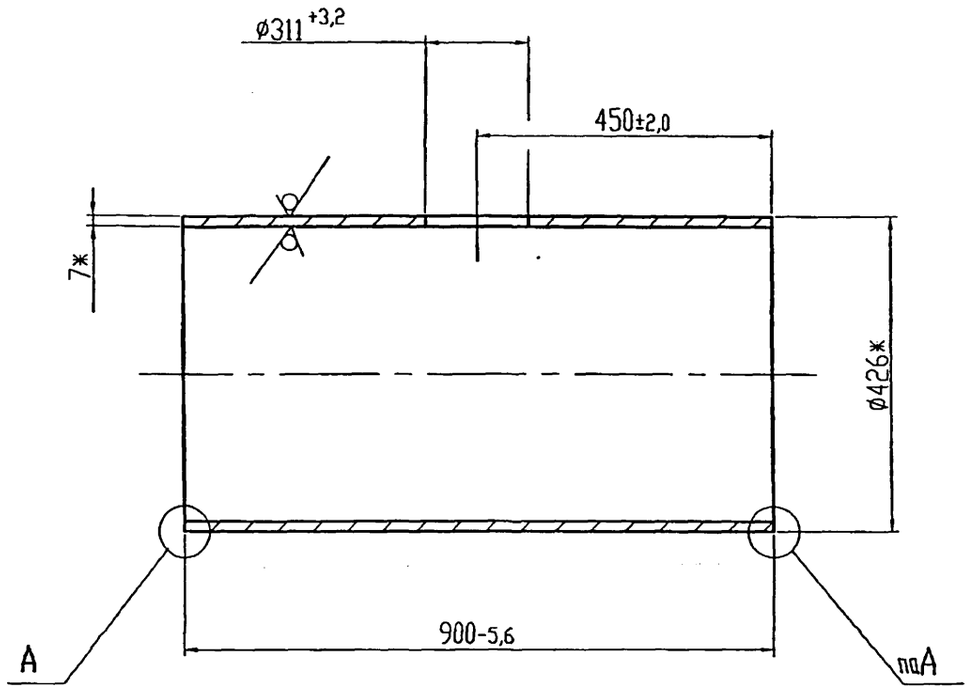
4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -⊙- , 400х300, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

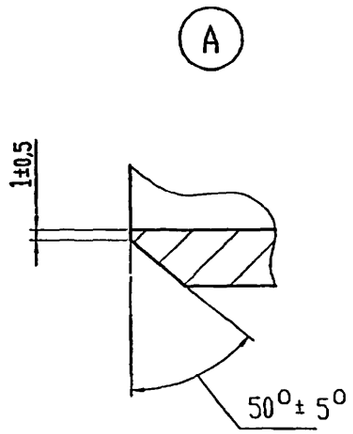
5. *Размеры для справок

					УДГ1.07.00 СБ	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Тройник переходный Dy400, Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж	Литера: — Масса: см. табл. Масштаб: —
Разроб.		Небохина				Лист — Листов 1
Провер.		Янчев				ОАО МосгазНИИпроект
Т.контр.						
Н.контр.		Чепиков				
Утв.		Чепиков				

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50





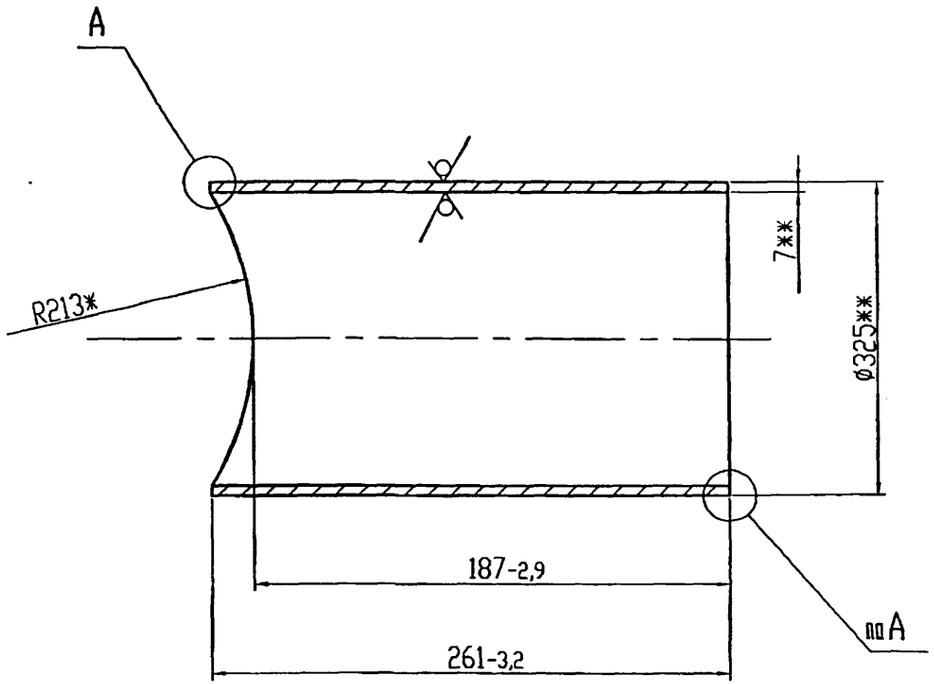
1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d=311 зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

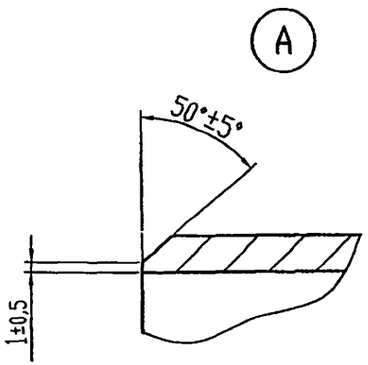
2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ1.07.01		
Разраб.		Небохина			Труба	Литера	Масса / Масштаб
Провер.		Янчев					60,9 / 1 : 10
Т.контр.						Лист	Листов 1
Н.контр.		Чепиков			Труба 426х7,0·ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	ОАО МосгазНИИпроект	
Утв.		Чепиков					

Подп. и дато | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дато | Инв. N подл.

50





1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

				УДГ1.07.02	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Небохина		Штуцер	Литера: — / Масса: 12,1 / Масштаб: 1 : 5
Провер.		Янчев			Лист: — / Листов: 1
Т.контр.					
Н.контр.		Чепиков		Труба 325 х 7,0 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	ОАО МосгазНИИпроект
Утв.		Чепиков			

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц00654-01 46

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.08.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.08.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.08.02	Штуцер	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

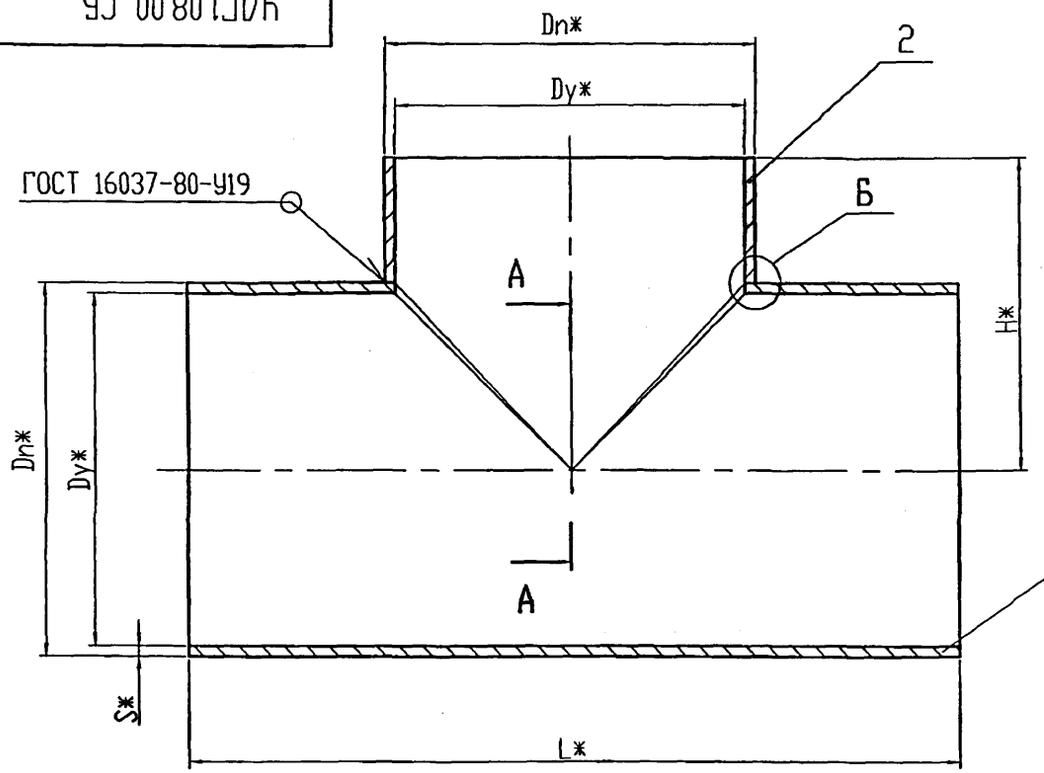
УДГ1.08.00

Тройник равнопроходный Dy700...Dy1200 Pp≤1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

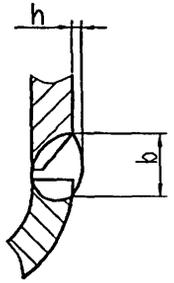
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 47

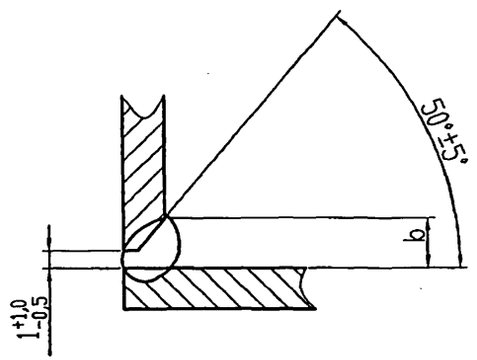


Dn*,мм	Dy*,мм	S*,мм	L*,мм	H*,мм	b,мм	h,мм	Масса,кг
1220	1200	11,0	2300	850	19^{+4}	5^{+2}	865,3
1020	1000	10,0	2100	790	16^{+4}	3^{+2}	577,5
920	900	8,0	1900	740	14^{+3}	3^{+2}	474,9
820	800	8,0	1700	670	14^{+3}	3^{+2}	357,0
720	700	8,0	1500	600	14^{+3}	3^{+2}	245,5

А – А



Б



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002).

3. Испытание тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -⊙- , Dy x Dy, Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.08.00 СБ

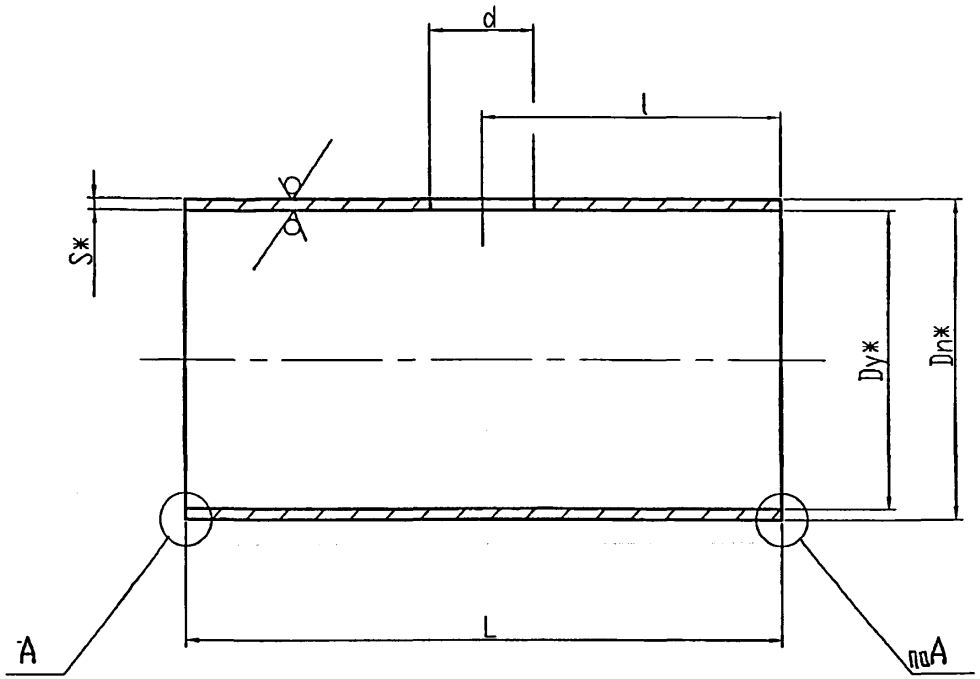
Тройник равнопроходный Dy700...Dy1200 Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

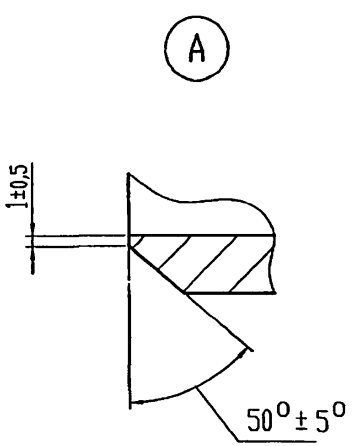
ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50 √(√)



Dy*,мм	Dn*,мм	S*,мм	d,мм	L,мм	l,мм	Масса,кг
1200	1220	11,0	$1198^{+6,5}$	2300_{-10}	$1150 \pm 3,3$	662,0
1000	1020	10,0	$1000^{+5,6}$	$2100_{-9,2}$	$1050 \pm 3,3$	452,0
900	920	8,0	$904^{+5,6}$	$1900_{-9,2}$	$950 \pm 2,8$	341,8
800	820	8,0	$804^{+5,0}$	$1700_{-9,2}$	$850 \pm 2,8$	290,0
700	720	8,0	$704^{+5,0}$	$1500_{-7,8}$	$750 \pm 2,5$	196,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.08.01

Труба

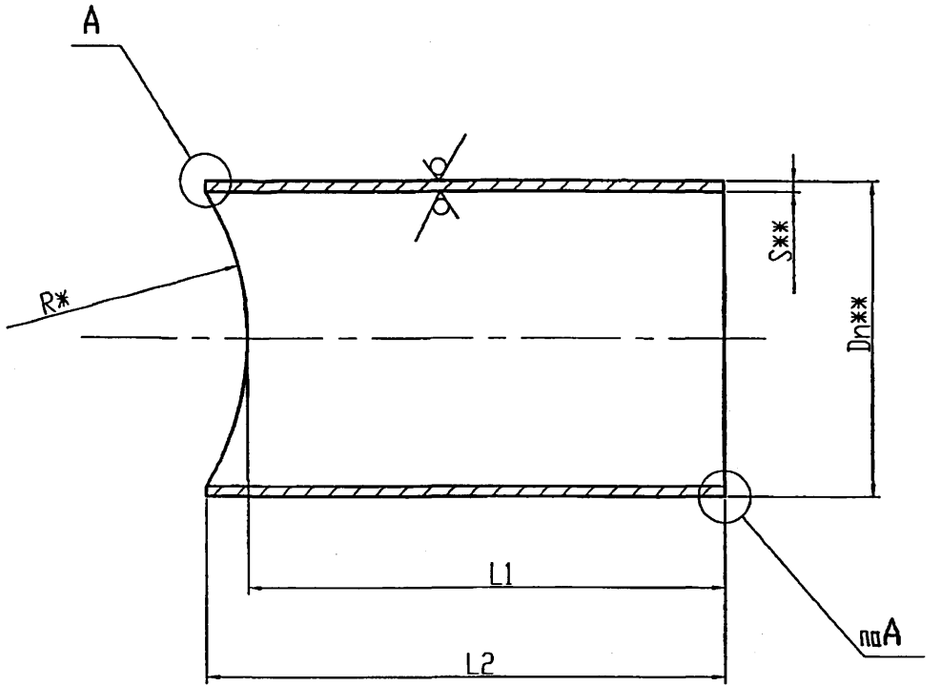
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

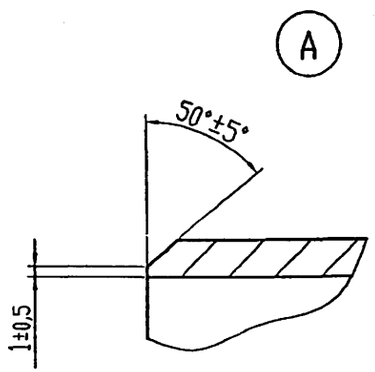
ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50 √(√)



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	R*,мм	Масса,кг
1220	11,0	240 -2,9	850 -5,6	610	203,3
1020	10,0	280 -3,2	790 -5,0	510	119,5
920	8,0	260 -3,2	740 -5,0	460	133,1
820	8,0	240 -2,9	670 -5,0	410	67,0
720	8,0	280 -3,2	600 -4,4	360	43,5



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.08.02

Штуцер

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

Труба Dn x S ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц20654-01 50

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ1.09.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	УДГ1.09.01	Труба	1	
А3		2	УДГ1.09.02	Штуцер	1	

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

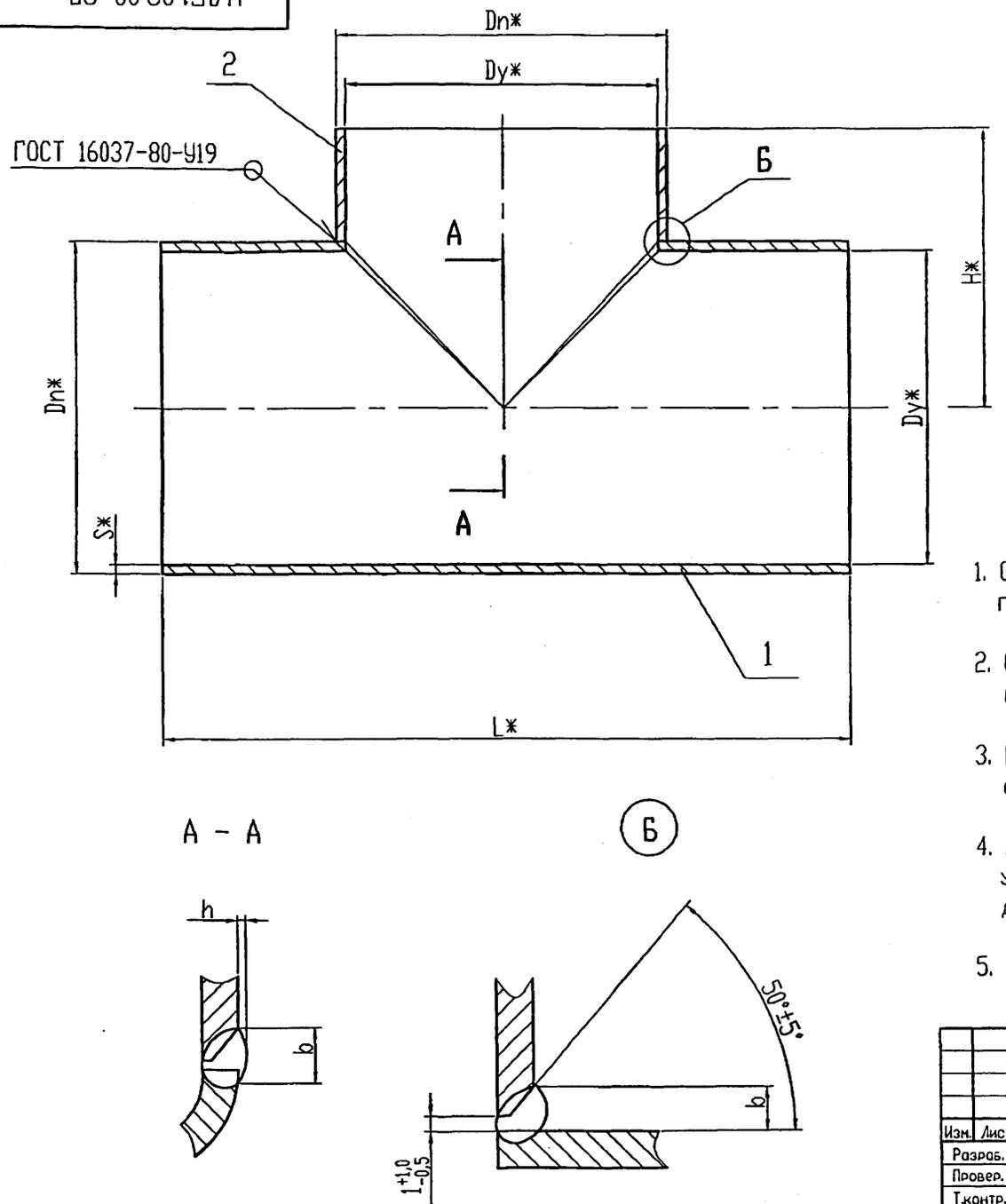
УДГ1.09.00

Тройник равнопроходный Ду300...Ду600 Рр 1,2МПа

Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 51



Dy,мм	Dn*,мм	S*,мм	L*,мм	H*,мм	b,мм	h,мм	Масса,кг
600	630	7,0	1300	555	14^{+3}	3^{+2}	187,0
500	530	7,0	1100	490	14^{+3}	3^{+2}	119,7
400	426	7,0	900	405	14^{+3}	3^{+2}	79,0
300	325	7,0	700	330	14^{+3}	3^{+2}	57,0

1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

2. Сварочные швы тройников подвергнуть 100% контролю физическим методом (СНиП 42-01-2002).

3. Испытание тройников на прочность и плотность производить совместно с газопроводом после его монтажа.

4. Маркировать: на наружной стороне несмываемой желтой краской, условное обозначение изделия -○- , Dy , Pp, завод-изготовитель, дата выпуска, N смены, клеймо ОТК.

