



347812, Ростовская область, г.Каменск-Шахтинский, пер.Полевой, 78 «а», Интернет: www.ooo-as.ru, Тел./факс (86365) 22-555

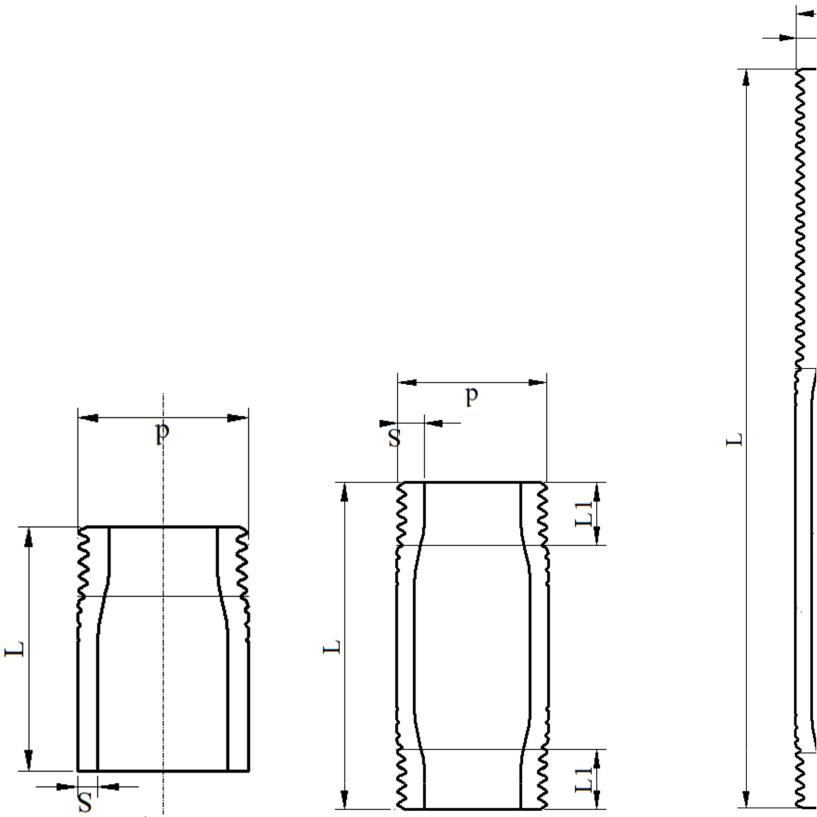
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № 695/4

Резьбонакатная продукция

Выпускаемые в настоящее время водогазопроводные трубы обладают большим запасом прочности и теоретически могут выдерживать давления, во много раз превышающие испытательные. Однако в результате нарезания резьбы толщина стенки трубы резко уменьшается и, следовательно, нарезанный участок трубы становится наиболее слабым. Поэтому более толстая стенка на остальной длине трубы имеет излишние запасы прочности. В последнее время при изготовлении резьбы на водогазопроводных и электросварных тонкостенных трубах получают все большее применение способ накатывания. Особенность этого способа заключается в том, что резьба входит в стенку трубы приблизительно на половину своего профиля, а полный профиль получается благодаря выдавливанию части металла из впадин между витками резьбы. В результате внутренний диаметр резьбы получается несколько меньше внутреннего диаметра трубы, и тем самым увеличивается толщина стенки трубы в месте накатки. В процессе возникает уплотнение и наклеп металла, что увеличивает прочность детали на излом и скручивание, а также надежность резьбового соединения, напрямую влияя на срок эксплуатации в сравнении с деталями выполненными способом нарезки. Изделия выполненные данным способом прочнее и служат дольше. Качество резьбы: более высокая статическая и динамическая прочность резьбы благодаря методу обработки методом пластической деформации. Отличное качество резьбы с малой шероховатостью, обусловленной отсутствием микроповреждений режущего инструмента.

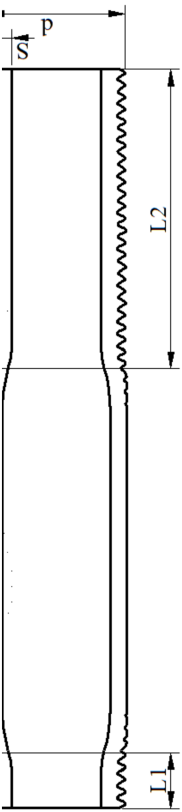
Резьбонакатная продукция с трубной цилиндрической резьбой, служит для присоединения водогазопроводных труб, с применением уплотнителя в системах отопления водопровода и других системах, работающих в условиях неагрессивных сред при температуре проводимой среды не выше 175 градусов С и давлении Р=1,6МПа. По согласованию с заказчиком, имеют следующие размеры:

Номенклатура	D	L1	L2	S mm
Стон 15	1/2"	8 — 10	40	2,35 — 2,8
Стон 20	3/4"	9,5 — 11,5	45	2,35 — 2,8
Стон 25	1"	10 — 12	50	2,43 — 3,2
Стон 32	1 1/4"	11,5 — 14,5	55	2,6 — 3,2
Стон 40	1 1/2"	13,5 — 16,5	60	2,95 — 3,6
Стон 50	2"	15,5 — 18,5	65	3,0 — 3,6
Стон 65	2 1/2"	18 — 21	75	3,04 — 4,2
Стон 80	3"	20,5 — 24	85	3,04 — 4,2
Стон 100	4"	20,5 — 24,0	100	3,04 — 4,2
Резьба 15	1/2"	8 — 10		2,18 — 2,8
Резьба 20	3/4"	9,5 — 11,5		2,18 — 2,8
Резьба 25	1"	10 — 12		2,43 — 3,2
Резьба 32	1 1/4"	11,5 — 14,5		2,6 — 3,2
Резьба 40	1 1/2"	13,5 — 16,5		2,61 — 3,6
Резьба 50	2"	15,5 — 18,5		2,61 — 3,6
Резьба 65	2 1/2"	18 — 21		3,04 — 4,2
Резьба 80	3	20,5 — 24		3,04 — 4,2
Резьба 100	4	20,5 — 24,0		3,04 — 4,2
Бочонки 15	1/2"	8,0 — 10,0		2,18 — 2,8
Бочонки 20	3/4"	9,5 — 11,5		2,18 — 2,8



Бочок 25	1''	10,0 — 12,0	2,43 — 3,2
Бочок 32	1¼''	11,5 — 14,5	2,6 — 3,2
Бочок 40	1½''	13,5 — 16,5	2,61 — 3,6
Бочок 50	2''	15,5 — 18,5	2,61 — 3,6
Бочок 65	2½''	18,0 — 21,0	3,04 — 4,2
Бочок 80	3''	20,5 — 24,0	3,04 — 4,2
Бочок 100	4''	20,5 — 24,0	3,04 — 4,2

Номенклатура	Диаметр резьбы наружный D не менее мм.	Толщина стенки	Z (мм.)	L ±3 (мм.)	L1 ±3 (мм.)	L2 ±3 (мм.)	L3 ±3 (мм.)	L4 +0÷2 (мм.)	L5 +0÷5 (мм.)	Длина заготовки ±2 (мм.)
Отводы длин Ш ф 15	20,67	2,18 — 2,8	18,0 — 21,5	85	95	80	120	9	40	145; 150; 160; 175.
Отводы длин Ш ф 20	26,15	2,18 — 2,8	23,0 — 27,0	115	125	115	150	10,5	45	203; 213; 223; 248.
Отводы длин Ш ф 25	32,4	2,43 — 3,2	28,5 — 33,4	135	145	135	185	11	50	237; 257; 267; 287.



Номенклатура	РН, МПа	Номер партии	Временное сопротивление разрыву (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСД Дж/см ² , при температуре 0С торцов при толщине стенки, мм		Марка стали	Кол-во шт.	Масса изделия кг.
						20	-40			
Стон 25 L=130	1,6	-	410	245	50	49	29	20	816	0,211
Стон 50 Оц L=140	1,6	-	410	245	50	49	29	20	112	0,433
Стон 50 L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	224	0,568
Резьба 15 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	3000	0,115
Резьба 25 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1100	0,198
Резьба 32 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	500	0,264
Резьба 40 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	720	0,220
Резьба 40 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	150	0,319
Резьба 50 L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	800	0,300
Резьба 50 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	640	0,480
Резьба 65 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	150	0,397
Резьба 100 L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	300	0,700
Бочок 15 L=55	1,6	-	410	245	50	49	29	20	500	0,058
Бочок 20 L=45	1,6	-	410	245	50	49	29	20	750	0,055
Бочок 20 L=55	1,6	-	410	245	50	49	29	20	300	0,081
Бочок 25 L=65	1,6	-	410	245	50	49	29	20	200	0,120
Бочок 32 L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	80	0,161
Бочок 50 L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	100	0,280
Стон 15 Оц L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	390	0,110
Стон 15 Оц L=110	1,6	-	410	245	50	49	29	20	108	0,109
Стон 20 Оц L=110	1,6	-	410	245	50	49	29	20	101	0,128
Стон 20 Оц L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	100	0,230