5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.09.00 СБ

Тройник равнопроходный Dy300...Dy600 Pp ≤ 1,2МПа. Сборочный чертеж

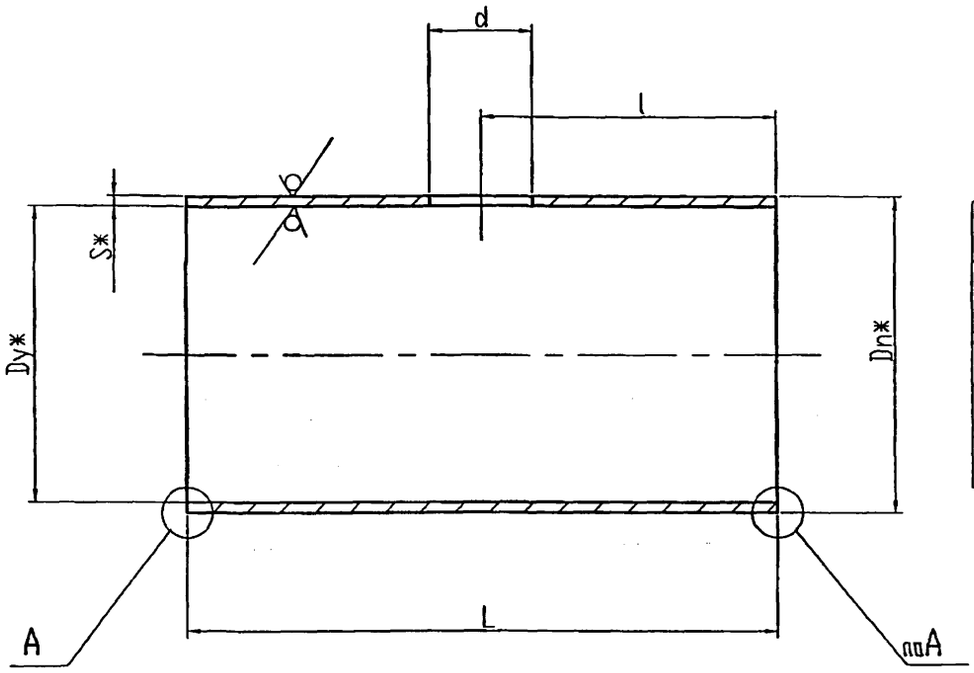
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

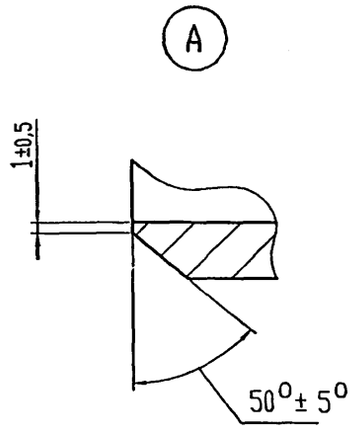
ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50 √(√)



Dy,мм	Dn*,мм	S*,мм	d,мм	L,мм	l,мм	Материал	Масса,кг
600	630	7,0	$616^{+4,4}$	1300 -7,8	650 ±2,5	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	148,0
500	530	7,0	$516^{+4,4}$	1100 -7,8	550 ±2,2	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	93,0
400	426	7,0	$412^{+4,4}$	900 -7,8	450 ±2,0		61,0
300	325	7,0	$311^{+4,4}$	700 -7,8	350 ±1,8		43,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев и вокруг отверстия d зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ1.09.01

Труба

См. таблицу

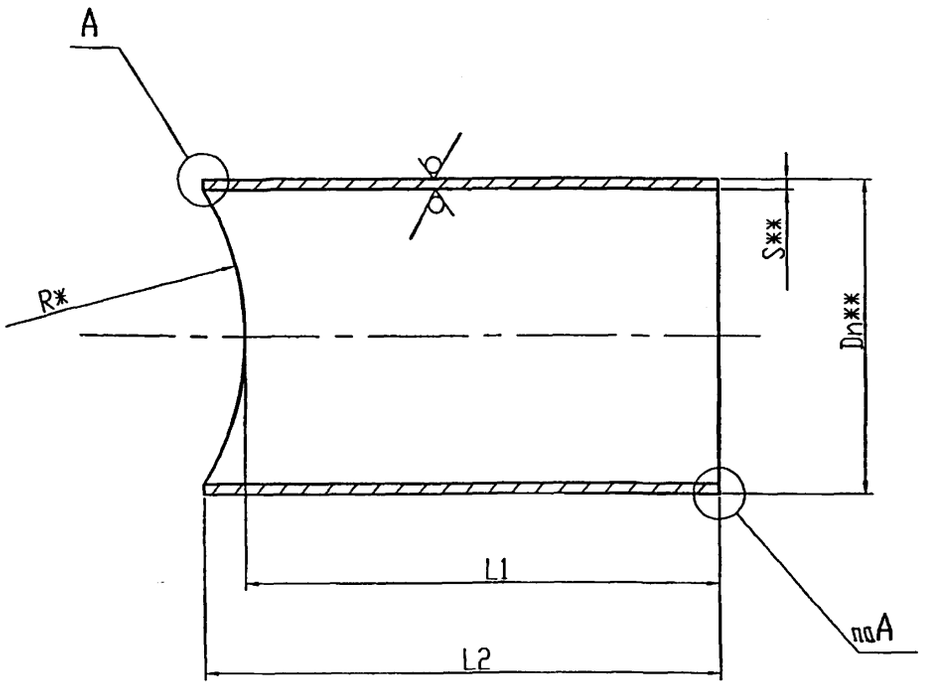
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

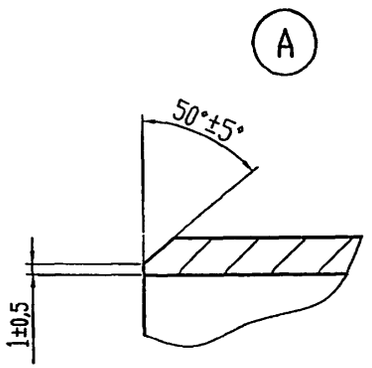
Ц00654-01 53

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50



Dn**,мм	S**,мм	L1,мм	L2,мм	R*,мм	Материал	Масса,кг
630	7,0	240 -2,9	555 -4,4	315	Труба $\frac{\text{DnxS ГОСТ 10704-91}}{\text{Ст3сп ГОСТ 10706-76*}}$	39,0
530	7,0	225 -2,9	490 -4,0	265	Труба $\frac{\text{DnxS ГОСТ 10704-91}}{\text{Ст3сп ГОСТ 10705-80}}$	26,7
426	7,0	192 -2,9	405 -4,0	213		18,0
325	7,0	167 -2,9	330 -3,6	162		14,0



1. Перед сваркой, фаски и наружную поверхность трубы с торцев зачистить до металлического блеска на ширину 10 мм.

2. *Допуски обеспечить шаблонами (чертеж и размеры шаблонов см. далее).

3. **Размеры для справок

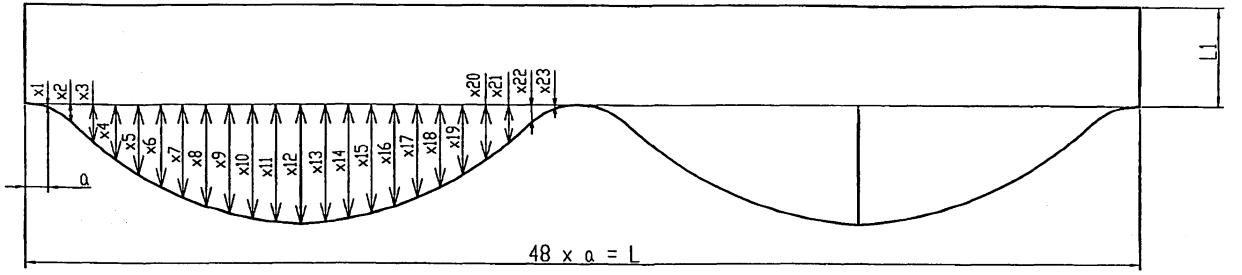
					УДГ1.09.02		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Небохина					см. табл. / -
Провер.		Янчев				Лист	Листов 1
Т.контр.					См. таблицу	ОАО МосгазНИИпроект	
Н.контр.		Чепиков					
Утв.		Чепиков					

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

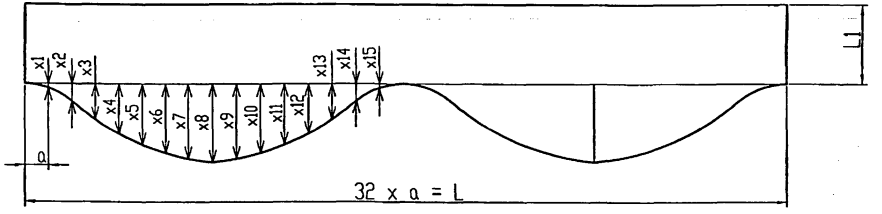
УДГ1.10.00

5.905-30.07 в.1, ч.1

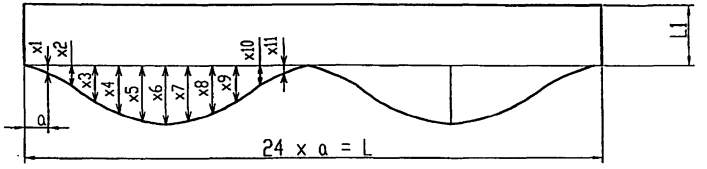
Развертка 1



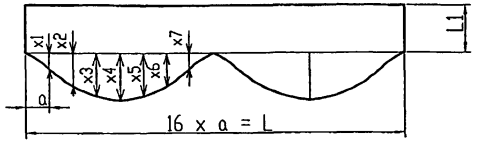
Развертка 2



Развертка 3



Развертка 4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ1.10.00
Разраб.		Небохина			Развертки штуцера
Провер.		Янчев			
Т.контр.					
Н.контр.		Челиков			
Утв.		Челиков			

Литера	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 1	Листов 9	

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 55

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Dy 1200 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	3,2 ±0,1	11	18,8±0,1	22,1 ±0,1	18,8 ±0,1	11 ±0,1	3,2±0,1	0	240 -1,15

Dy 1200 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	X7, мм	X8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	5,4±0,1	18,9 ±0,3	32,6 ±0,3	38,4 ±0,3	32,6 ±0,3	18,9±0,3	5,4 ±0,1	0	260 -1,15

Dy 1200 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69±0,4	1664 -3,7	0	3,9±0,1	14,6±0,2	29,5±0,3	44,9±0,3	56,3±0,4	60,6±0,4	56,3±0,4	44,9±0,3	29,5±0,3	14,6±0,2	3,9±0,1	0	260-1,15

Dy 1200 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	82±0,4	1978-3,7	0	5,8 ±0,1	20,9±0,3	42,3±0,3	64,6±0,4	81,5±0,4	87,8±0,4	81,5±0,4	64,6±0,4	42,3±0,3	20,9±0,3	5,8±0,1	0	260-1,15

Dy 1200 x Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	94 ±0,4	2261-4,4	0	6,8±0,2	26,8 ±0,3	55,4 ±0,4	85,5±0,4	108,7±0,4	117,4±0,4	108,7±0,4	85,5 ±0,4	55,4±0,4	26,8±0,3	6,8 ±0,2	0	280-1,15

Dy 1200 x Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	80 ±0,4	2575 -5,4	0	5,3 ±0,2	20,4 ±0,3	44,1±0,4	73,2 ±0,4	103,9±0,4	131,5±0,5	151±0,5	158 ±0,5	151 ±0,5	31,5 ±0,5	103,9±0,4	73,2 ±0,4	44,1 ±0,3

x14, мм	x15, мм	x16, мм	L1, мм
20,4±0,3	5,3 ±0,2	0	280 -1,3

Dy 1200 x Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	90 ±0,4	2889 -5,4	0	6,6±0,1	25,8±0,3	56±0,4	93,6 ±0,4	134,2 ±0,5	171,6 ±0,5	198,3±0,6	208,4±0,6	198,3 ±0,6	171,6 ±0,5	134,2±0,5	93,6±0,4	56 ±0,4

x14, мм	x15, мм	x16, мм	L1, мм
25,8±0,3	6,6 ±0,1	0	280 -1,3

Dy 1200 x Dy 1000

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
1	67 ±0,4	3203 -6,6	0	3,7 ±0,1	14,5 ±0,2	32,1 ±0,3	56 ±0,4	81,5 ±0,4	118,1±0,4	153,5±0,5	189,4±0,6	222,6±0,6	250,4±0,6	269 ±0,6	275,5±0,6	269±0,6

x14, мм	x15, мм	x16, мм	x17, мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22, мм	x23,мм	x24,мм	L1, мм
250,4±0,6	222,6 ±0,6	189,4±0,6	153,5±0,4	118,1 ±0,4	85,1 ±0,4	56 ±0,4	32,1 ±0,3	14,5 ±0,2	3,7 ±0,1	0	280 -1,3

Dy 1200 x Dy 1200

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
1	80 ±0,4	3831-6,6	0	5,2 ±0,2	20,8 ±0,3	46,3 ±0,4	81,7 ±0,4	126,2±0,5	178,7±0,5	238,4 ±0,6	305 ±0,6	376,1±0,7	452,1±0,8	530,5 ±0,8	610 ±0,8	530,5 ±0,8

x14, мм	x15, мм	x16,мм	x17, мм	x18, мм	x19, мм	x20, мм	x21, мм	x22, мм	x23, мм	x24,мм	L1, мм
452,1±0,8	376,1±0,7	305±0,6	238,4±0,6	178,7±0,5	126,2±0,5	81,7±0,4	46,3 ±0,3	20,8±0,3	5,2 ±0,1	0	240 -1,15

Dy 1000 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020-2,6	0	3,8 ±0,1	13,1±0,2	22,6 ±0,3	26,6 ±0,3	22,6 ±0,3	13,1 ±0,3	3,8 ±0,1	0	190 -1,15

Dy 1000 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	6,6 ±0,1	22,9±0,3	39,6 ±0,3	46,8 ±0,3	39,6 ±0,3	22,9±0,3	6,6 ±0,2	0	210 -1,15

Dy 1000 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	5,8 ±0,2	18,7 ±0,3	37 ±0,3	56 ±0,4	70,4 ±0,4	75,8 ±0,4	70,4 ±0,4	56 ±0,4	37 ±0,3	18,7 ±0,3	5,8 ±0,2	0	210 -1,15

Dy 1000 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	82 ±0,4	1978-3,7	0	7 ±0,2	25,4 ±0,3	51,6 ±0,4	79,5 ±0,4	101,2 ±0,4	109,4 ±0,4	101,2 ±0,4	79,5 ±0,4	51,6 ±0,4	25,4 ±0,3	7 ±0,2	0	210 -1,15

Dy 1000 x Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	94 ±0,4	2261 -4,4	0	8,1 ±0,2	32,2 ±0,3	67,4 ±0,4	105,5 ±0,4	135,9 ±0,5	147,6 ±0,5	135,9 ±0,5	105,5 ±0,4	67,4 ±0,4	32,2 ±0,3	8,1 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 1000 x Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	80 ±0,4	2575 -5,4	0	5,9 ±0,1	24,3 ±0,3	53,5 ±0,4	90,3 ±0,4	130,6 ±0,5	168,6 ±0,5	196,4 ±0,6	207,1 ±0,6	196,4 ±0,6	168,6 ±0,5	130,6 ±0,5	90,3 ±0,4	53,5 ±0,4

x14, мм	x15, мм	x16,мм	L1, мм
24,3 ±0,3	5,9 ±0,1	0	240 -1,15

Dy 1000 x Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	90 ±0,4	2889 -5,4	0	8,4 ±0,2	31,7 ±0,3	69,1 ±0,4	117,6 ±0,4	172,9 ±0,5	228,2 ±0,6	272 ±0,6	290 ±0,6	272 ±0,6	228,2 ±0,6	172,9 ±0,5	117,6 ±0,4	69,1 ±0,4

x14, мм	x15, мм	x16,мм	L1, мм
31,7 ±0,3	8,4 ±0,2	0	280 -1,15

Dy 1000 x Dy 1000

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
1	67 ±0,4	3203 -6,6	0	4,3 ±0,1	17,4 ±0,2	38,7 ±0,3	68,3 ±0,4	105,5 ±0,4	149,4 ±0,5	199,4 ±0,6	255 ±0,6	314,5 ±0,6	378 ±0,6	443,5 ±0,6	510 ±0,6	443,5 ±0,6

x14 мм	x15 мм	x16, мм	x17, м	x18, мм	x19, мм	x20, мм	x21, мм	x22,мм	x23,мм	x24, мм	L1, мм
378 ±0,7	314,5 ±0,6	255 ±0,6	199,4 ±0,6	149,4 ±0,5	105,5 ±0,4	68,3 ±0,4	38,7 ±0,3	17,4 ±0,2	4,3 ±0,1	0	280 -1,15

Dy 900 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	4,2 ±0,1	14,5 ±0,2	25,1 ±0,3	29,6 ±0,3	25,1 ±0,3	14,5 ±0,2	4,2 ±0,1	0	220 -1,15

Dy 900 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	7 ±0,2	25,1 ±0,3	43,9 ±0,3	52 ±0,4	43,9 ±0,3	25,1 ±0,3	7 ±0,2	0	220 -1,15

Dy 900 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	4,9 ±0,1	19,3 ±0,3	39,6 ±0,3	61 ±0,4	77,3 ±0,4	83,5 ±0,4	77,3 ±0,4	61 ±0,4	39,6 ±0,3	19,3 ±0,3	4,9 ±0,1	0	240 -1,15

Dy 900 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	7,5 ±0,2	28 ±0,3	57,7 ±0,4	89,9 ±0,4	115,3 ±0,4	125 ±0,5	115,3 ±0,4	89,9 ±0,4	57,7 ±0,4	28 ±0,3	7,5 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 900 x Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	94 ±0,4	2261-4,4	0	9,3 ±0,2	36,4 ±0,3	76,4 ±0,4	121,2±0,5	158,1 ±0,5	172,8 ±0,5	158,1 ±0,5	121,2 ±0,5	76,4 ±0,4	36,4 ±0,3	9,3 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 900 x Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	80 ±0,4	2575 -5,4	0	7,8 ±0,2	28,4 ±0,3	61,5 ±0,4	104,1 ±0,4	152,7 ±0,5	200,9 ±0,6	239,2 ±0,6	254,2 ±0,6	239,2 ±0,6	200,9 ±0,6	152,7 ±0,5	104,1 ±0,4	61,5 ±0,4

x14 мм	x15 мм	x16, мм	L1,мм
28,4±0,3	7,8 ±0,2	0	260 -1,15

Dy 900 x Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	90 ±0,4	2889-5,4	0	8,8 ±0,2	34,9 ±0,3	77,6 ±0,4	134,7 ±0,5	204,3 ±0,6	283,6 ±0,6	370,3 ±0,7	460 ±0,8	370,3 ±0,7	283,6 ±0,6	204,3 ±0,6	134,7±0,5	77,6 ±0,4

x14, мм	x15, мм	x16, мм	L1, мм
34,9 ±0,3	8,8 ±0,2	0	280 -1,15

Dy 800 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020-2,6	0	4,7 ±0,1	16,5 ±0,2	28,5 ±0,3	33,6 ±0,3	28,5 ±0,3	16,5 ±0,2	4,7 ±0,1	0	190 -1,15

Dy 800 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	8 ±0,2	28,5 ±0,3	50,2 ±0,4	59,6 ±0,4	50,2 ±0,4	28,5 ±0,3	8 ±0,2	0	190 -1,15

Dy 800 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	6 ±0,1	22,2 ±0,3	45,5 ±0,3	70,3 ±0,4	89,8 ±0,4	97,2 ±0,4	89,8 ±0,4	70,3 ±0,4	45,5 ±0,3	22,2 ±0,3	6 ±0,1	0	225 -1,15

Dy 800 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	8,2 ±0,2	31,5 ±0,3	65,9 ±0,4	104,1 ±0,4	135,4 ±0,5	147,8 ±0,5	135,4 ±0,5	104,1 ±0,4	65,9 ±0,4	31,5 ±0,3	8,2 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 800 x Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	94 ±0,4	2261 -4,4	0	10,6 ±0,2	41,5 ±0,3	88,4 ±0,4	143,4 ±0,5	192,3 ±0,6	213,2 ±0,6	192,3 ±0,6	143,4 ±0,5	88,4 ±0,4	41,5 ±0,3	10,6 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 800 x Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	x13, мм
2	80 ±0,4	2575 -5,4	0	7,9 ±0,2	31,1 ±0,3	69,2 ±0,4	120,1 ±0,5	182,1 ±0,6	252,8 ±0,6	330,1 ±0,7	410 ±0,8	330,1 ±0,7	252,8 ±0,6	182,1 ±0,6	120,1 ±0,5	69,2 ±0,4

x14, мм	x15, мм	x16, мм	L1, мм
31,1 ±0,3	7,9 ±0,2	0	260 -1,15

Dy 700 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	5,6 ±0,1	19 ±0,3	33 ±0,3	39 ±0,3	33 ±0,3	19 ±0,3	5,6 ±0,1	0	190 -1,15

Dy 700 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	9,1 ±0,2	32,7 ±0,3	58,2 ±0,4	69,5 ±0,4	58,2 ±0,4	32,7 ±0,3	9,1 ±0,2	0	190 -1,15

Dy 700 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	6,5 ±0,2	25,2 ±0,3	52,5 ±0,4	82,5 ±0,4	106,6 ±0,4	116,1 ±0,4	106,6 ±0,4	82,5 ±0,4	52,5 ±0,4	25,2 ±0,3	6,5 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 700 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	9,3 ±0,2	36,3 ±0,3	77,3 ±0,4	125,5 ±0,5	168,3 ±0,5	186,6 ±0,6	168,3 ±0,5	125,5 ±0,5	77,3 ±0,4	36,3 ±0,3	9,3 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 700 x Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	94 ±0,4	2261 -4,4	0	12,3 ±0,2	48,2 ±0,3	105,4 ±0,4	180 ±0,5	266,8 ±0,6	360 ±0,7	266,8 ±0,6	180 ±0,5	105,4 ±0,4	48,2 ±0,3	12,3 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 600 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	6,3 ±0,2	21,8 ±0,3	38,2 ±0,3	45,3 ±0,3	38,2 ±0,3	21,8 ±0,3	6,3 ±0,2	0	175 -1,15

Dy 600 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	10,7 ±0,2	38,3 ±0,3	68,9 ±0,4	82,9 ±0,4	68,9 ±0,4	38,3 ±0,3	10,7 ±0,2	0	195 -1,15

Dy 600 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	7,1 ±0,2	28,7 ±0,3	61,2 ±0,4	98,4 ±0,4	130,4 ±0,5	143,6 ±0,5	130,4 ±0,5	98,4 ±0,4	61,2 ±0,4	28,7 ±0,3	7,1 ±0,2	0	225 -1,15

Dy 600 x Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	10,7 ±0,2	42,2 ±0,3	92,3 ±0,4	157,5	233,5 ±0,6	315 ±0,6	233,5 ±0,6	157,5 ±0,5	92,3 ±0,4	42,2 ±0,3	10,7 ±0,2	0	240 -1,15

Dy 500 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	7,2 ±0,2	26 ±0,3	46,4 ±0,3	55,5 ±0,4	46,4 ±0,3	26 ±0,3	7,2 ±0,2	0	165 -1,15

Dy 500 x Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	12,6 ±0,2	46,9 ±0,3	87,6 ±0,4	107,6 ±0,4	87,6 ±0,4	46,9 ±0,3	12,6 ±0,2	0	205 -1,15

Dy 500 x Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм	L1, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	9 ±0,2	35,5 ±0,3	77,6 ±0,4	132,5 ±0,5	196,4 ±0,6	265 ±0,6	196,4 ±0,6	132,5 ±0,5	77,6 ±0,4	35,5 ±0,3	9 ±0,2	0	225 -1,15

Dy 400 x Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	9 ±0,2	21,8 ±0,3	61,6 ±0,4	75 ±0,4	61,6 ±0,4	33,4 ±0,3	9 ±0,2	0	187 -1,15

Dy 400 x Dy 400

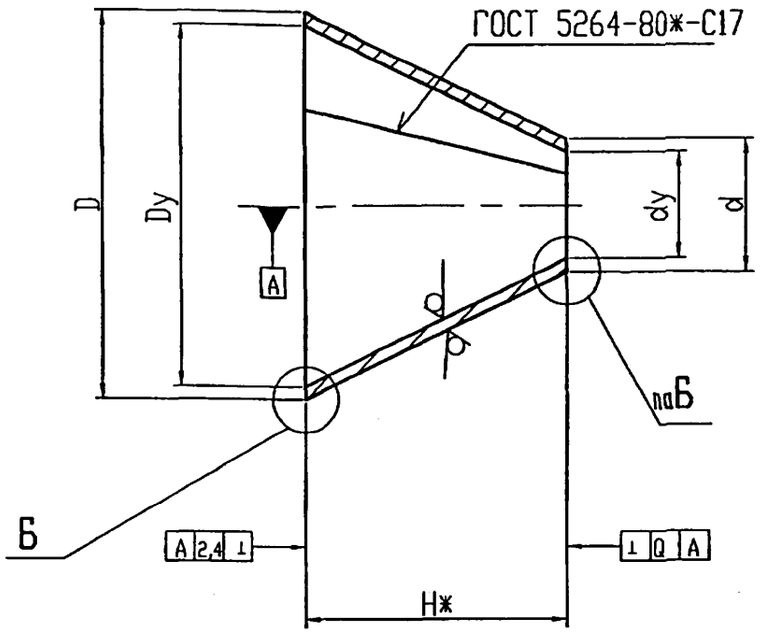
Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	16,2 ±0,2	62,4 ±0,4	131,3 ±0,5	213 ±0,6	131,3 ±0,5	62,4 ±0,4	16,2 ±0,2	0	195 -1,15

Dy 300 x Dy 300

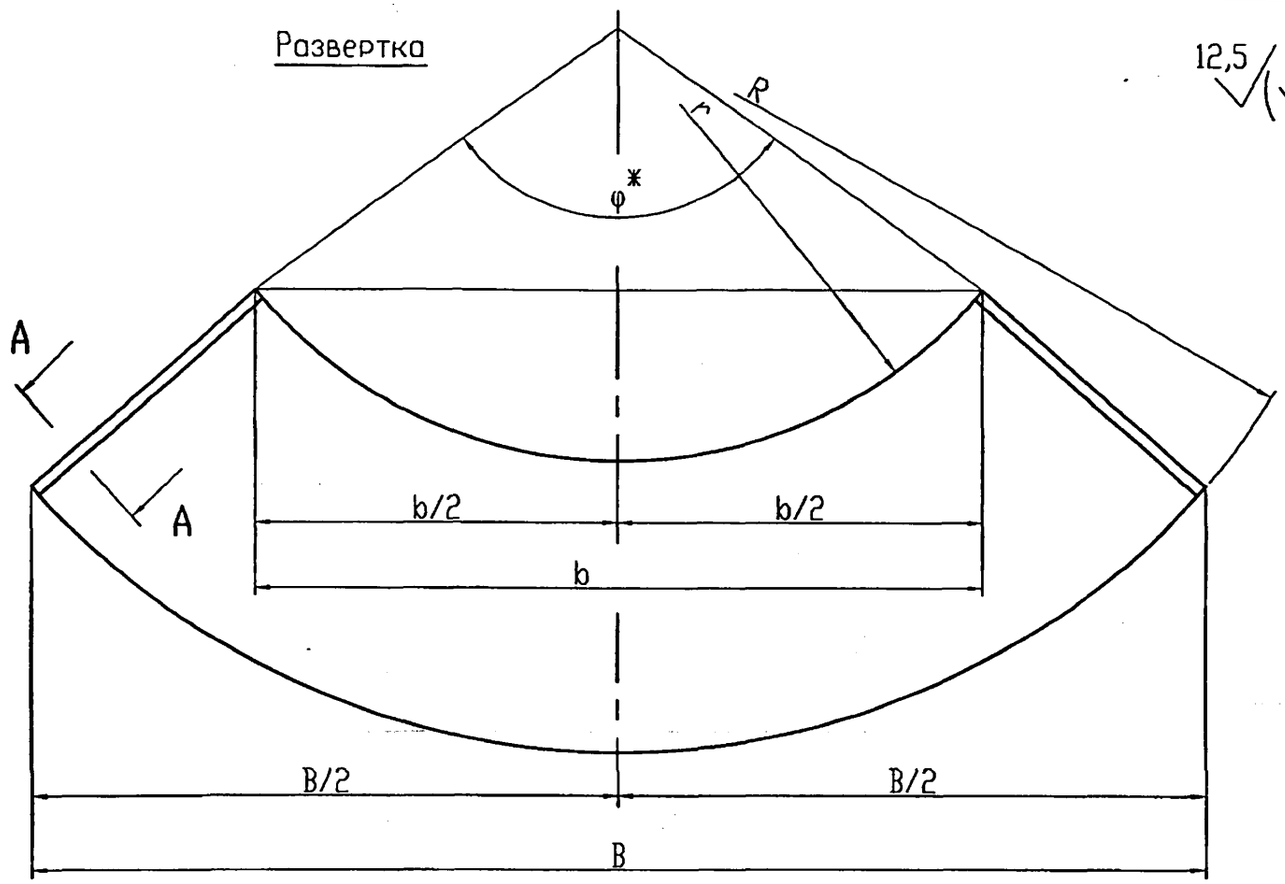
Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	L1, мм
4	64 ±0,4	1020 -2,6	0	12,3 ±0,2	47,6 ±0,3	100,2 ±0,4	162,5 ±0,5	100,2 ±0,4	47,6 ±0,3	12,3 ±0,2	0	167,5 -1,0

УДГ2.00

5.905-30.07 в.1, ч.1

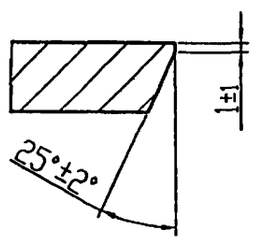


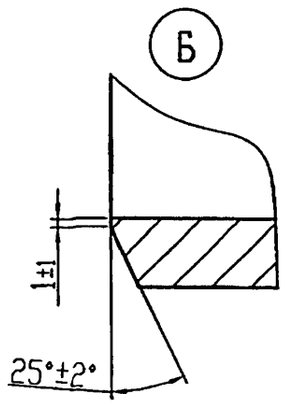
Развертка



12,5

А - А





1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 300xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
300 x 100	225	108±0,7	325-1,1	374±1,1	124±1,1	732-3,2	243-1,8	156°24′	9,33	0,8
300 x 150		159±0,8		470±1,2	230±0,9	832-3,6	407-2,5	124°28′	10,0	1,6
300 x 200		219±0,9		708±1,6	477±1,2	935-3,6	630-2,8	82°38′	10,8	1,6

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.00

Переход концентрический Dy300xdy Pp ≤ 1,2 МПа

Лист 6-ПН-7,0 ГОСТ 19903-74*
Ст3 ГОСТ 16523-97

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-
Лист	Листов 1	

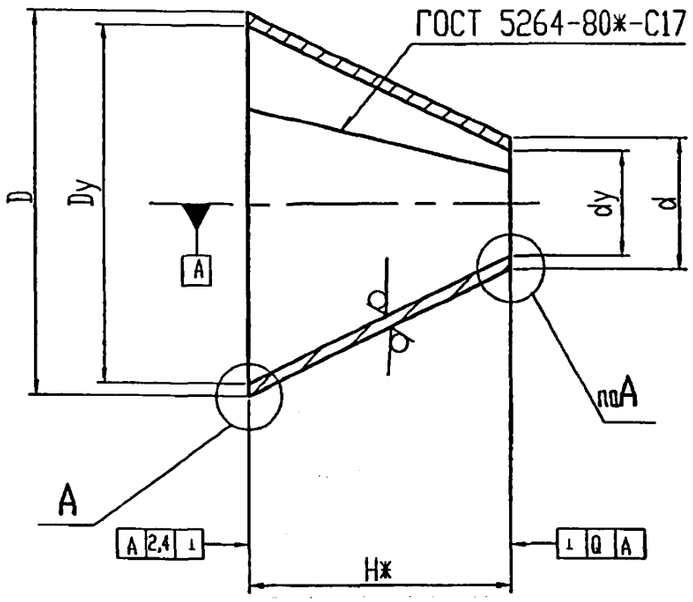
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 64

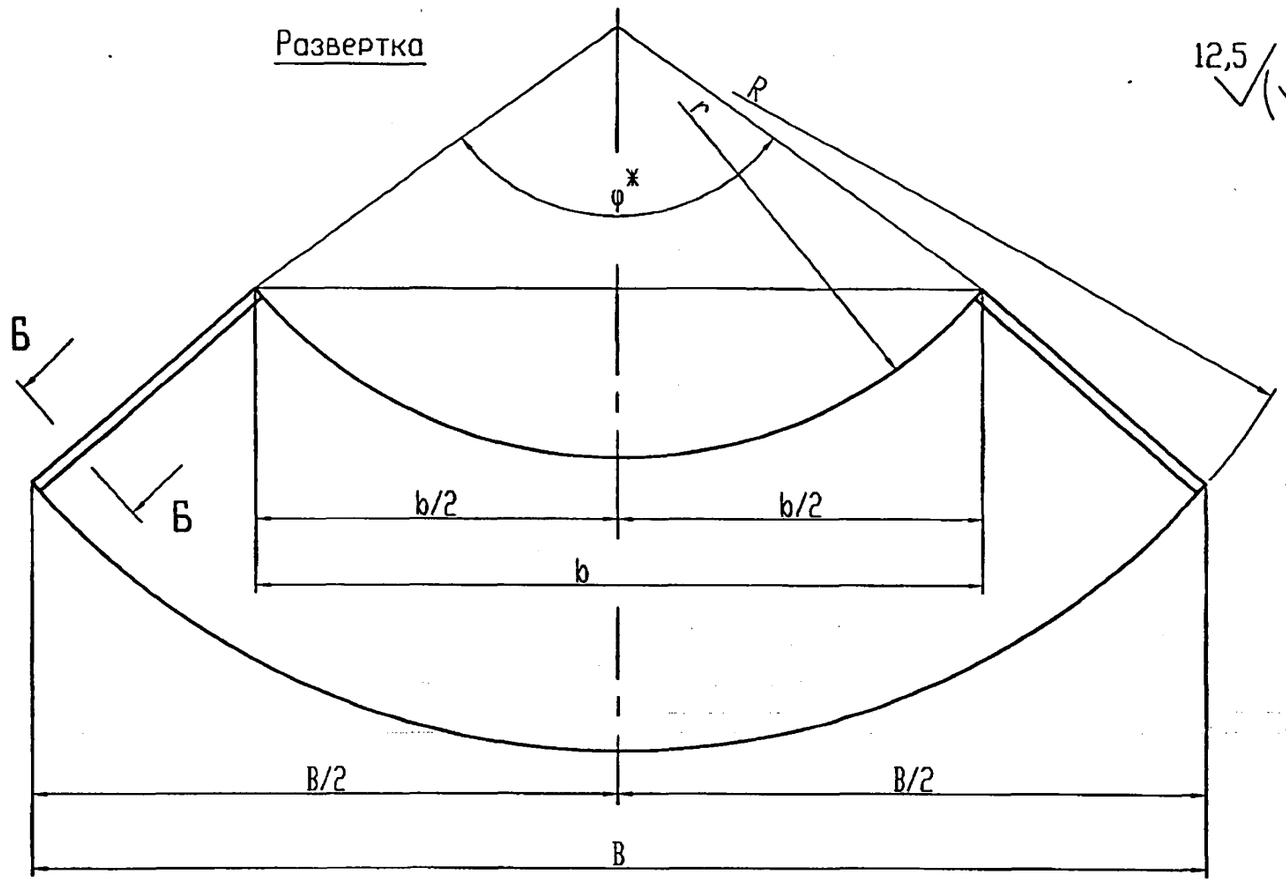
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

УДГ2.01

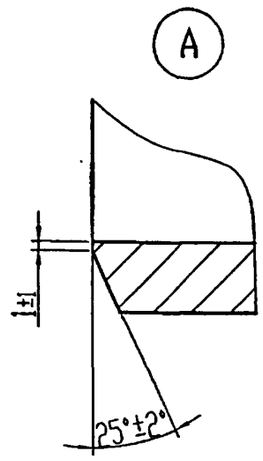
5.905-30.07 в.1, ч.1



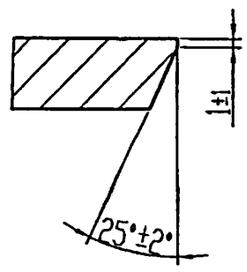
Развертка



12,5



Б-Б



1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 400xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
400 x 200	450	219 ±0,9	426 ±1,2	951 ±1,8	489 ±1,2	1231 -5	633 -3,2	80°38′	25,0	1,6
400 x 250		299 ±1,1		1524 ±2,5	1070 ±2,1	1303 -5	915 -3,6	50°18′	28,4	2,4
400 x 300		325 ±1,1		1911 ±3,0	1458 ±2,5	1311 -5	1000 -3,6	40°81′	29,3	2,4

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.01

Переход концентрический Dy400xdy Рр ≤ 1,2 МПа

Литера | Масса | Масштаб: см.табл. | -

Лист | Листов 1

Лист: Б-ПН-7,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

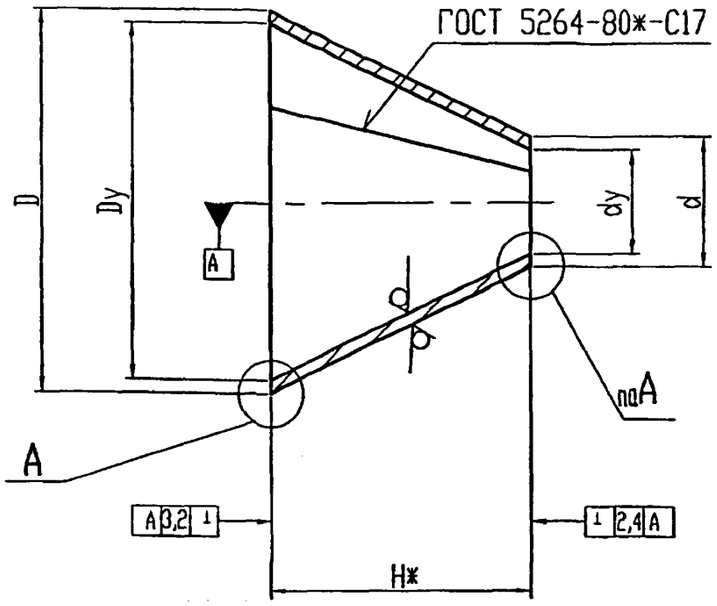
ОАО МосгазНИИпроект

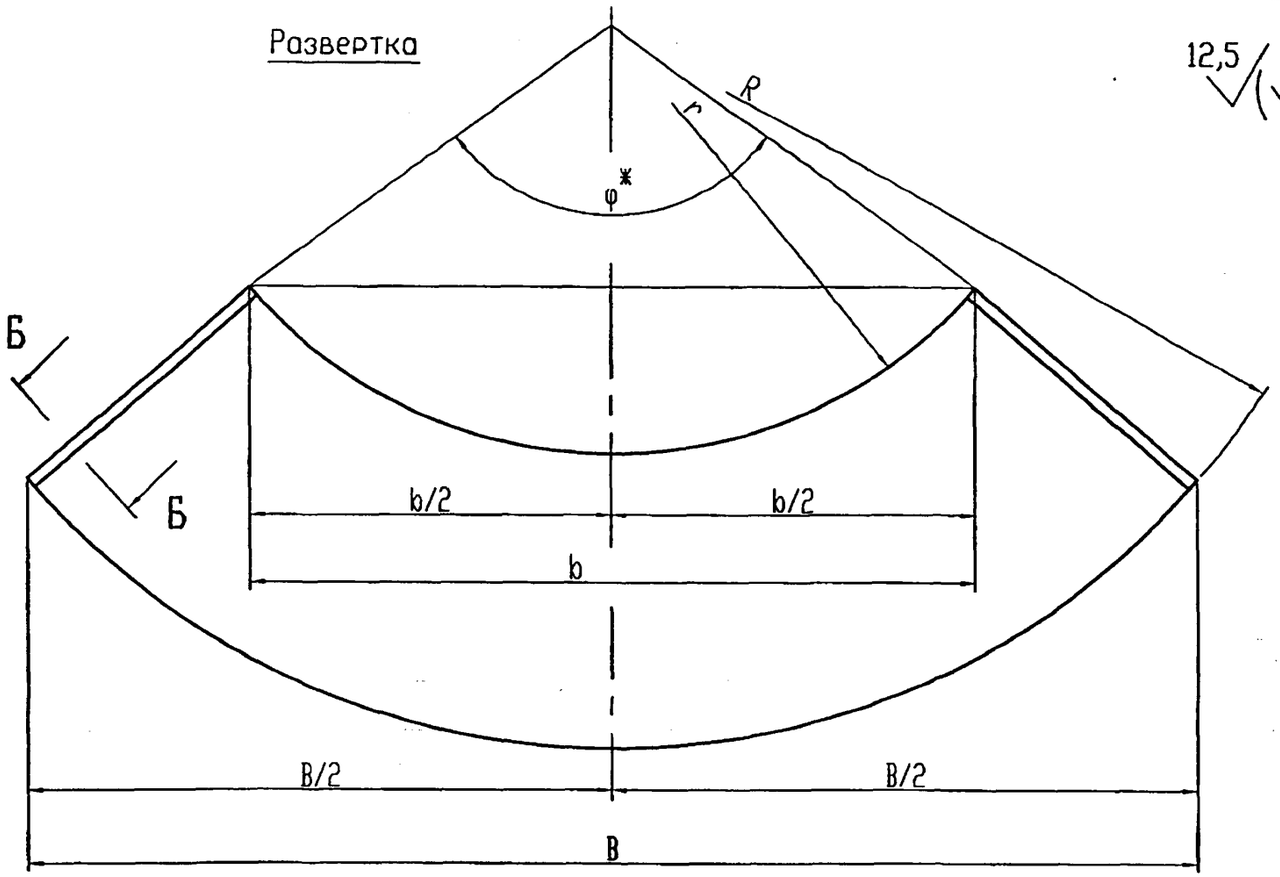
Ц00654-01 65

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

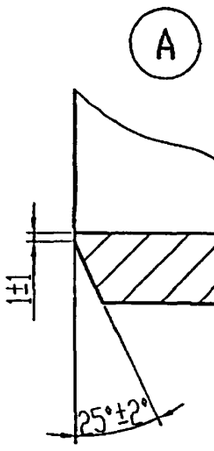
УДГ2.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

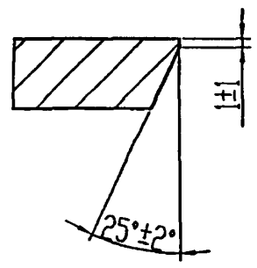




12,5



Б-Б



Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг
500 x 250	600	299 ±1,1	530±1,4	1402 ±2,5	791 ±1,6	1569 -5	885 -3,6	55°3′	49,7
500 x 300		325 ±1,1		1574 ±2,5	965 ±1,8	1588 -5	973 -3,6	60°35′	51,1
500 x 400		426 ±1,2		3068 ±4,3	2466 ±3,5	1645 -6	1322 -5	31°6′	56,5

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 500xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.02

Переход концентрический Dy500xdy Pp≤ 1,2 МПа

Б-ПН-7,0 ГОСТ 19903-74*
Лист Ст3 ГОСТ 16523-97

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-
Лист	Листов 1	

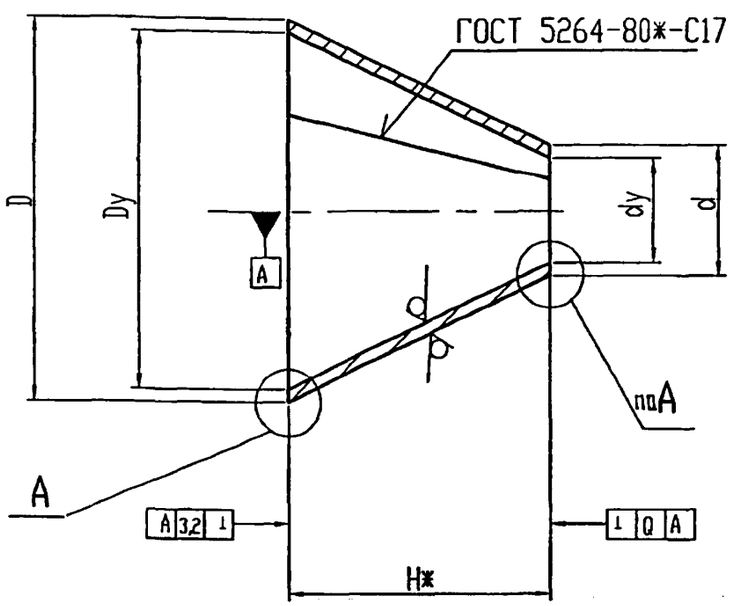
ОАО МосгазНИИпроект

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Ц00654-01 66

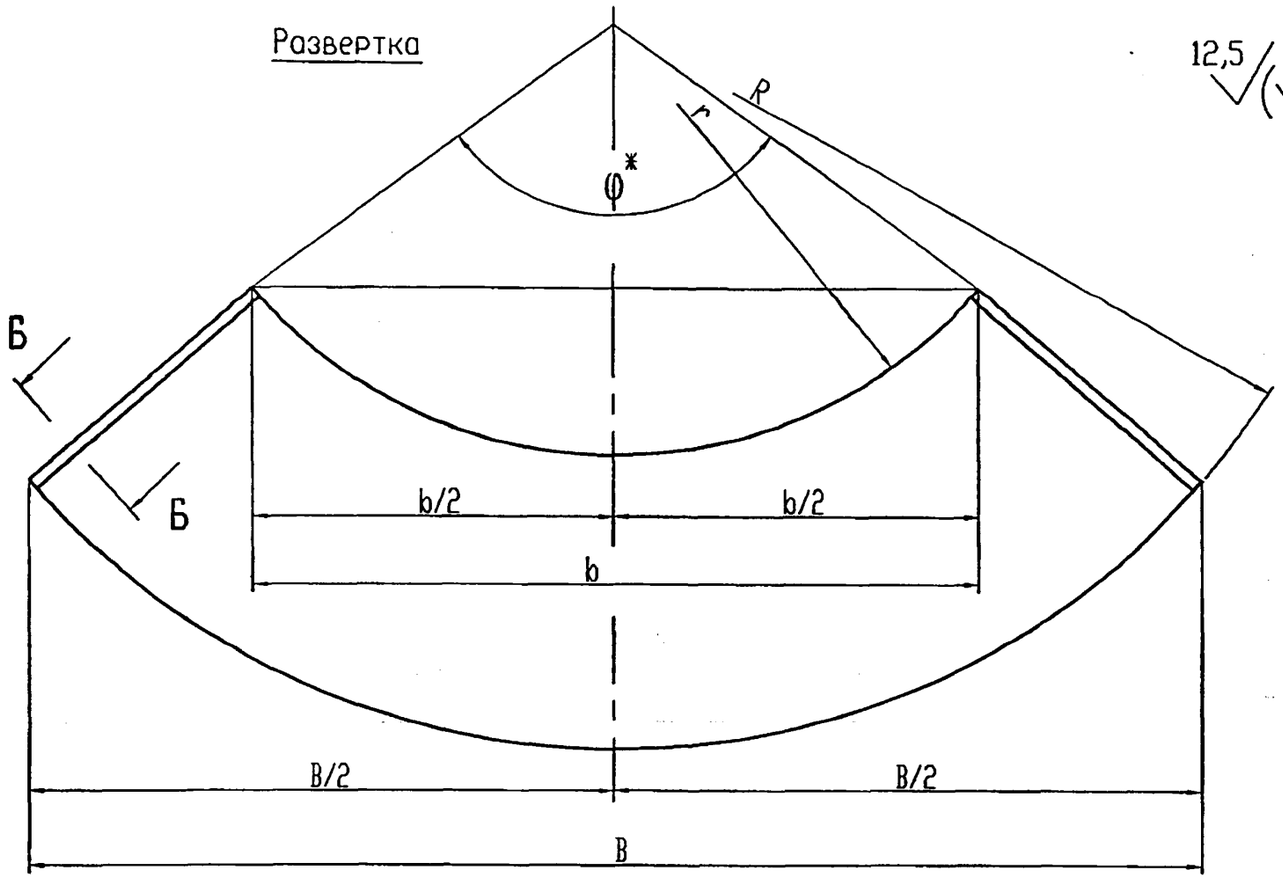
УДГ2.03

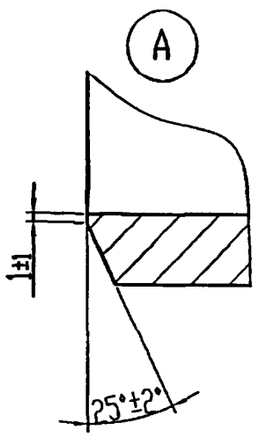
5.905-30.07 в.1, ч.1



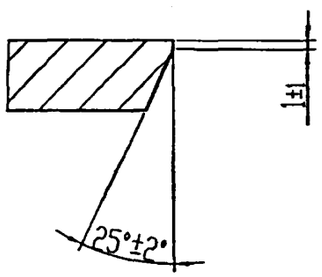
Развертка

12,5





Б-Б



1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 600xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
600 x 300	600	325 ±1,2	630±1,4	1239 ±2,1	639 ±1,6	1775 -6	916 -3,6	91° 31′	56,2	2,4
600 x 400		426 ±1,2		1881 ±3,0	1272 ±2,5	1887 -6	1276 -5	60° 17′	63,1	
600 x 500		530 ±1,4		3793 ±3,3	3191 ±3,3	1961 -6	1649 -6	29° 54′	68,5	3,2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Челиков		
Утв.		Челиков		

УДГ2.03

Переход концентрический Dy600xdy Рр ≤ 1,2 МПа

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	–
Лист	Листов 1	

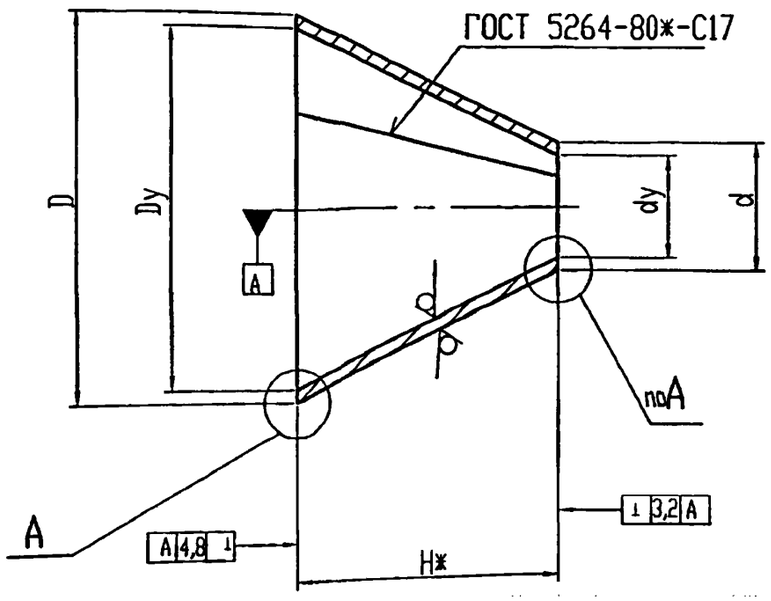
Лист Б-ПН-7,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

ОАО МосгазНИИпроект

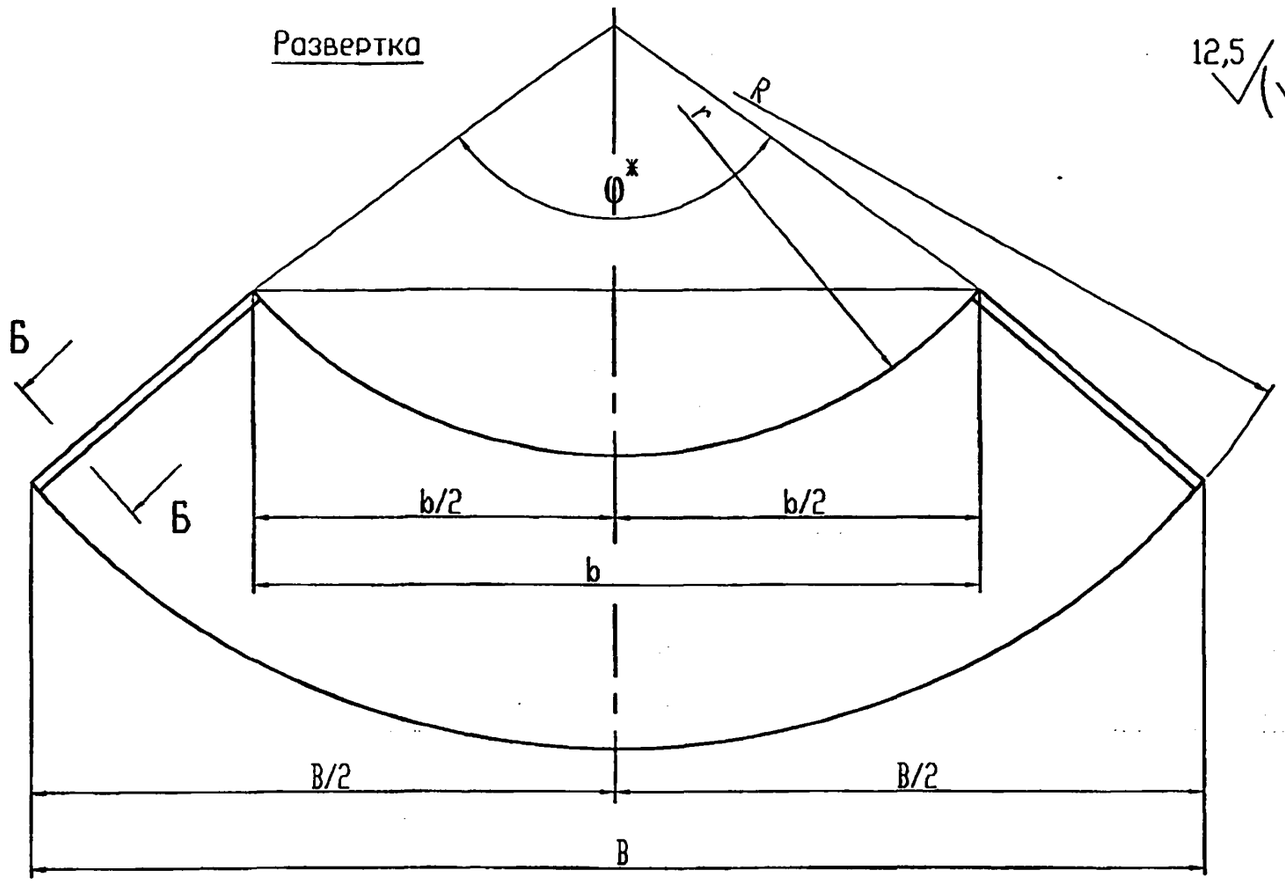
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

УДГ2.04

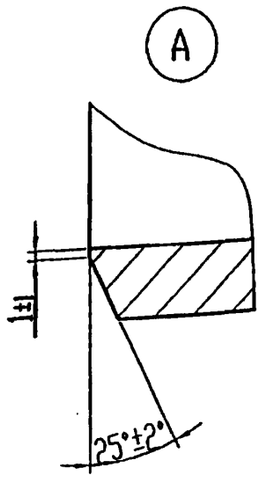
5.905-30.07 в.1, ч.1



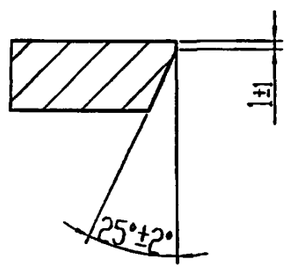
Развертка



12,5



Б-Б



Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг
700 x 400	600	426 ±1,2	720±1,6	1513 ±2,5	895 ±1,8	2057 -7	1217 -4,2	85°40′	79,4
700 x 500		530 ±1,4		2300 ±3,5	1693 ±3	2172 -7	1599 -5	56°21′	85,1
700 x 600	300	630 ±1,6		2424 ±3,5	2121 ±3,5	2181 -7	1908 -6	53°28′	45,9

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 700xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.04

Переход концентрический Dy700xdy Рр ≤ 1,2 МПа

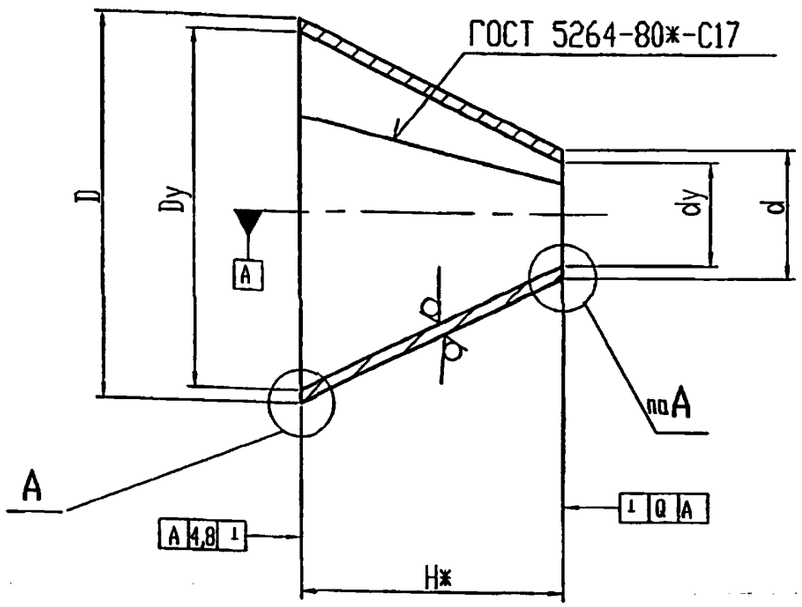
Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	–
Лист	Листов 1	

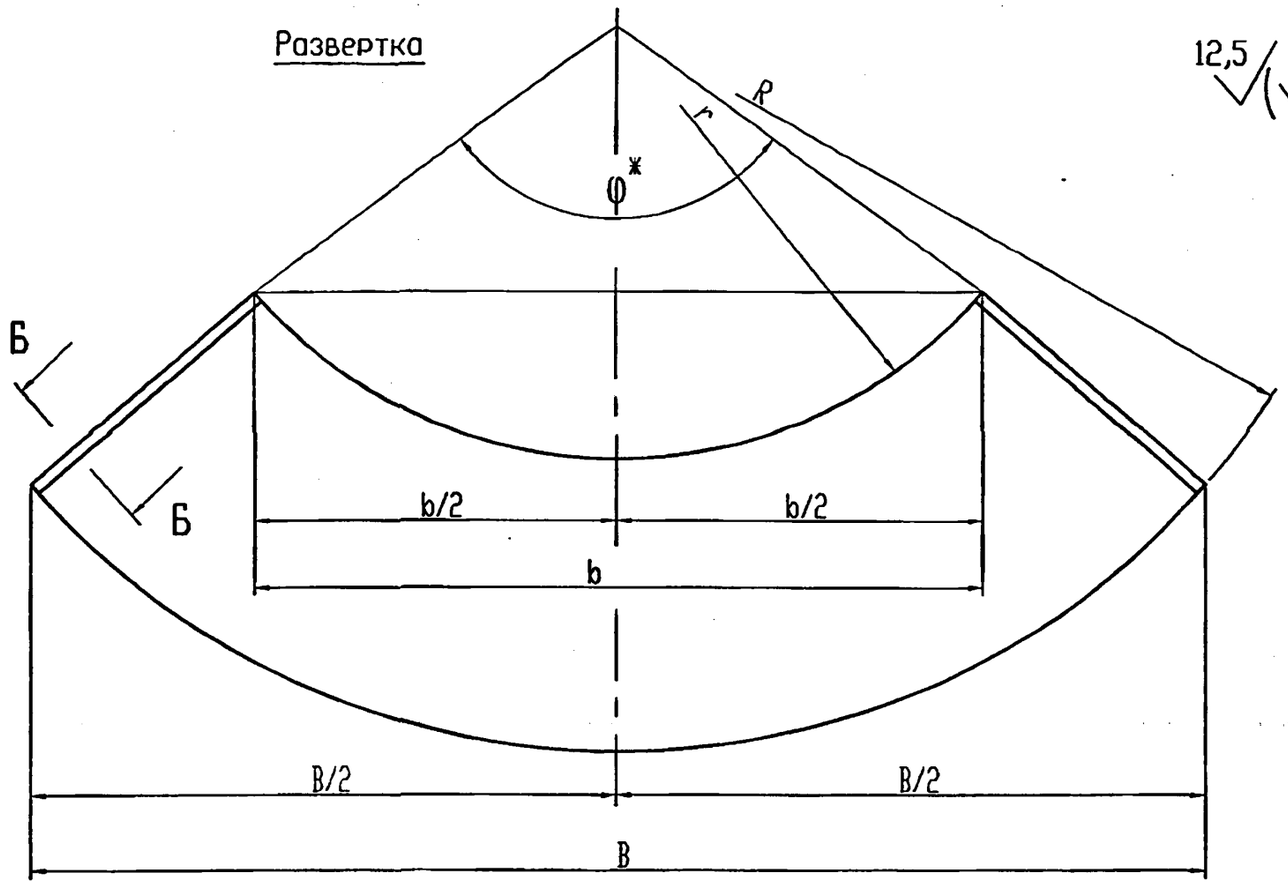
Лист Б-ПН-7,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

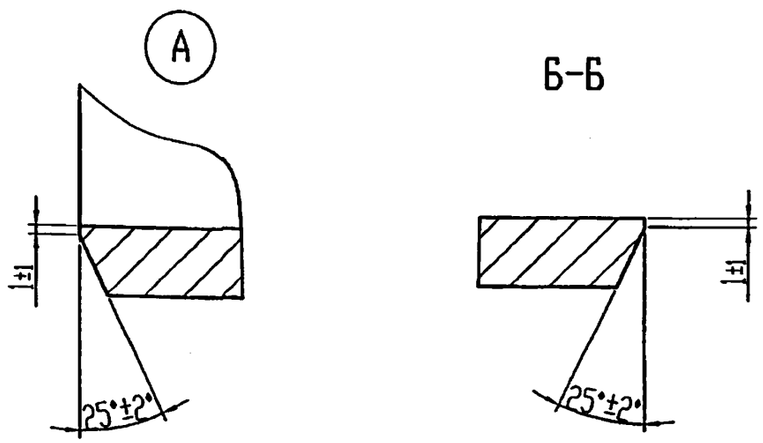
ОАО МосгазНИИпроект

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Ц 00654-01 68







Б-Б

Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
800 x 400	700	426 ±1,2	820±1,8	1513±2,5	786 ±1,6	2576 -8,6	1338 -5	97°33′	89,3	3,2
800 x 500		530 ±1,4		2022 ±3,5	1307±2,5	2405 -7	1555 -6	73°	95,2	
800 x 600	500	630 ±1,4		2197±3,5	1688±3	2431 -7	1868 -6	67°11′	72,8	
800 x 700	350	720 ±1,6		2903±4,3	2549±4,3	2429 -7	2188 -7	50°50′	49,5	4,8

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 800xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чеников		
Утв.		Чеников		

УДГ2.05

Переход концентрический Dy800xdy Рр ≤ 1,2 МПа

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-

Лист | Листов 1

Лист: Б-ПН-8,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

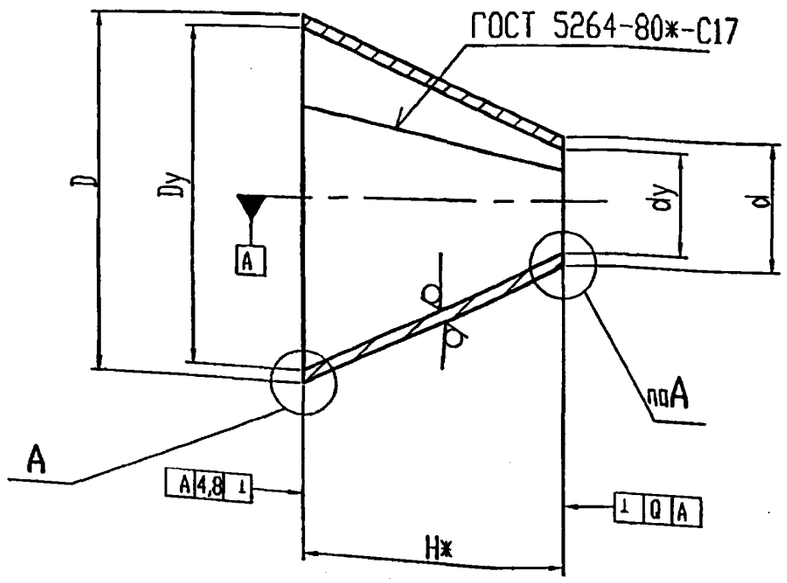
ОАО МосгазНИИпроект

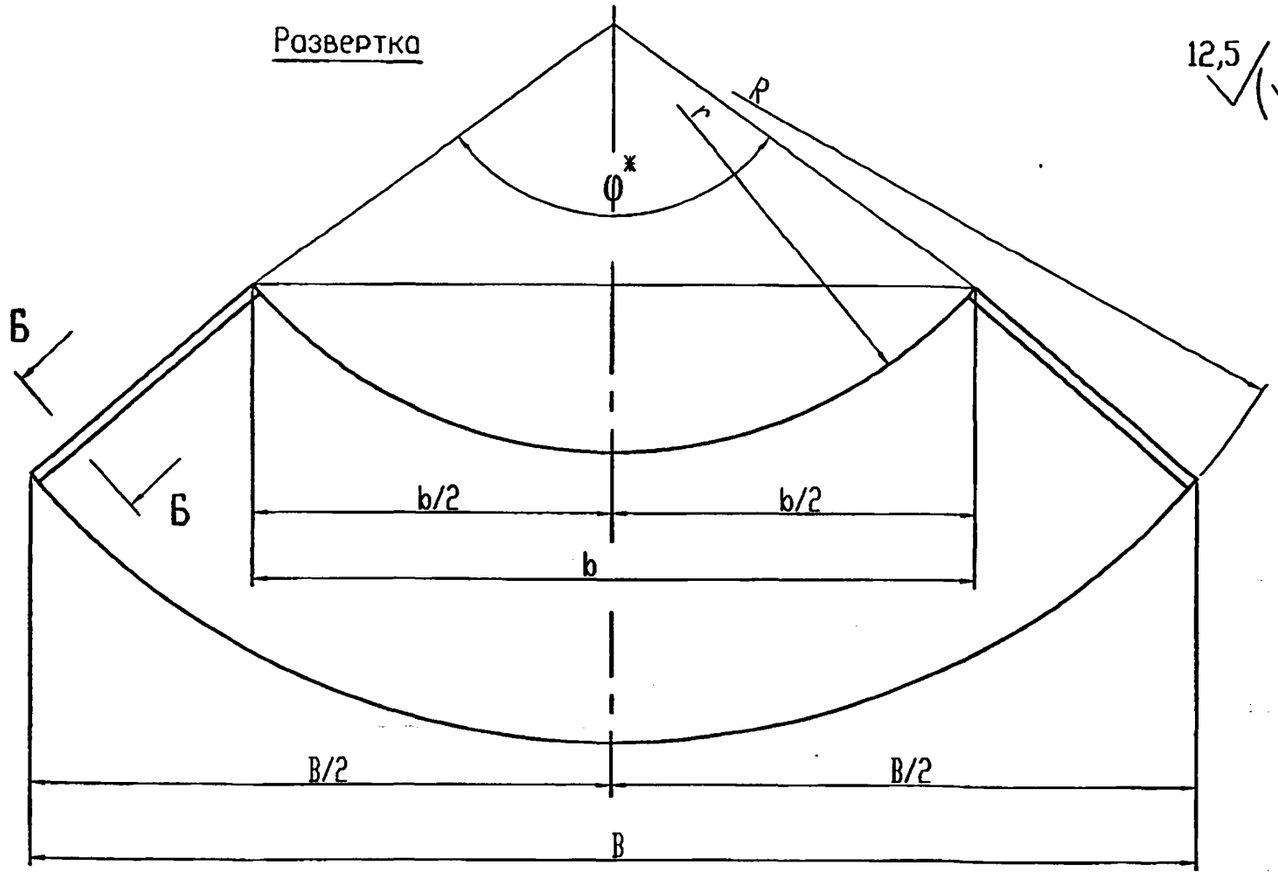
Ц 00654-01 69

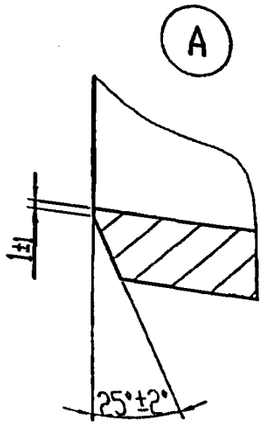
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

УДГ2.06

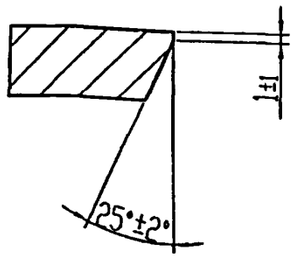
5.905-30.07 в.1, ч.1







Б-Б



Dy × dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
900 × 500	800	530±1,4	920±1,8	1941±3	1118±2,1	2631-8,6	1515-5	85°19′	133,8	3,2
900 × 600	600	630±1,6		1957±3	1340±2,5	2634-8,6	1804-6	84°37′	107,3	
900 × 700	450	720±1,6		2121±3,5	1660±3	2672-8,6	2091-7	78°5′	84,8	4,8
900 × 800	300	820±1,8		2797±4,3	2493±3,5	2763-8,6	2463-7	59°12′	59,3	

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 900xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.06

Переход концентрический Dy900xdy Рр ≤ 1,2 МПа

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-
Лист	Листов 1	

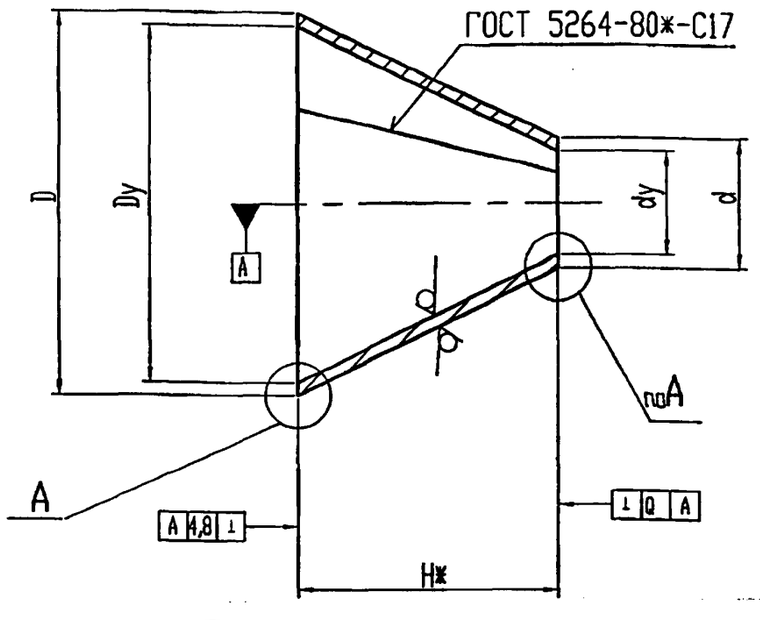
Лист Б-ПН-8,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

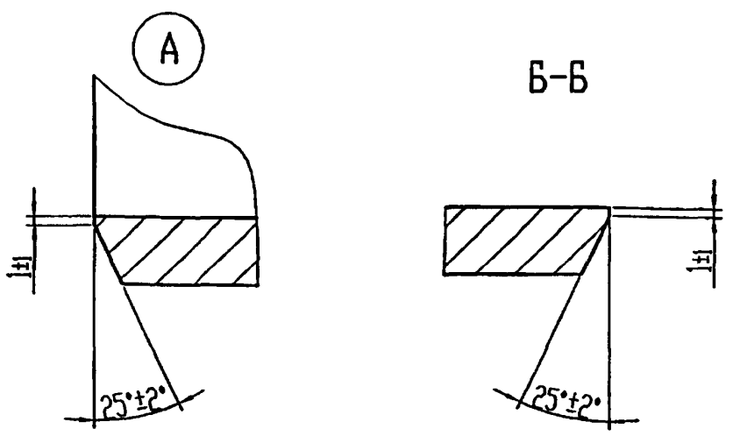
ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

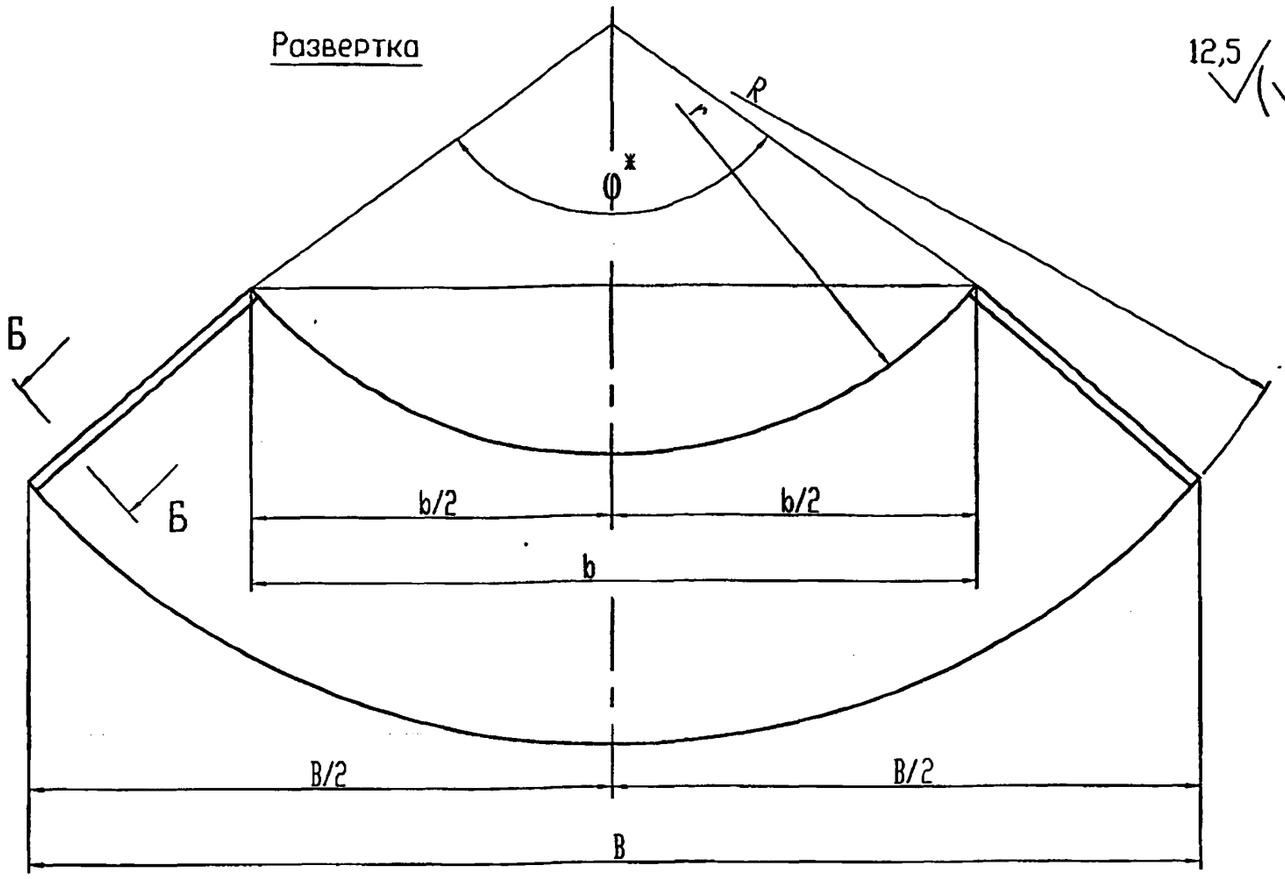
Ц 00654-01 70

УДГ2.07





Развертка



12,5

Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ° *	Масса,кг	Q, мм
1000 x 500	800	530 ±2,5	1020 ±4,2	1742 ±3	905 ±1,8	2771 -8,6	1440 -5	102° 24′	181,9	3,2
1000 x 600	600	630 ±2,5		1650 ±3	1019 ±2,1	2724 -8,6	1682 -6	111° 16′	145,9	
1000 x 700	500	720 ±2,5		1775 ±3	1253 ±2,5	2786 -8,6	1967 -6	103° 26′	127,3	4,8
1000 x 800	450	820 ±2,7		2351 ±3,5	1890 ±3	2962 -8,6	2381 -7	78° 5′	118,9	
1000 x 900	300	920 ±2,8		3101 ±4,3	2797 ±4,3	3064 -8,6	2764 -8,6	59° 13′	82,7	

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 1000xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.07

Переход концентрический Dy1000xdy Рр ≤ 1,2 МПа

Б-ПН-10,0 ГОСТ 19903-74*
Ст3 ГОСТ 16523-97

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-
Лист	Листов 1	

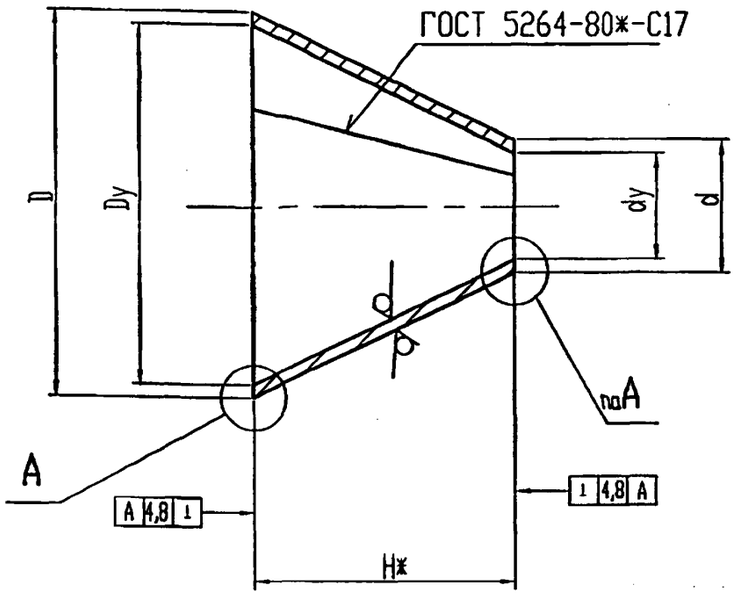
ОАО МосгазНИИпроект

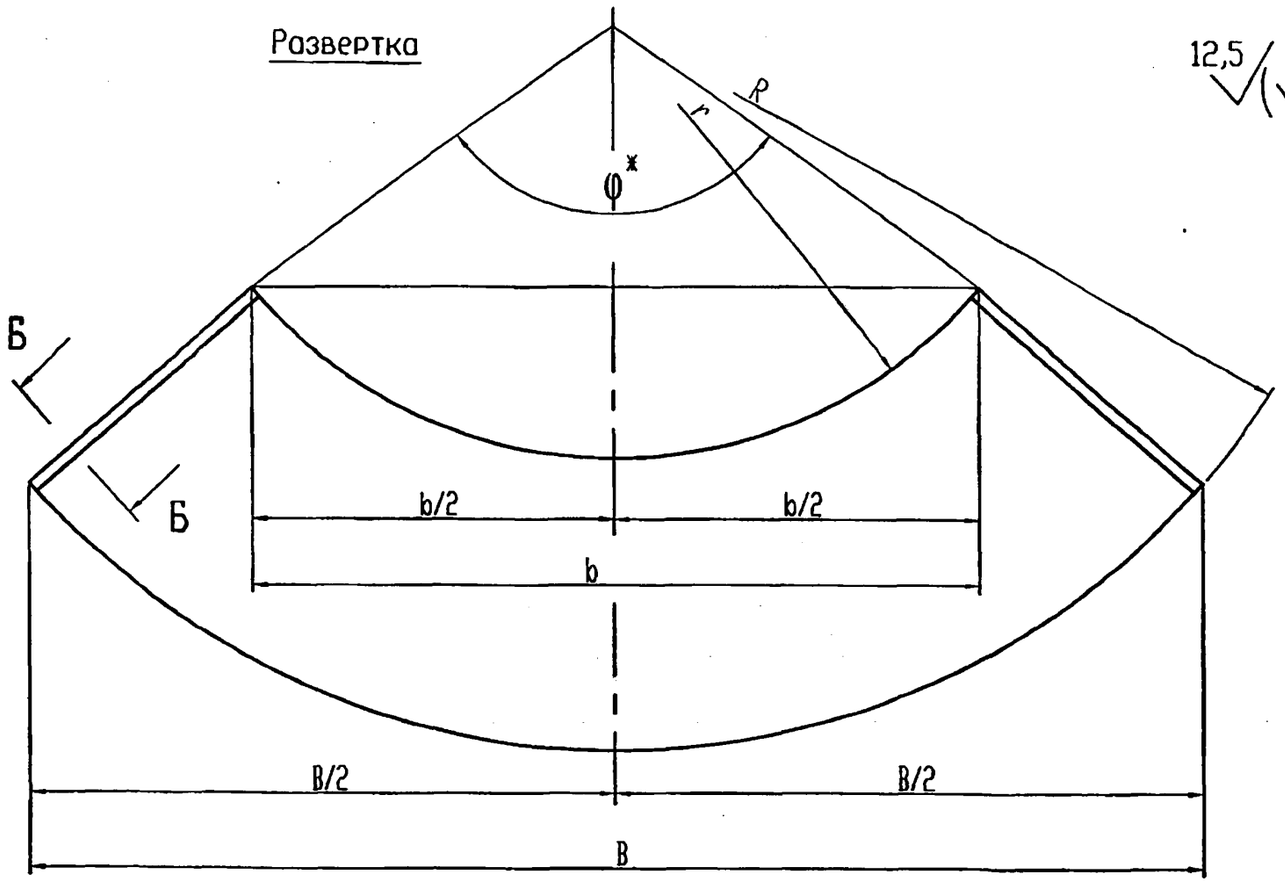
Ц00654-01 71

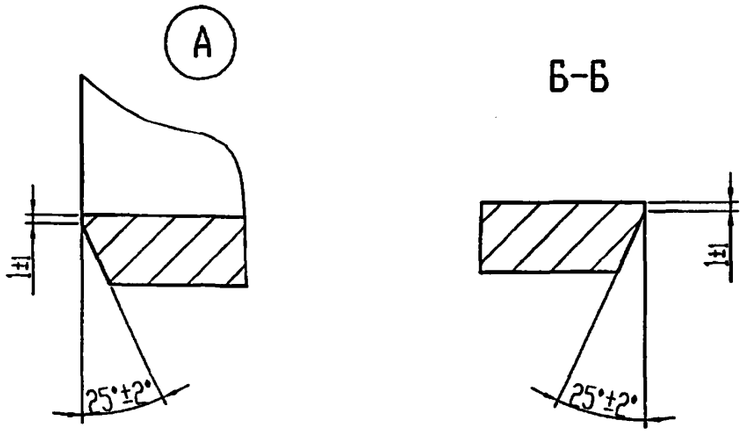
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

УДГ2.08

5.905-30.07 в.1, ч.1







Dy x dy	H*,мм	d,мм	D,мм	R,мм	r,мм	B,мм	в,мм	φ ° *	Масса,кг
1200 x 600	1000	630 ±2,3	1220 ±3,3	2157 ±3,5	1114 ±3,3	3348 -6,6	1729 -6,0	101°49′	297,6
1200 x 700	800	720 ±2,5		2045±3,5	1207 ±3,3	3296-6,6	1945-6,0	107°23′	250,7
1200 x 800	600	820 ±2,8		1928 ±3	1296 ±3,3	3232 -6,6	2173 -7	113°54′	198,8
1200 x 900	500	920 ±2,8		2123±3,5	1601 ±3,5	3333 -6,6	2513-8,6	103°26′	171,7
1200 x 1000	450	1020 ±3,3		2812 ±4,3	2351 ±3,5	3542 -6,6	2962 -8,6	78°5′	159,2

1. Перед сваркой свариваемые торцы перехода зачистить до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. Сварной шов каждого перехода подвергнуть физическим методам контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.05.02-88.
3. На наружной стороне поверхности перехода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ◁ К, 1200xdy, Рр, завод-изготовитель, дата выпуска.
4. Элементы кромок под сварку подготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80-С8.
5. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ2.08

Переход концентрический Dy1200xdy Pp≤ 1,2 МПа

Литера	Масса	Масштаб
	см.табл.	-
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-11,0 ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 16523-97

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

11.0065Ч-01 72

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		
				Документация											
А3			УДГ3.00 СБ	Сборочный чертех	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
А3		1	УДГ3.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		
А3			УДГ3.02	Развертки сектора	X	X	X	X	X	X	X	X	X		

Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небохина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.00

Отвод 15°

Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
		1

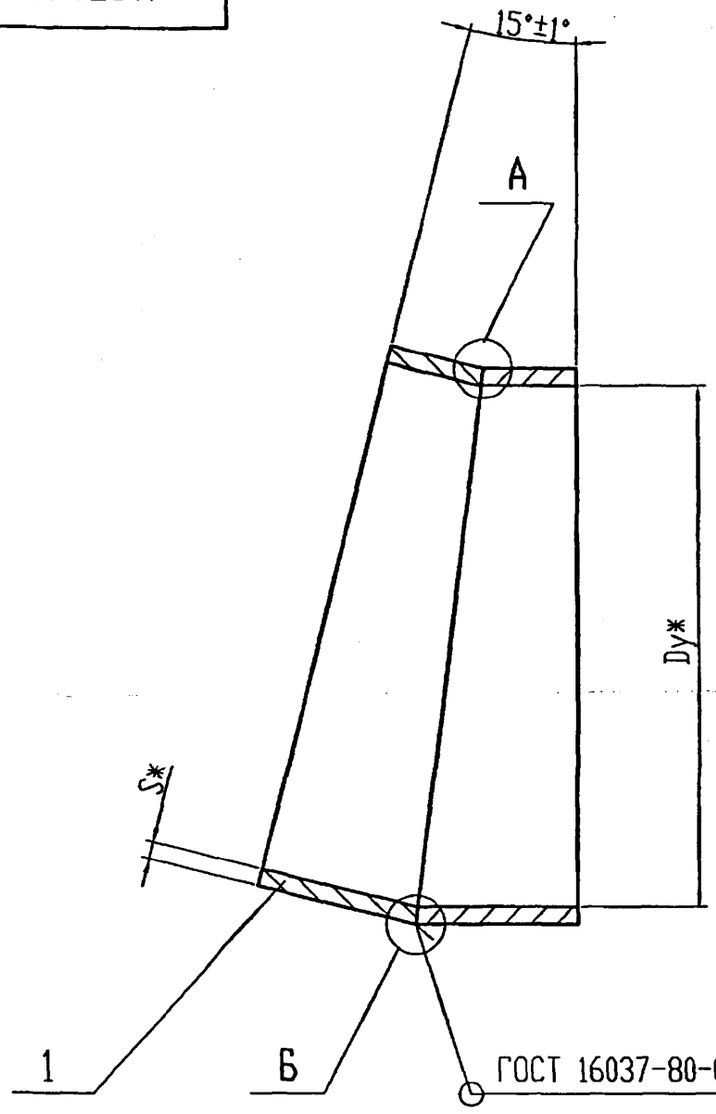
ОАО МосгазНИИпроект

4 00654-01 73

72

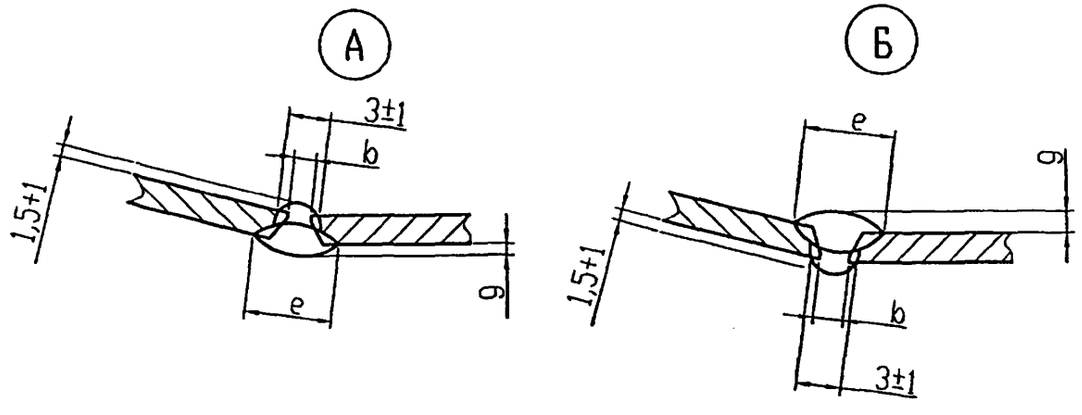
5.905-30.07 в.1, ч.1

УДГ3.00 СБ



Обозначение	Dy*,мм	S*,мм	e, мм	g, мм	b, мм	Масса
УДГ3.00 СБ	300	5,0	$10+^{2}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	5,6
-01	400	5,0	$10+^{2}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	9,94
-02	500	6,0	$12+^{3}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	14,9
-03	600	7,0	$13+^{4}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	25,6
-04	700	7,0	$13+^{4}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	27,8
-05	800	8,0	$14+^{4}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	33,9
-06	900	8,0	$14+^{4}$	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	43,5
-07	1000	9,0	$16+^{4}$	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	51,9
-08	1200	11,0	$16+^{4}$	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	85,4

1. Свариваемые торцы деталей внутри и снаружи зачистить перед сваркой до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. На наружной поверхности желтой несмываемой краской нанести условное обозначение $\angle 15^{0}$, Рр, завод-изготовитель, дата, клеймо ОТК, N смены.
3. Сварочные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам контроля (СНиП 42-01-2002).
4. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.
5. Величина смещения кромок не должна превышать 0,15 толщины стенки, но не более 2 мм.
6. *Размеры для справок



Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.00 СБ

Отвод 15° Рр ≤ 1,2МПа.

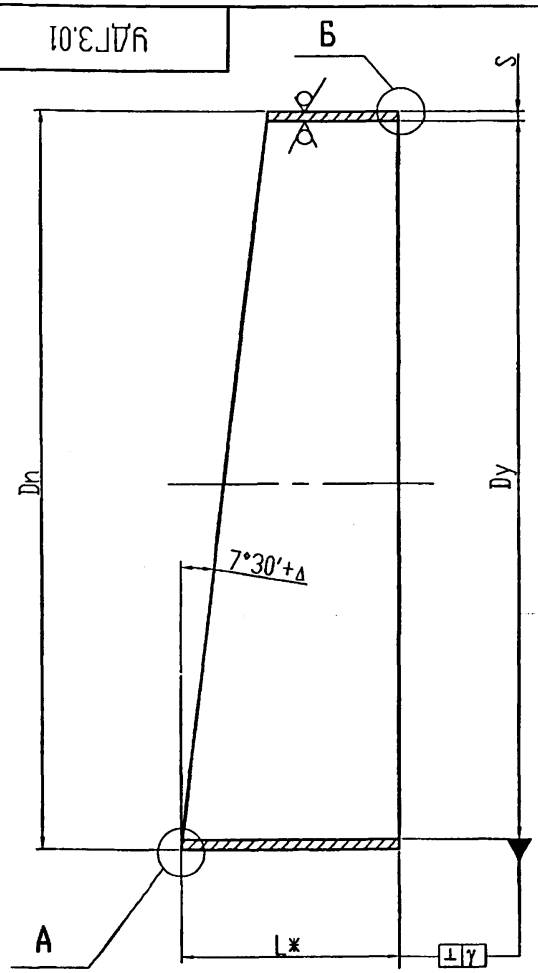
Сборочный чертеж

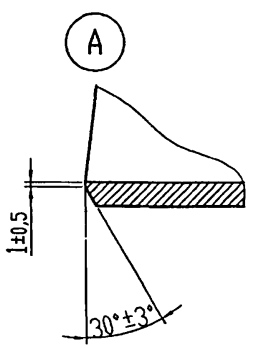
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

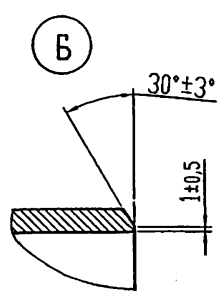
ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 74

УДГ3.01







50 √(√)

Обозначение	Dn,мм	Dy,мм	S,мм	L*,мм	γ ,мм	Δ,мин	Материал	Масса,кг
УДГ3.01	325	300	5,0	92 -2,2	2,5	12	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	2,8
-01	426	400	5,0	120-2,2	2,5			4,97
-02	530	500	6,0	149 -2,5	3,0	10		7,44
-03	630	600	7,0	177 -2,5	3,0		Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	12,8
-04	720	700	7,0	203 -2,9	4,0			13,9
-05	820	800	8,0	231 -2,9	4,0	8		16,98
-06	920	900	8,0	259 -3,2	4,0			21,77
-07	1020	1000	9,0	287 -3,2	4,0			25,96
-08	1220	1200	11,0	338-3,6	5,0			42,74

* Контролировать до разделки кромок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янцев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.01

Сектор

см. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

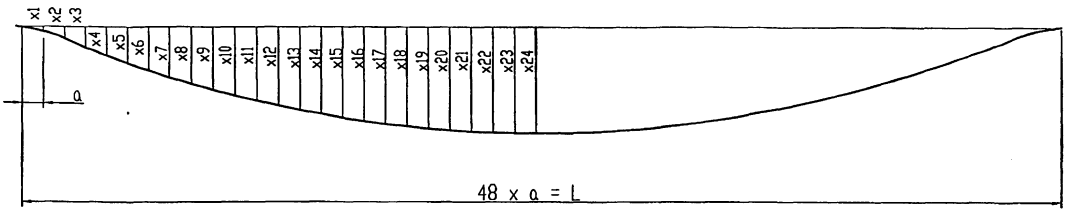
Ц 00654-01 75

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

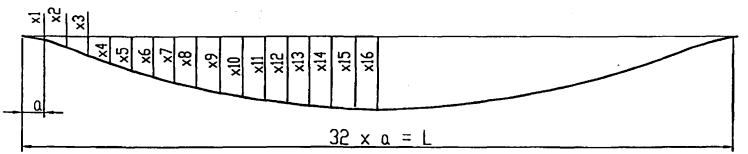
УДГ3.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

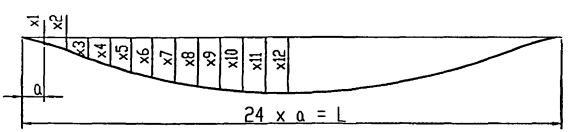
Развертка 1



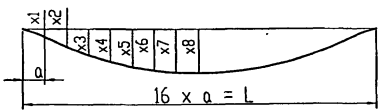
Развертка 2



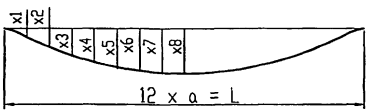
Развертка 3



Развертка 4



Развертка 5



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ3.02			
Разраб.		Небохина			Развертки сектора	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Янчев					–	–
Т.контр.						Лист 1	Листов 3	
Н.контр.		Чепиков				ОАО МосгазНИИпроект		
Утв.		Чепиков						

Ц 00654-01 76

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

УДГ3.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, м	x5, мм	x6, мм
5	85 ±0,4	1020 -2,6	0	2,9	10,7	19,9	32,1	39,9	42,8

Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм
4	84 ±0,4	1338 -3,1	0	2,13	8,2	17,3	28,0	38,7	47,9	53,9	56,0

Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	1,19	4,67	10,2	17,4	25,9	34,9	43,9	52,3	59,5	65,1	68,6	69,8

Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	Xo, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	1,4	5,5	12,1	20,7	30,7	41,5	52,2	62,2	70,8	77,4	81,6	83

Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	94 ±0,4	2261 -4,4	0	1,6	6,3	13,9	23,7	35,1	47,4	59,7	71,1	80,9	88,4	93,2	94,8

Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	80 ±0,4	2575 -4,4	0	1,0	4,1	9,1	15,8	23,9	33,3	43,4	53,9	64,4	74,5	83,8	92,0

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
98,7	103,7	106,8	107,8

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	УДГ3.02	Лист 2

Ц00654-01 77

Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	90 ±0,4	2889 -4,4	0	1,16	4,6	10,2	17,7	26,9	37,3	48,7	60,5	72,3	83,6	94,1	103,3

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
110,8	116,4	119,8	121

Dy 1000

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	67 ±0,4	3203 -4,4	0	0,57	2,28	5,1	8,9	13,8	19,6	26,2	33,5	41,4	49,7	58,3	67,1

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	x17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22,мм	x23,мм	x24,мм
75,8	84,5	92,8	100,6	107,9	114,5	120,3	125,2	129,1	131,9	133,6	134,2

Dy 1200

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	80 ±0,4	3831-4,4	0	0,68	2,7	6,1	10,7	16,6	23,5	31,4	40,1	49,6	59,5	69,8	80,3

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	x17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22,мм	x23,мм	x24,мм
90,8	101,1	111,0	120,4	129,5	137,4	144,0	149,8	154,9	158,2	160,3	161,0

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.01.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		
				Документация											
А3			УДГ3.01.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
А3		1	УДГ3.01.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		
А3			УДГ3.01.02	Развертки сектора	X	X	X	X	X	X	X	X	X		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небожина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.01.00

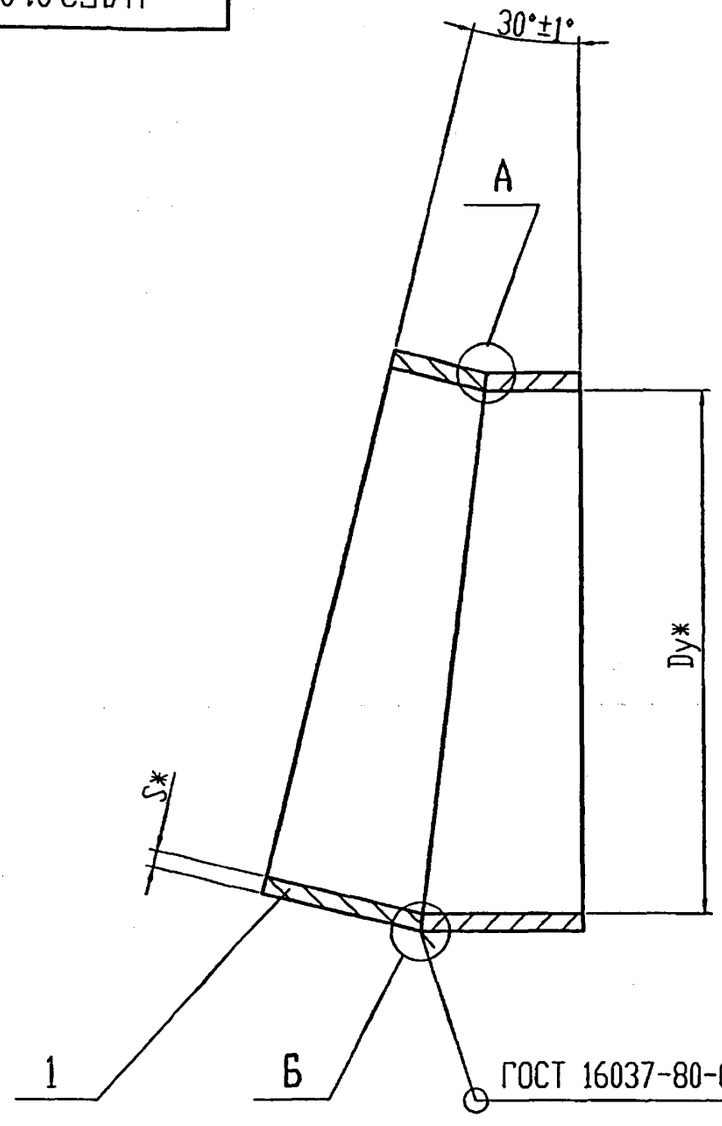
Отвод 30°

Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

400654-01 79



Обозначение	Dy*,мм	S*,мм	e, мм	g, мм	b, мм	Масса,кг
УДГ3.01.00 СБ	300	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	9,1
-01	400	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	18,6
-02	500	6,0	12^{+3}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	20,2
-03	600	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	34,4
-04	700	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	45,5
-05	800	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	99,9
-06	900	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	82,4
-07	1000	9,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	106,6
-08	1200	11,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	177,0

1. Свариваемые торцы деталей внутри и снаружи зачистить перед сваркой до металлического блеска на ширине 10 мм.

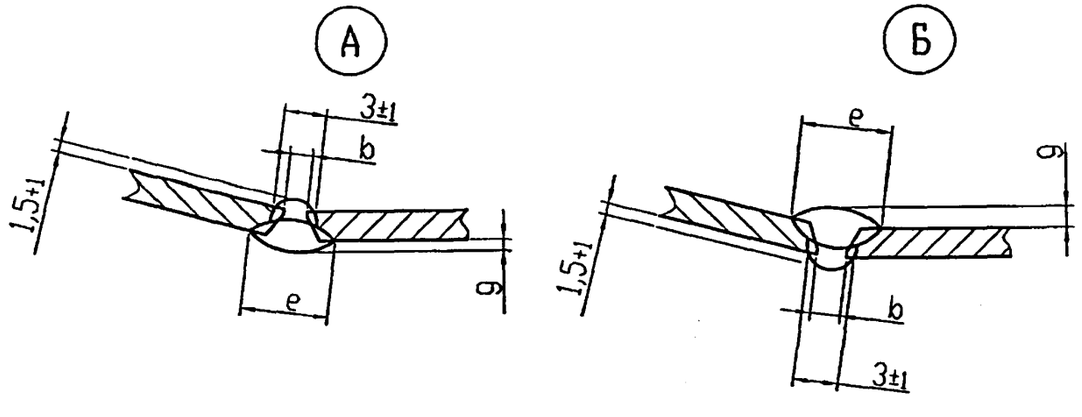
2. На наружной поверхности желтой несмываемой краской нанести условное обозначение ∠ 30°, Pp, завод-изготовитель, дата, клеймо ОТК, N смены.

3. Сварочные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам контроля (СНиП 42-01-2002).

4. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

5. Величина смещения кромок не должна превышать 0,15 толщины стенки, но не более 2 мм.

6. *Размеры для справок



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.01.00 СБ

Отвод 30° Pp ≤ 1,2МПа.

Сборочный чертеж

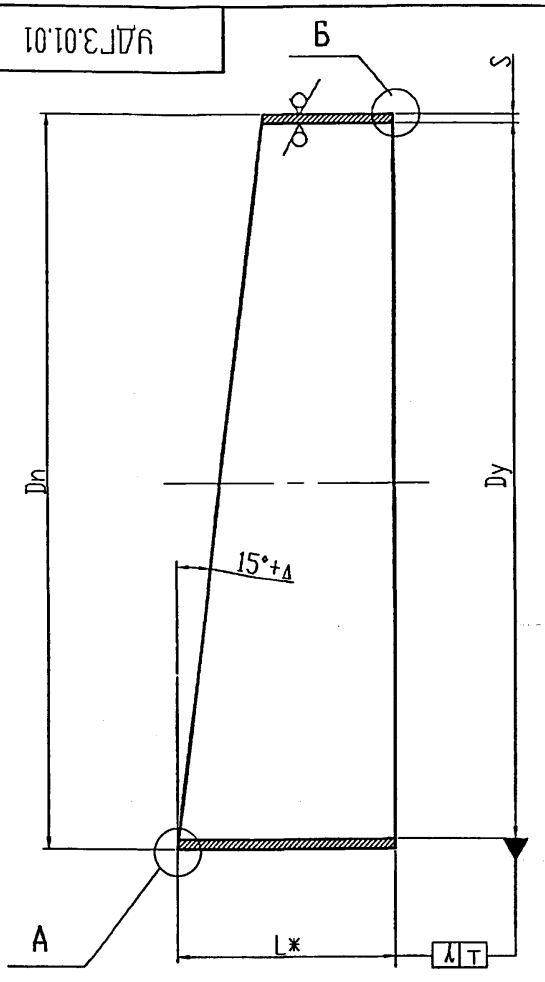
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–

Лист | Листов 1

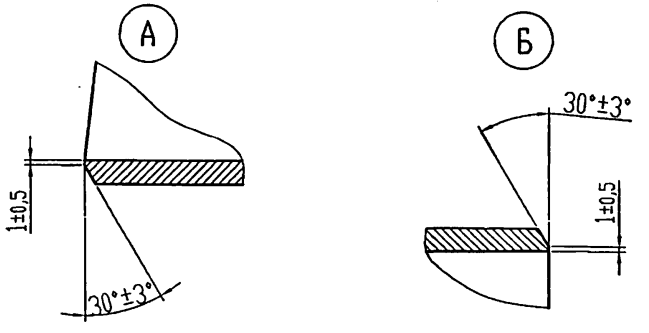
ОАО МосгазНИИпроект

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

50 √(√)



Обозначение	Dn,мм	Dy,мм	S,мм	L,мм	γ ,мм	Δ,мин	Материал	Масса,кг
УДГ3.01.01	325	300	5,0	161 -2,5	2,5	12	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	4,55
-01	426	400	5,0	216 -2,9	2,5			9,33
-02	530	500	6,0	221 -2,9	3,0	10		10,08
-03	630	600	7,0	263 -3,2	3,0		Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	17,22
-04	720	700	7,0	301 -3,2	4,0			22,77
-05	820	800	8,0	343 -3,6	4,0	8		38,52
-06	920	900	8,0	384 -3,6	4,0			41,2
-07	1020	1000	9,0	426 -4,0	4,0			53,32
-08	1220	1200	11,0	507 -4,4	5,0			88,5



* Контролировать до разделки кромок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чеников		
Утв.		Чеников		

УДГ3.01.01

Сектор

см. таблицу

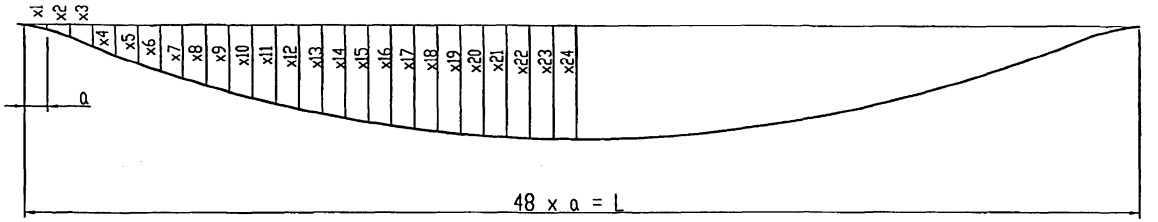
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

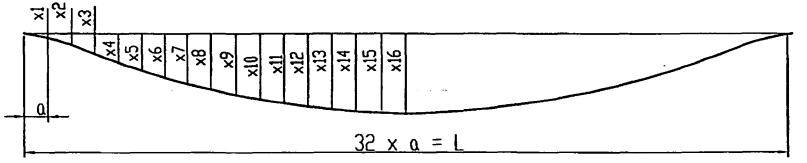
Ц00654-01 81

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

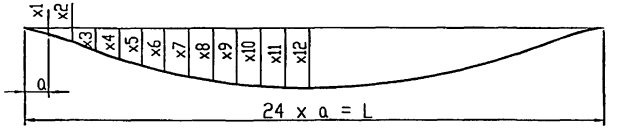
Развертка 1



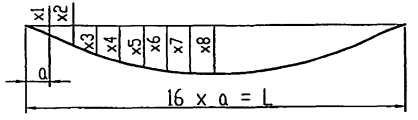
Развертка 2



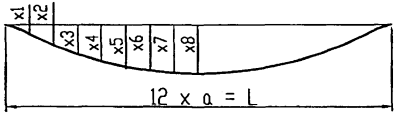
Развертка 3



Развертка 4



Развертка 5



				УДГ3.01.02	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Развертки сектора
Разраб.		Небожина			Литера: –
Провер.		Янчев			Масса: –
Т.контр.					Масштаб: –
					Лист 1 Листов 3
Н.контр.		Чепиков			ОАО МосгазНИИпроект
Утв.		Чепиков			

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Ц80654-01 82

Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм
5	85 ±0,4	1020$_{-2,6}$	0	5,8	21,7	43,5	65,2	81,2	87,0

Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм
4	84±0,4	1338$_{-3,1}$	0	4,3	16,7	35,2	57,1	78,9	97,4	109,8	114,2

Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	69±0,4	1664$_{-3,7}$	0	2,4	9,5	20,8	35,5	52,6	71,0	89,4	106,5	121,2	132,5	139,6	142,0

Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	82±0,4	1978$_{-3,7}$	0	2,9	11,3	24,7	42,2	62,5	84,4	106,2	126,6	144,1	157,5	165,9	168,8

Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	94±0,4	2261$_{-4,4}$	0	3,3	12,9	28,2	48,2	71,4	96,4	121,3	144,6	164,6	179,9	189,5	192,8

Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	80 ±0,4	2575$_{-4,4}$	0	2,1	8,4	18,5	32,1	48,8	67,8	88,4	109,8	131,2	151,8	170,8	187,4

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
201,1	211,2	217,5	219,6

Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	90 ±0,4	2889 -4,4	0	2,4	9,4	20,8	36,1	54,7	76,0	99,2	123,2	147,2	170,3	191,6	210,3

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
225,6	237,0	244,0	246,4

Dy 1000

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	67 ±0,4	3203 -4,4	0	1,17	4,6	10,4	18,3	28,2	40,0	53,4	68,3	84,3	101,2	118,8	136,6

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	x17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22,мм	x23,мм	x24,мм
154,4	171,9	188,9	204,9	219,7	233,2	244,9	254,9	262,8	268,5	272,0	273,2

Dy 1200

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	80 ±0,4	3831 -4,4	0	1,4	5,6	12,4	21,9	33,8	47,8	63,9	81,7	100,8	121,1	142,1	163,4

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	x17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22,мм	x23,мм	x24,мм
184,7	205,7	225,9	245,1	262,8	278,9	293,0	304,9	314,3	321,2	325,4	326,8

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.02.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		
				Документация											
А3			УДГ3.02.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
А3		1	УДГ3.02.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		
А3			УДГ3.02.02	Развертки сектора	X	X	X	X	X	X	X	X	X		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небохино		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.02.00

Отвод 45°

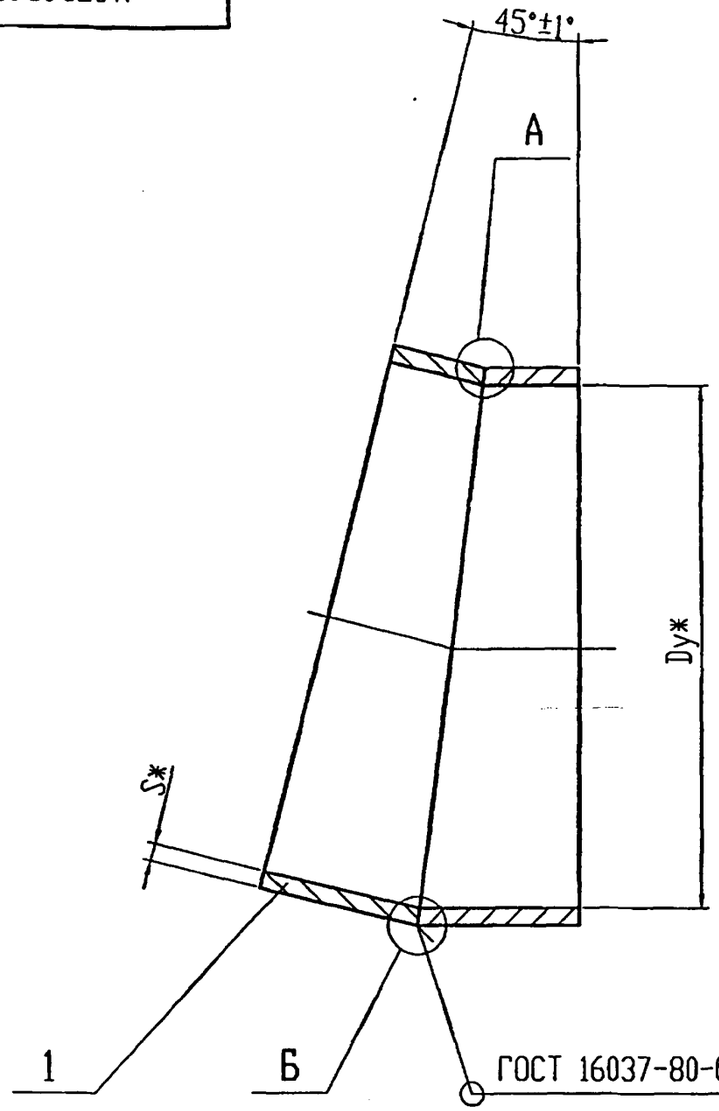
Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

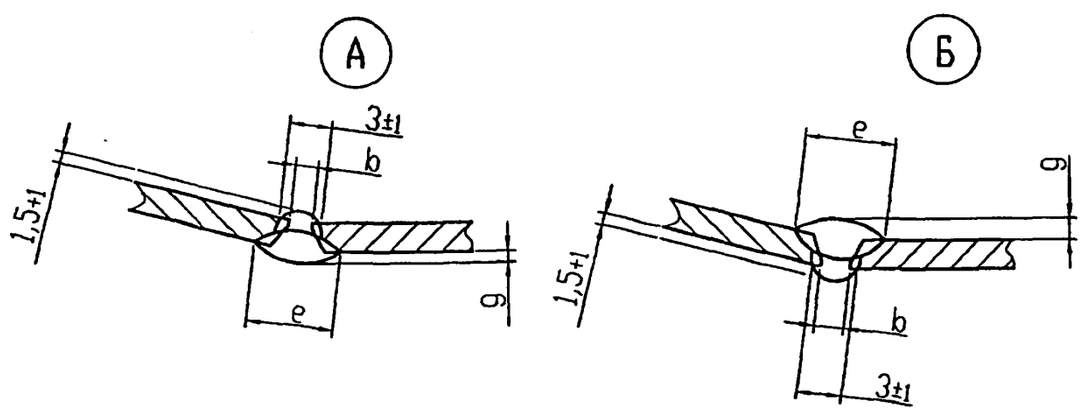
84

4.00654-01 85



Обозначение	Dу*,мм	S*,мм	e, мм	g, мм	b, мм	Масса,кг
УДГ3.02.00 СБ	300	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	14,2
-01	400	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	39,8
-02	500	6,0	12^{+3}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	31,8
-03	600	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	53,2
-04	700	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	69,9
-05	800	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	103,5
-06	900	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	127,0
-07	1000	9,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	167,7
-08	1200	11,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	266,0

1. Свариваемые торцы деталей внутри и снаружи зачистить перед сваркой до металлического блеска на ширине 10 мм.
2. На наружной поверхности желтой несмываемой краской нанести условное обозначение $\angle 45^{0}$, Рр, завод-изготовитель, дата, клеймо ОТК, N смены.
3. Сварочные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам контроля (СНиП 42-01-2002).
4. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.
5. Величина смещения кромок не должна превышать 0,15 толщины стенки, но не более 2 мм.
6. *Размеры для справок



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янцев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.02.00 СБ

Отвод 45° Рр≤ 1,2МПа.

Сборочный чертеж

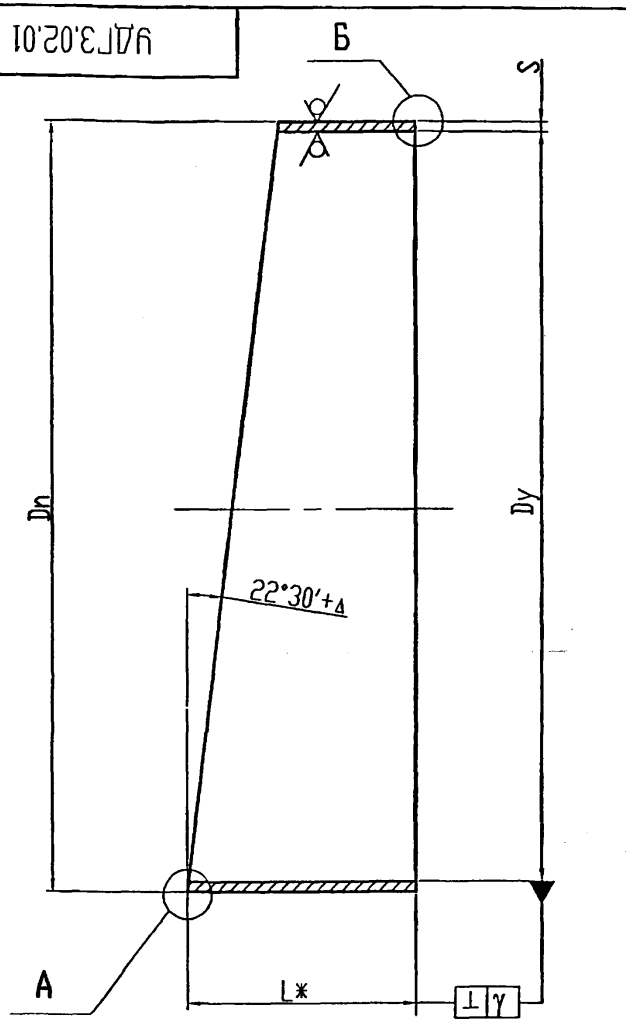
Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

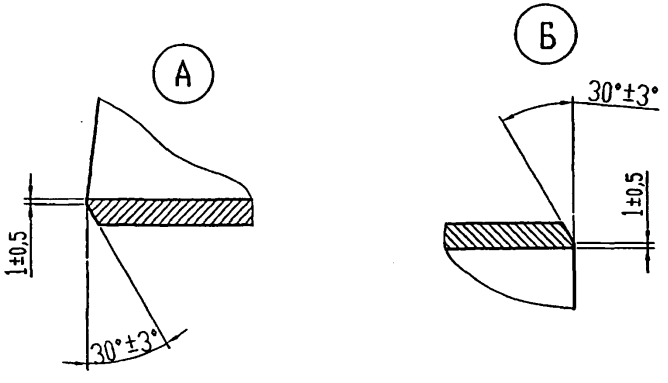
Ц00654-01 86

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

50 √(√)



Обозначение	Dn,мм	Dy,мм	S,мм	L,мм	γ ,мм	Δ,мин	Материал	Масса,кг
УДГ3.02.01	325	300	5,0	210 -2,9	2,5	12	Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80	7,1
-01	426	400	5,0	264 -3,2	2,5			14,92
-02	530	500	6,0	315 -3,2	3,0	10		15,89
-03	630	600	7,0	377 -3,6	3,0		Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*	26,6
-04	720	700	7,0	430 -4,0	4,0			34,96
-05	820	800	8,0	498 -4,0	4,0	8		51,75
-06	920	900	8,0	540 -4,4	4,0			63,5
-07	1020	1000	9,0	623 -4,4	4,0			83,87
-08	1220	1200	11,0	746 -5,0	5,0			133,0



* Контролировать до разделки кромок

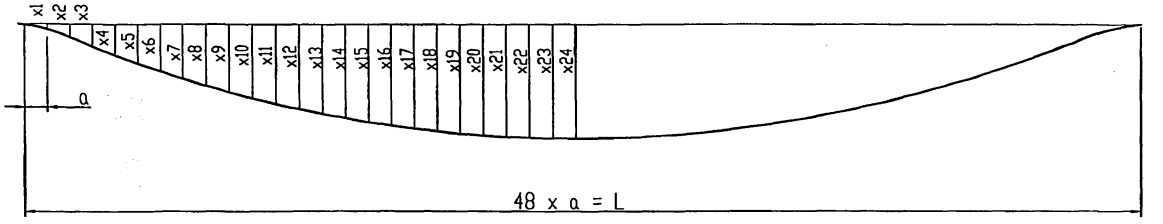
			УДГ3.02.01	
Изм. Лист	N докум.	Подп. Дата	Сектор	Литера / Масса / Масштаб: см. табл. / –
Разраб.	Небохина			Лист / Листов 1
Провер.	Янчев			
Т.контр.				
Н.контр.	Чепиков		см. таблицу	ОАО МосгазНИИпроект
Утв.	Чепиков			

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

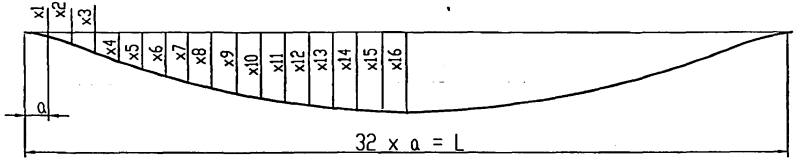
УДГ3.02.02

5.905-30.07 в.1, ч.1

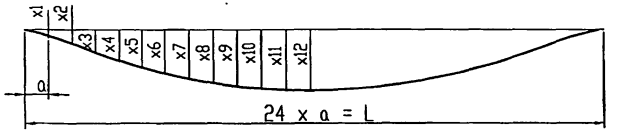
Развертка 1



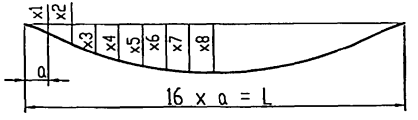
Развертка 2



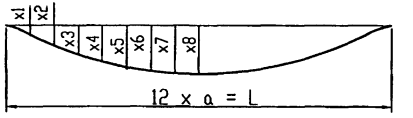
Развертка 3



Развертка 4



Развертка 5



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.02.02

Развертки сектора

Литера	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 1 Листов 3

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 88

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Dy 300

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм
5	85 ±0,4	1020 -2,6	0	9,0	33,6	67,3	100,9	125,6	134,6

Dy 400

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм
4	84 ±0,4	1338 -2,6	0	6,7	25,8	54,4	88,2	121,9	150,6	169,7	176,4

Dy 500

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	69 ±0,4	1664 -3,7	0	3,7	14,7	32,1	54,8	81,3	109,7	138,0	164,5	187,3	204,7	215,6	219,4

Dy 600

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	82 ±0,4	1978 -3,7	0	4,4	17,5	38,2	65,2	96,7	130,5	164,3	195,7	222,8	243,5	256,5	261,0

Dy 700

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
3	94 ±0,4	2261 -4,4	0	5,1	19,9	43,7	74,5	110,5	149,1	187,7	223,6	254,5	278,2	293,1	298,2

Dy 800

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	80 ±0,4	2575 -4,4	0	3,3	12,9	28,6	49,7	75,5	104,8	136,7	169,8	202,9	234,7	264,1	289,9

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
310,9	326,7	336,3	339,6

Dy 900

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
2	90 ±0,4	2889 -4,4	0	3,7	14,5	32,1	55,8	84,7	117,6	153,3	190,5	227,7	263,4	296,3	325,2

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм
348,9	366,5	377,3	381,0

Dy 1000

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	67 ±0,4	3203 -4,4	0	1,8	7,1	16,1	28,3	43,6	61,8	82,6	105,6	130,4	156,5	183,6	211,2

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	x17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	X22,мм	x23,мм	x24,мм
238,8	265,8	292,0	316,8	339,8	360,5	378,7	394,1	406,3	415,2	420,6	422,4

Dy 1200

Развертка	a, мм	L, мм	x0, мм	x1, мм	x2, мм	x3, мм	x4, мм	x5, мм	x6, мм	x7, мм	x8, мм	x9, мм	x10, мм	x11, мм	x12, мм
1	80 ±0,4	3831 -4,4	0	2,2	8,6	19,2	33,8	52,2	73,9	98,8	126,3	155,9	187,2	219,6	252,6

x13,мм	x14,мм	x15,мм	x16,мм	X17,мм	x18,мм	x19,мм	x20,мм	x21,мм	x22,мм	x23,мм	x24,мм
285,6	317,9	349,2	378,9	406,4	431,2	453,0	471,3	485,9	496,6	503,0	505,2

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.03.00										Примечание
					–	01	02	03	04	05	06	07	08		
				Документация											
А3			УДГ3.03.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
А3		1	УДГ3.03.01	Сектор	1										
			-01	Сектор		1									
			-02	Сектор			1								
			-03	Сектор				1							
			-04	Сектор					1						
			-05	Сектор						1					
			-06	Сектор							1				
			-07	Сектор								1			
			-08	Сектор									1		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небожина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.03.00

Отвод 60°

Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
	1	2

ОАО МосгазНИИпроект

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N	Инв.N дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.03.00										Примечание
					–	01	02	03	04	05	06	07	08		
А3		2	УДГ3.01.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата

УДГ3.03.00

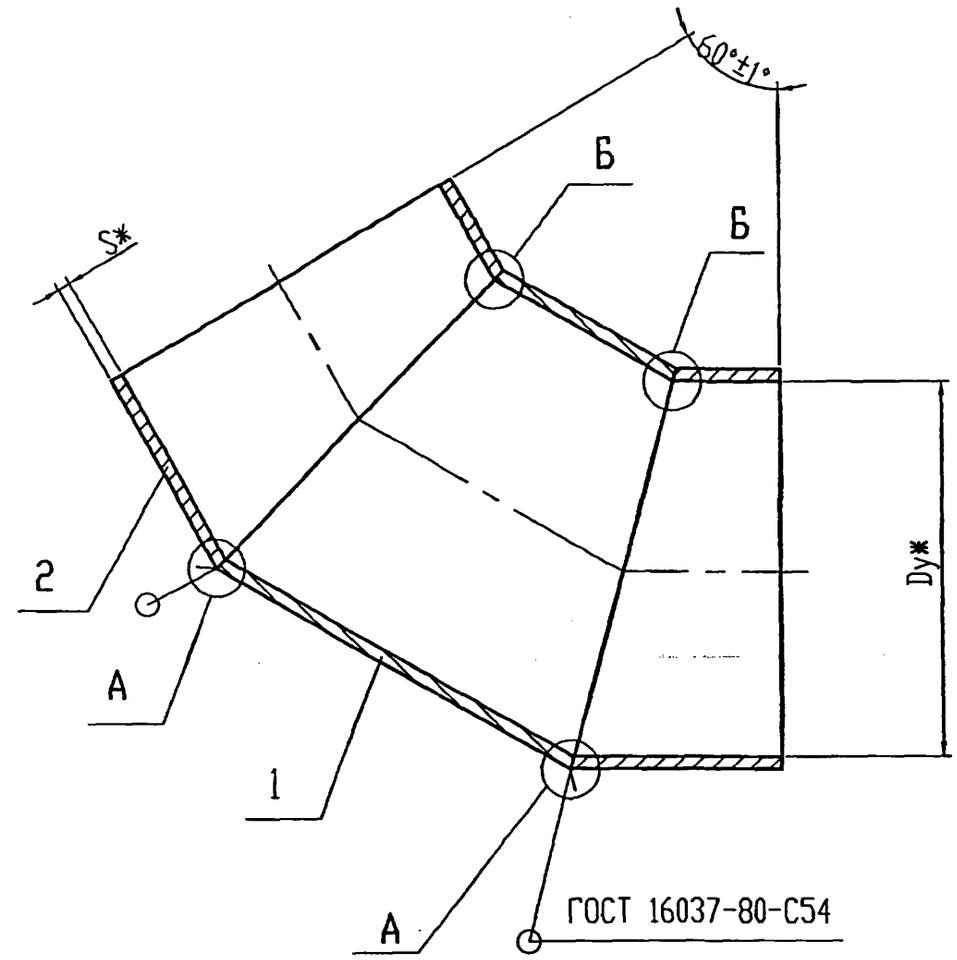
Лист 2

90

4.00654-01 91

УДГ3.03.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1



Обозначение	Dу*,мм	S*,мм	e, мм	g, мм	b, мм	Масса,кг
УДГ3.03.00 СБ	300	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	18,2
-01	400	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	37,3
-02	500	6,0	12^{+3}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	40,3
-03	600	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	68,9
-04	700	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	91,2
-05	800	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	149,9
-06	900	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	161,2
-07	1000	9,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	208,7
-08	1200	11,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	360,3

1. Свариваемые торцы деталей внутри и снаружи зачистить перед сваркой до металлического блеска на ширине 10 мм.

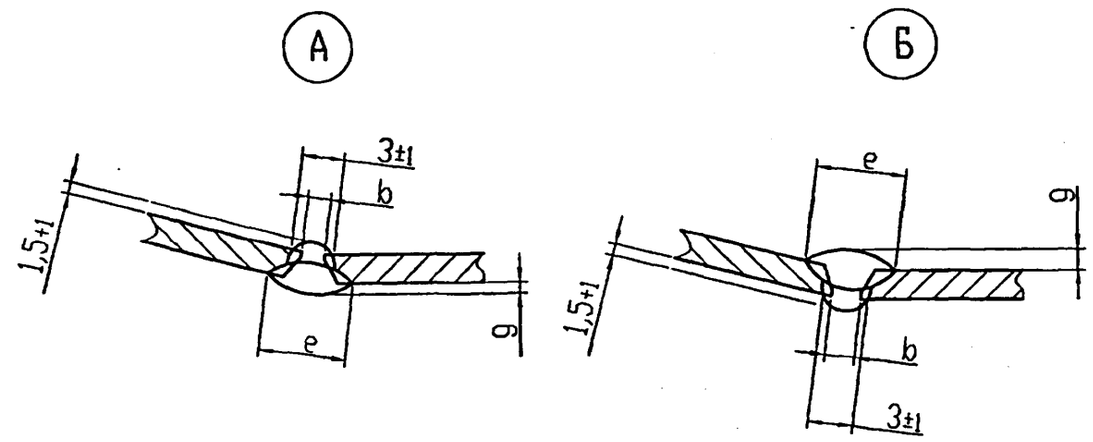
2. На наружной поверхности желтой несмываемой краской нанести условное обозначение $\angle 60^{\circ}$, Рр, завод-изготовитель, дата, клеймо ОТК, N смены.

3. Сварочные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам контроля (СНиП 42-01-2002).

4. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

5. Величина смещения кромок не должна превышать 0,15 толщины стенки, но не более 2 мм.

6. *Размеры для справок



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.03.00 СБ

Отвод 60° Рр ≤ 1,2МПа.

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

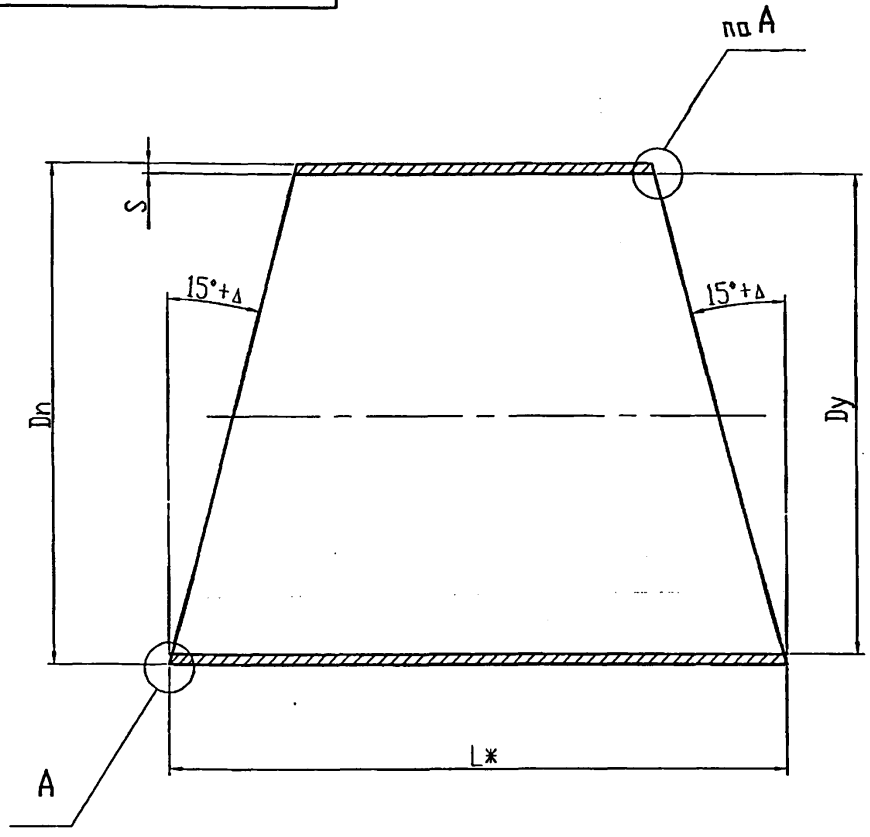
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Ц00654-01 92

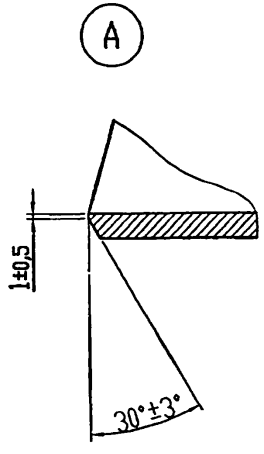
УДГ3.03.01

5.905-30.07 в.1, ч.1

50 √(√)



Обозначение	Dn,мм	Dy,мм	S,мм	L,мм	Δ ,мин	Материал	Масса,кг
УДГ3.03.01	325	300	5,0	$250_{-2,9}$	12	Труба $\frac{DnxS\ ГОСТ\ 10704-91}{Ст3сп\ ГОСТ\ 10705-80}$	9,1
-01	426	400	5,0	$300_{-3,2}$			18,65
-02	530	500	6,0	$365_{-3,6}$	10		20,16
-03	630	600	7,0	$450_{-4,0}$		Труба $\frac{DnxS\ ГОСТ\ 10704-91}{Ст3сп\ ГОСТ\ 10706-76*}$	34,44
-04	720	700	7,0	$510_{-4,4}$			45,67
-05	820	800	8,0	$600_{-4,4}$	8		72,9
-06	920	900	8,0	$650_{-5,0}$			78,8
-07	1020	1000	9,0	$710_{-5,0}$			102,0
-08	1220	1200	11,0	$850_{-5,6}$			183,35



* Контролировать до разделки кромок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.03.01

Сектор

см. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.04.00 –	01	02	03	04	05	06	07	08		Примечание
				Документация											
А3			УДГ3.04.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
А3		1	УДГ3.01.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небожина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.04.00

Отвод 90°

Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
	1	2

ОАО МосгазНИИпроект

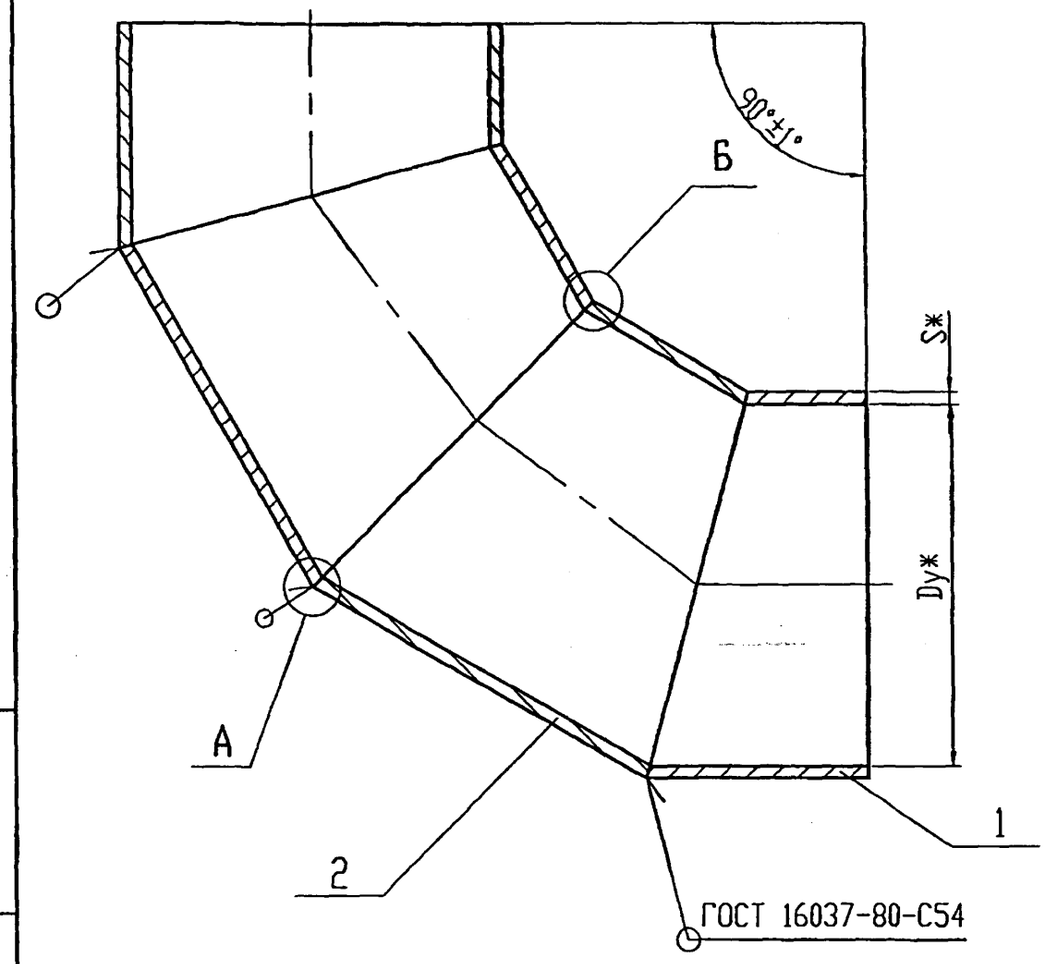
Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N	Инв.N дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.04.00 –	01	02	03	04	05	06	07	08		Примечание
А3		2	УДГ3.03.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата

УДГ3.04.00

Лист 2



Обозначение	Dy*,мм	S*,мм	e, мм	g, мм	b, мм	Масса,кг
УДГ3.04.00 СБ	300	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	27,3
-01	400	5,0	10^{+2}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	56,9
-02	500	6,0	12^{+3}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	60,5
-03	600	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	103,3
-04	700	7,0	13^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	136,9
-05	800	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	179,9
-06	900	8,0	14^{+4}	$1,5^{+1,5}_{-1,0}$	$1,5^{+1,5}_{-0,5}$	240,0
-07	1000	9,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	319,9
-08	1200	11,0	16^{+4}	$2,0^{+2,0}_{-1,0}$	$2,0^{+1,0}_{-0,5}$	531,0

1. Свариваемые торцы деталей внутри и снаружи зачистить перед сваркой до металлического блеска на ширине 10 мм.

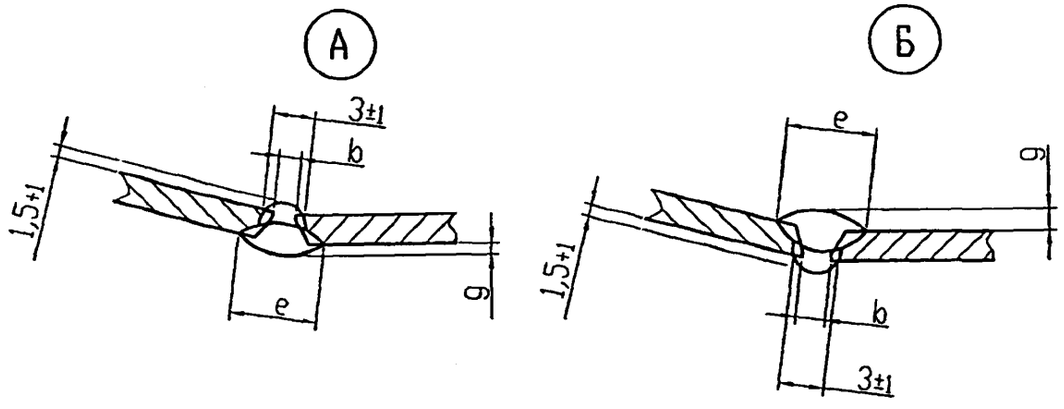
2. На наружной поверхности хелтой несмываемой краской нанести условное обознчение ∠ 90,° Рр, завод-изготовитель, дата, клеймо ОТК, N смены.

3. Сварочные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам контроля (СНиП 42-01-2002).

4. Сварочная проволока СВ08-Г2С ГОСТ 2246-70*.

5. Величина смещения кромок не дохна превышать 0,15 толщины стенки, но не более 2 мм.

6. *Размеры для справок



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.04.00 СБ

Отвод 90° Рр ≤ 1,2 МПа.

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.05.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
				Документация											
А3			УДГ3.05.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Детали											
А3		1	УДГ3.05.01	Сектор	2										
			-01	Сектор		2									
			-02	Сектор			2								
			-03	Сектор				2							
			-04	Сектор					2						
			-05	Сектор						2					
			-06	Сектор							2				
			-07	Сектор								2			
			-08	Сектор									2		
			-09	Сектор										2	
А3			УДГ3.05.02	Развертки сектора	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небохина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.05.00

Отводы малоградусные 1°...12° Dy 1200 Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
	1	2

ОАО МосгазНИИпроект

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N	Инв.N дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ3.05.00										Примечание
					10	11									
				Документация											
А3			УДГ3.05.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
				Детали											
А3		1	УДГ3.05.01 -10	Сектор	2										
			-11	Сектор		2									
А3			УДГ3.05.02	Развертки сектора	X	X									

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата

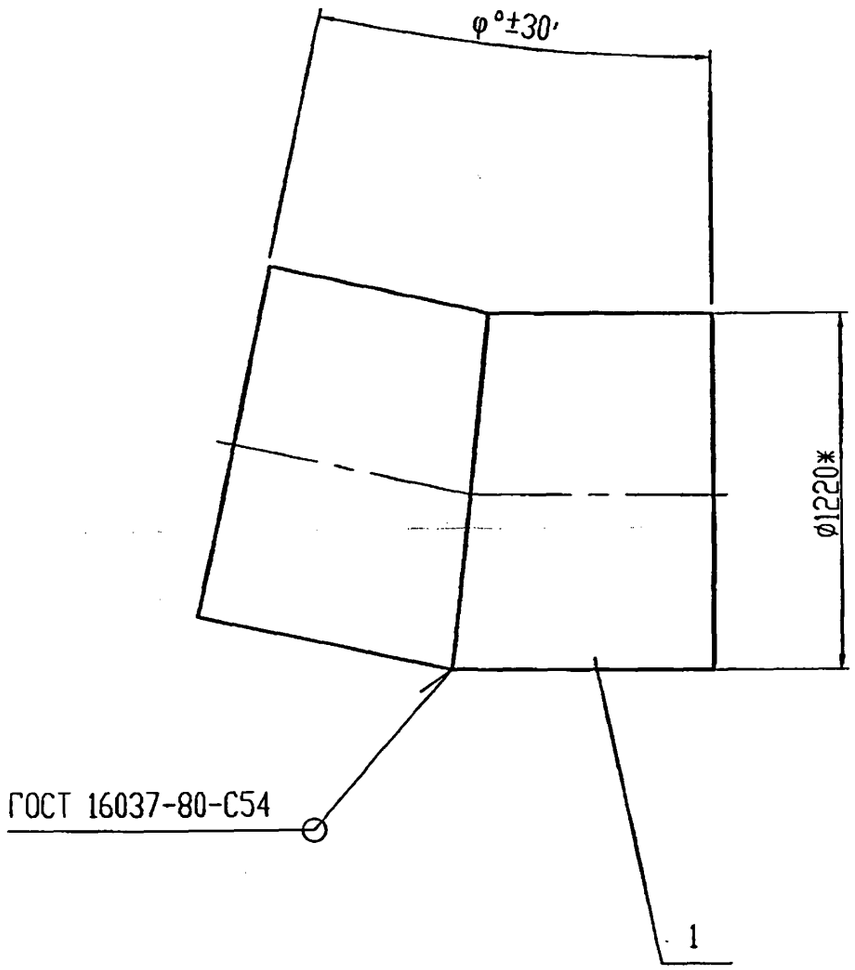
УДГ3.05.00

Лист 2

Ц00654-01 96

УДГ3.05.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1



Обозначение	φ°	Масса,кг
УДГ3.05.00 СБ	12°± 30'	598,8
-01	11°± 30'	602,4
-02	10°± 30'	617,3
-03	9°± 30'	610,3
-04	8°± 30'	614,2
-05	7°± 30'	617,8
-06	6°± 30'	621,6
-07	5°± 30'	625,4
-08	4°± 30'	629,2
-09	3°± 30'	633,0
-10	2°± 30'	636,8
-11	1°± 30'	640,4

1. Свариваемые торцы деталей перед сваркой зачистить до металлического блеска на ширине 10мм.

2. На наружной поверхности отвода желтой несмываемой краской нанести условные обозначения: ∠φ , Dy, Pp, завод-изготовитель, дата изготовления, клеймо ОТК.

3. Сварные швы 100% отводов подвергнуть физическим методам неразрушающего контроля (СНиП 42-01-2002).

4. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.05.00 СБ

Отводы малоградусные 1°...12° Dy 1200 Pp≤1,2 МПа. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:20
Лист	Листов 1	

ОАО МосгазНИИпроект

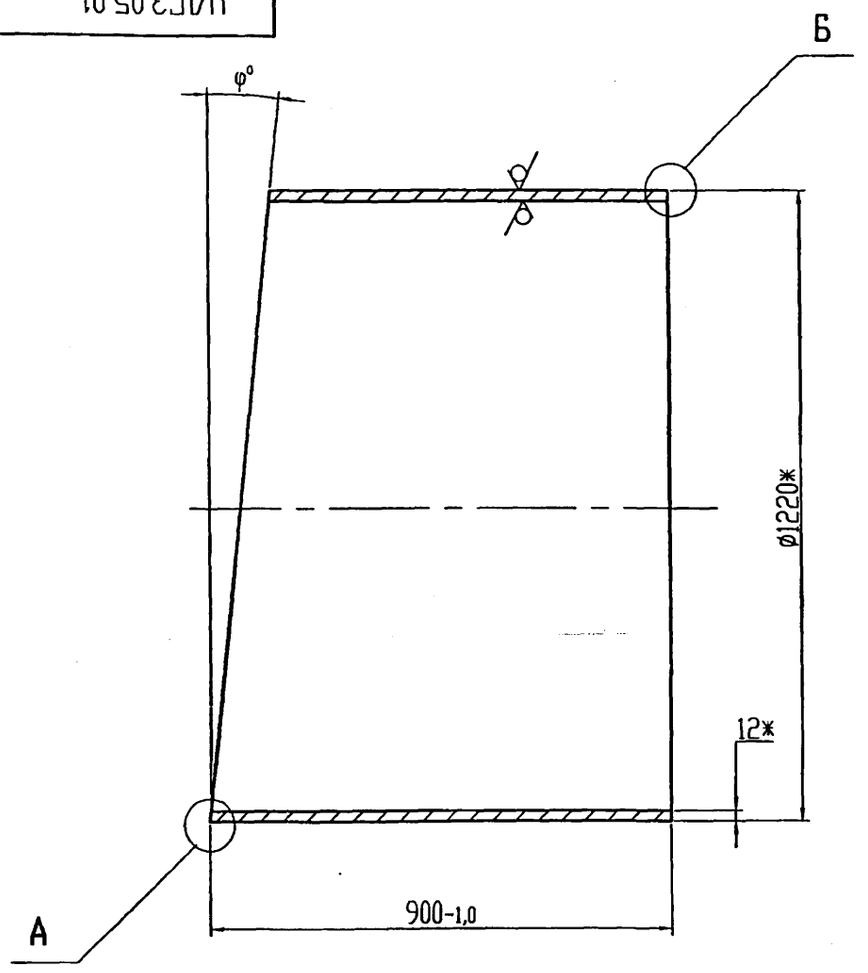
Ц00654-01 97

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

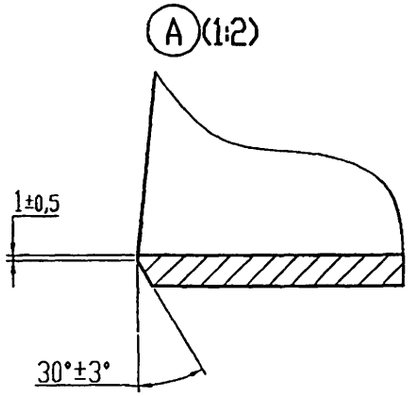
УДГ3.05.01

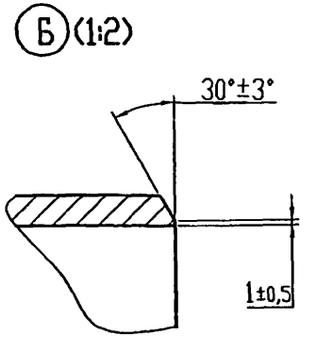
5.905-30.07 в.1, ч.1

12,5



Обозначение	φ°	Масса,кг
УДГ3.05.01	6°± 10′	299,4
-01	5° 30′± 10	301,2
-02	5°± 10′	308,6
-03	4° 30′± 10′	305,2
-04	4°± 10′	307,1
-05	3° 30′± 10′	308,9
-06	3°± 10′	310,8
-07	2° 30′± 10′	312,7
-08	2°± 10′	314,6
-09	1° 30′± 10′	316,5
-10	1°± 10′	318,4
-11	30′± 10′	320,2





*Размеры для справок

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.05.01

Сектор

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10

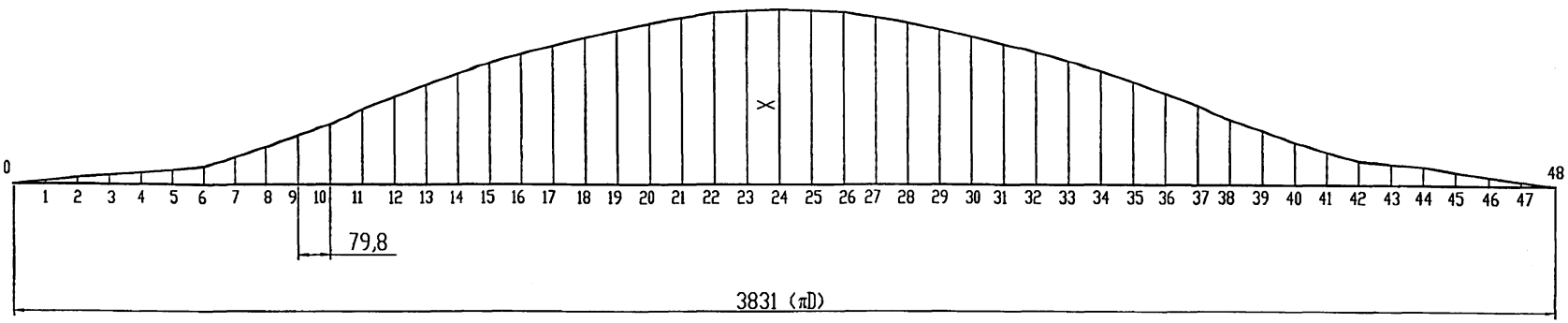
Лист | Листов 1

Труба 1220х12 ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 98

Развертка сектора отвода (шаблон)



Отвод 12° (сектор 6°)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,6	2,0	5,0	9,0	13,0	19,0	25,0	32,0	40,0	47,0	55,0	64,0	72,0	81,0	88,5	96,0	103	109	115	119	123	126	127,5	128

Отвод 11°(сектор 5° 30′)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,5	2,0	4,5	8,0	12,0	17,0	23,0	29,4	36,0	44,0	51,0	59,0	66,4	74,0	81,0	88,0	94	100	105	109,5	113	115	117	117,4

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Нконтр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ3.05.02

Развертки сектора

Литера	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 1 Листов 3

ОАО МосгазНИИпроект

Ц00654-01 99

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Отвод 10^{0} (сектор 5^{0})

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,5	1,8	4,1	7,2	11,0	15,6	20,9	26,7	33,0	39,6	46,4	53,4	60,4	67,2	73,8	80,1	85,9	91,2	95,8	99,5	102,7	105	106,3	106,8

Отвод 9^{0} (сектор $4^{0}30'$)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,4	1,6	3,6	6,4	9,9	14,1	18,8	24,0	29,6	35,6	41,7	48,0	54,3	60,4	66,4	72,0	77,2	81,9	86,1	89,6	92,4	94,4	95,6	96

Отвод 8^{0} (сектор 4^{0})

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,4	1,4	3,2	5,5	8,8	12,5	16,7	21,3	26,3	31,6	37,1	42,7	48,2	53,7	59,0	64,0	68,6	72,8	76,5	79,6	82,1	83,9	85,0	85,3

Отвод 7^{0} (сектор 3^{0} $30'$)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,3	1,3	2,8	5,0	7,7	10,9	14,6	18,6	23,0	27,6	32,4	37,3	42,2	47,0	51,6	56,0	60	63,7	66,9	69,6	71,8	73,3	74,3	74,6

Отвод 6^{0} (сектор 3^{0})

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,3	1,1	2,4	4,3	6,6	9,4	12,5	16,0	19,8	23,7	27,8	32,0	36,2	40,3	44,2	48,0	51,5	54,6	57,4	59,7	61,6	62,9	63,7	64

Отвод 5^{0} (сектор $2^{0}30'$)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,2	0,9	2,0	3,6	5,5	7,8	10,4	13,3	16,4	19,7	23,1	26,6	30,1	33,5	36,8	39,9	42,8	45,4	47,7	49,6	51,2	52,3	53,0	53,2

Отвод 4^{0} (сектор 2^{0})

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,2	0,7	1,6	2,8	4,4	6,2	8,3	10,6	13,2	15,8	18,5	21,3	24,1	26,8	29,4	32,0	34,3	36,4	38,2	39,8	41,0	41,9	42,4	42,6

Отвод 3^{0} (сектор $1^{0}30'$)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,1	0,5	1,2	2,1	3,3	4,7	6,3	8,0	9,9	11,9	13,9	16,0	18,1	20,1	22,1	24,0	25,7	27,3	28,7	29,9	30,8	31,4	31,9	32,0

Отвод 2^{0} (сектор 1^{0})

Величина Xi, мм																							
x0, x48	x1, x47	x2, x46	x3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0,1	0,4	0,8	1,4	2,2	3,1	4,2	5,3	6,4	7,9	9,2	10,6	12,0	13,3	14,7	15,9	17,0	18,1	19,0	19,8	20,4	20,8	21,1	21,2

Отвод 1^{0} (сектор $30'$)

Величина Xi, мм																							
x0, x48	X1, x47	X2, x46	X3, x45	x4, x44	x5, x43	x6, x42	x7, x41	x8, x40	x9, x39	x10, x38	x11, x37	x12, x36	x13, x35	x14, x34	x15, x33	x16, x32	x17, x31	x18, x30	x19, x29	x20, x28	x21, x27	x22, x26	x23, x25	x24
0	0	0,2	0,4	0,7	1,1	1,6	2,1	2,6	3,3	3,9	4,6	5,3	6,0	6,7	7,3	8,0	8,5	9,0	9,5	9,9	10,2	10,4	10,5	10,6

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УДГ4.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	УДГ4.01	Заглушка	1	
А4		2	УДГ4.02	Труба	1	

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небохина		
Пров.		Янчев		
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.00

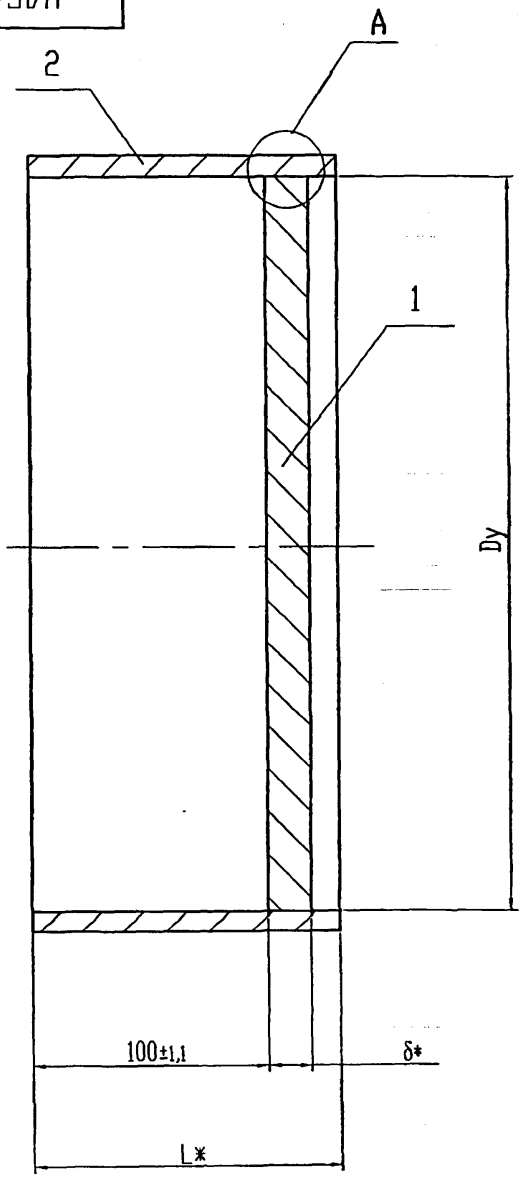
Заглушки плоские Pp≤ 1,2МПа

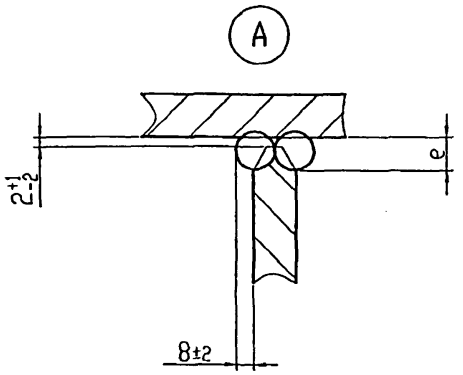
Лит.	Лист	Листов
		1

ОАО МосгазНИИпроект

УДГ4.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1





Обозначение	Dy*,мм	δ*,мм	e, мм	L, мм	Масса,кг
УДГ4.00 СБ	300	18,0	14^{+3}	130	15,5
-01	400	22,0	16^{+3}	140	30,9
-02	500	28,0	18^{+3}	140	62,1

1. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80*-Т8.
2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.00 СБ

Заглушки плоские
Pp ≤ 1,2 МПа.
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–

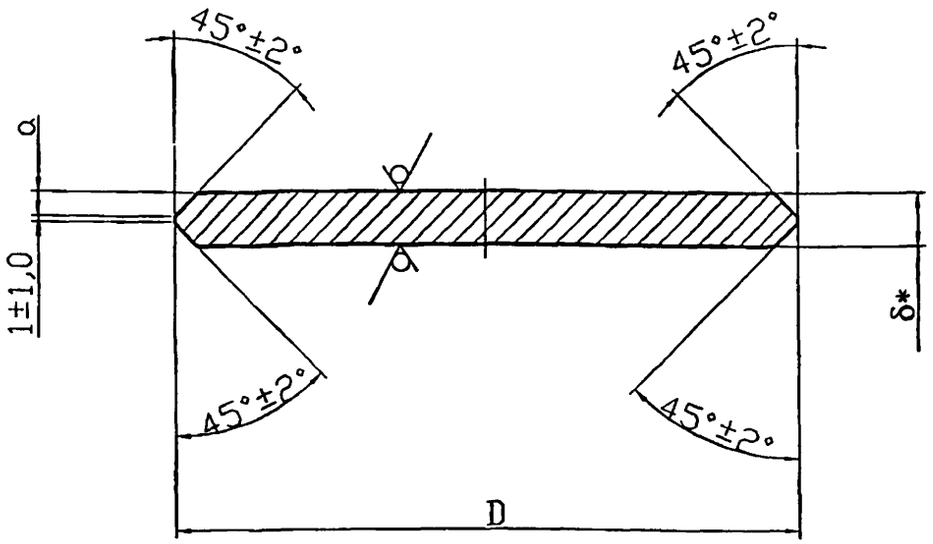
Лист | Листов 1

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

УДГ4.01

12,5



Обозначение	D, мм	δ*,мм	a, мм	Масса,кг
УДГ4.01	$310_{-3,2}$	18,0	$8,5^{+0,5}$	10,4
-01	$411_{-4,0}$	22,0	$10,5^{+0,5}$	23,6
-02	$516_{-4,4}$	28,0	$13,5^{+0,5}$	549,1

*Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
Проверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01

Заглушка

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

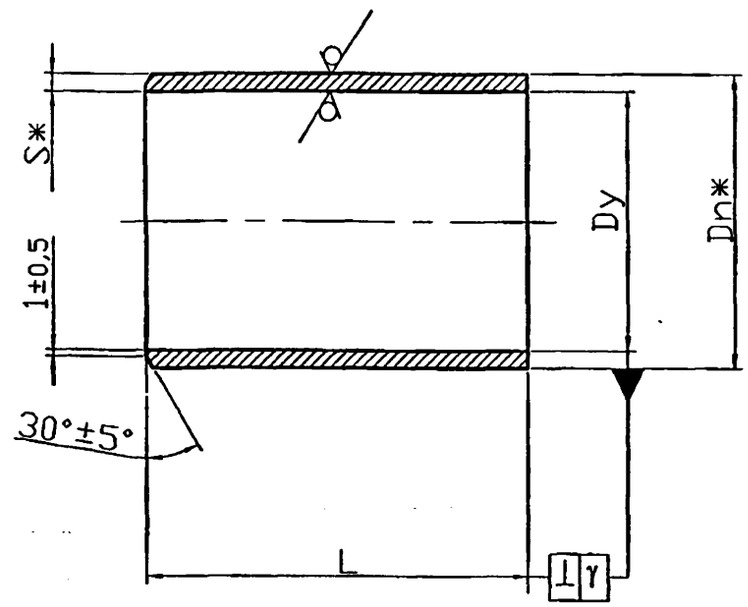
Лист — Б-ПН- δ* ГОСТ 19903-74* / Ст3сп ГОСТ 16523-97

ОАО МосгазНИИпроект

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

УДГ4.02

12,5



Обозначение	Dy,мм	Dn*xS*	L, мм	γ ,мм	Масса,кг
УДГ4.02	300	327x7,0	$130_{-2,5}$	2,5	5,12
-01	400	426x7,0	$140_{-2,5}$	2,5	7,26
-02	500	530x7,0	$140_{-2,5}$	3,0	13,05

*Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
Проверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.02

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов 1

Труба — DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10705-80

ОАО МосгазНИИпроект

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв N	Инв.N дубл.	Подпись и дата

5.905-30.07 в.1, ч.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ4.01.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
				Документация											
А3			УДГ4.01.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X					
				Детали											
А4		1	УДГ4.01.01	Заглушка	1										
			-01	Заглушка		1									
			-02	Заглушка			1								
			-03	Заглушка				1							
			-04	Заглушка					1						
			-05	Заглушка						1					

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разр.		Небохина		
Поверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.00

Заглушки ребристые
Pp ≤ 1,2 МПа

Литера	Лист	Листов
	1	2

ОАО МосгазНИИпроект

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N	Инв.N дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение УДГ4.01.00										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
А4		2	УДГ4.01.02	Труба	1										
			-01	Труба		1									
			-02	Труба			1								
			-03	Труба				1							
			-04	Труба					1						
			-05	Труба						1					
А4		3	УДГ4.01.03	Труба	1										
			-01	Труба		1									
			-02	Труба			1								
			-03	Труба				1							
			-04	Труба					1						
			-05	Труба						1					
А4		4	УДГ4.01.04	Ребро	6										
			-01	Ребро		6									
			-02	Ребро			8								
			-03	Ребро				8							
			-04	Ребро					12						
			-05	Ребро						12					

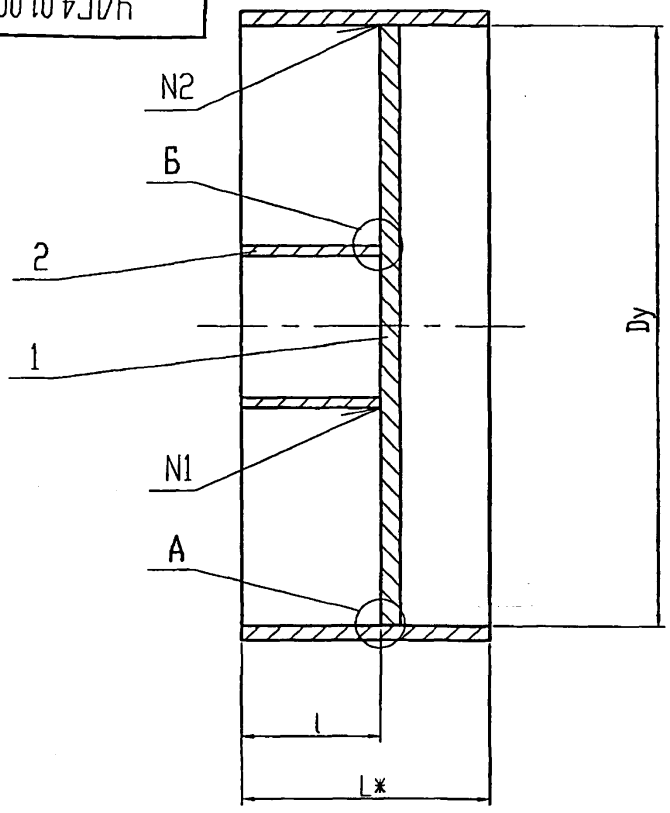
Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата

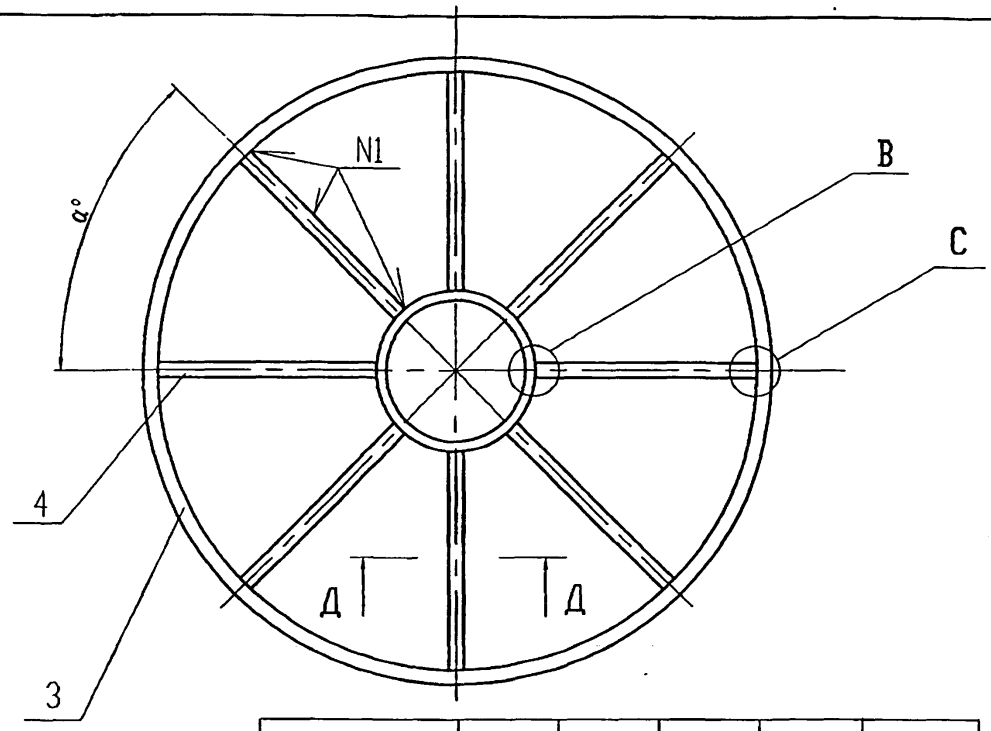
УДГ4.01.00

Лист 2

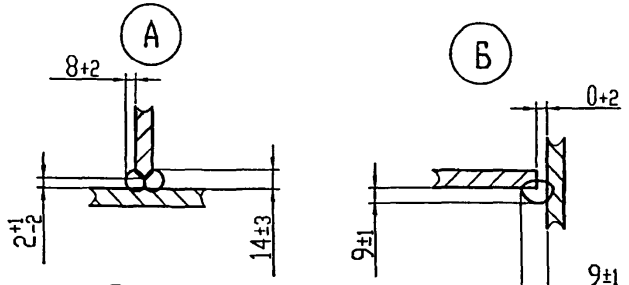
УДГ4.01.00 СБ

5.905-30.07 в.1, ч.1





Обозначение	Dy,мм	l ,мм	L* ,мм	α°	Масса,кг
УДГ4.01.00	600	140 ±1,2	250	60°±5°	100
-01	700	150 ±1,2	250	60° ±5°	121
-02	800	150 ±1,2	250	45°± 5°	169
-03	900	160 ±1,2	300	45°± 5°	175,4
-04	1000	180 ±1,2	300	30°± 5°	324
-05	1200	200 ±1,4	300	30°± 5°	446



1. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80*: N1-Т1, N2-Т8.
2. *Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Небожина		
Провер.		Янчев		
Т.контр.				
Н.контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.00 СБ

Заглушки ребристые
Рр ≤ 1,2 МПа.
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	—

Лист	Листов 1

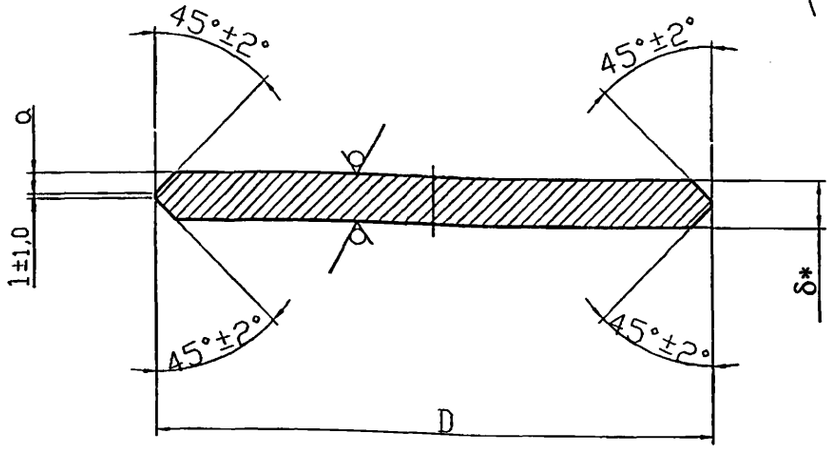
ОАО МосгазНИИпроект

Подл. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подл. и дата | Инв. N подл.

Ц00654-01

УДГ4.01.01

12,5



Обозначение	D, мм	δ*,мм	a, мм	Масса,кг
УДГ4.01.01	$615_{-4,4}$	18	$8,5^{+0,9}$	41,7
-01	$703_{-5,0}$	20	$9,5^{+0,9}$	60,6
-02	$803_{-5,6}$	20	$9,5^{+0,9}$	79,1
-03	$903_{-5,6}$	20	$9,5^{+0,9}$	100,1
-04	$999_{-6,0}$	20	$9,5^{+0,9}$	122,4
-05	$1197_{-6,0}$	28	$13,5^{+1,1}$	210,2

*Размеры для справок

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
Проверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.01

Заглушка

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–

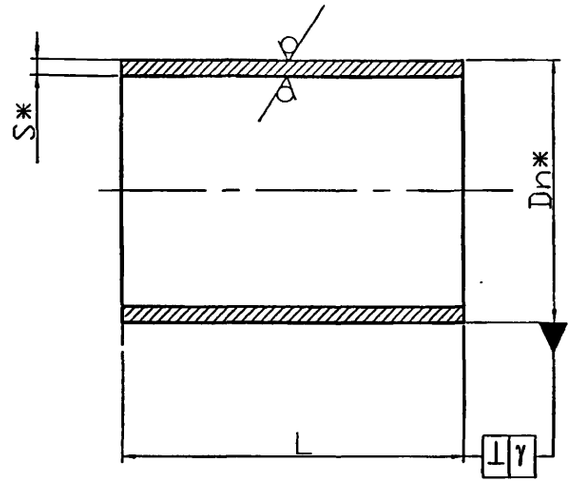
Лист | Листов 1

Лист | Б-ПН- δ* ГОСТ 19903-74*; Ст3сп ГОСТ 16523-97

ОАО МосгазНИИпроект

УДГ4.01.02

12,5



Обозначение	Dn*xS*	L, мм	γ ,мм	Масса,кг
УДГ4.01.02	159x7,0	$140_{-2,5}$	1,6	4,17
-01	159x7,0	$150_{-2,5}$	1,6	4,47
-02	219x8,0	$150_{-2,5}$	2,0	6,24
-03	219x8,0	$160_{-2,5}$	2,0	6,65
-04	219x8,0	$180_{-2,5}$	2,0	7,5
-05	273x8,0	$200_{-2,9}$	2,5	10,5

*Размеры для справок

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
Проверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.02

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	–

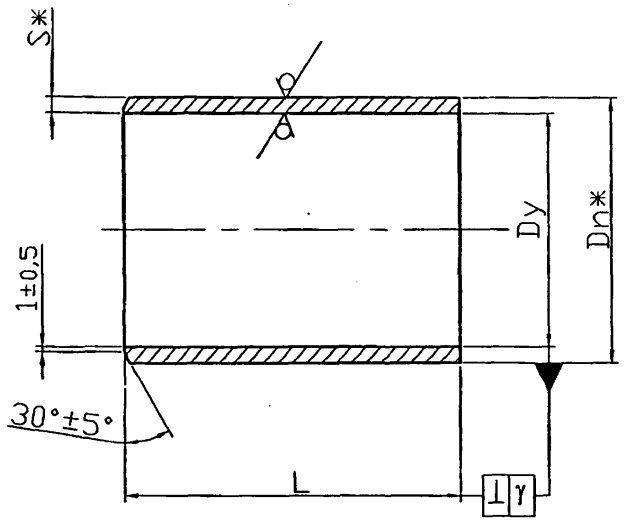
Лист | Листов 1

Труба | DnxS ГОСТ 10704-91; Ст3сп ГОСТ 10705-80

ОАО МосгазНИИпроект

УДГ4.01.03

12,5



Обозначение	Dy,мм	Dn*xS*	L, мм	γ ,мм	Масса,кг
УДГ4.01.03	600	630x7,0	250 -2,9	3,0	32,26
-01	700	720x8,0	250 -2,9	4,0	36,9
-02	800	820x8,0	250 -2,9	4,0	54,0
-03	900	920x8,0	300 -3,2	4,0	62,9
-04	1000	1020x10,0	300 -3,2	4,0	69,9
-05	1200	1220x11,0	300 -3,2	5,0	114,8

*Размеры для справок

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.03

Труба

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

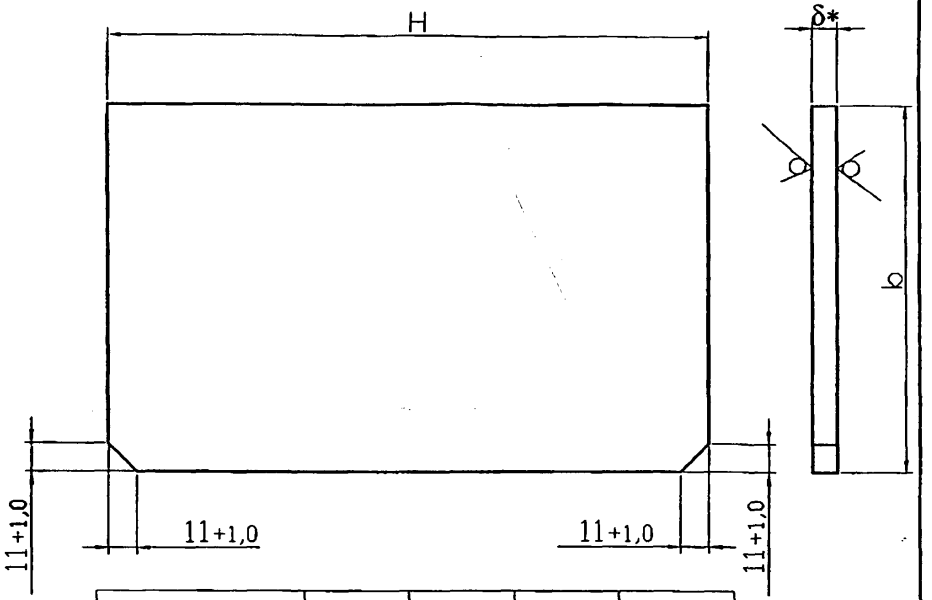
Труба DnxS ГОСТ 10704-91 / Ст3сп ГОСТ 10706-76*

ОАО МосгазНИИпроект

gost.e-ecolog.ru

УДГ4.01.04

12,5



Обозначение	δ, *	b,мм	H, мм	Масса,кг
УДГ4.01.04	10,0	140 -2,5	229 -2,9	2,6
-01	10,0	150 -2,5	273 -3,2	3,2
-02	12,0	150 -2,5	293 -3,2	3,6
-03	14,0	160 -2,5	343 -3,6	5,8
-04	16,0	180 -2,5	391 -3,6	8,6
-05	20,0	200 -2,9	452 -4,0	14,0

*Размеры для справок

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв.N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разр.		Небохина		
Проверил		Янчев		
Н. контр.		Чепиков		
Утв.		Чепиков		

УДГ4.01.04

Ребро

Литера	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-δ ГОСТ 19903-74* / Ст3сп ГОСТ 16523-97

ОАО МосгазНИИпроект