



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

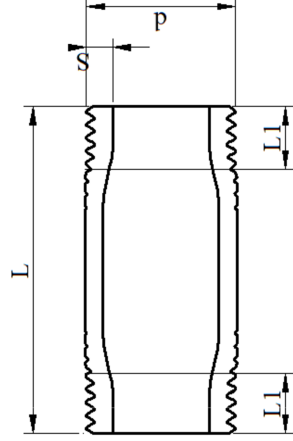
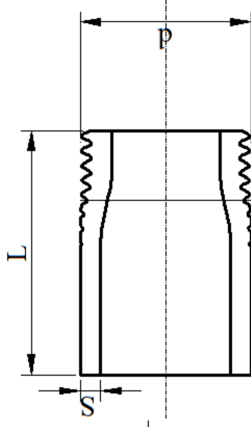
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № 734/4

Резьбонакатная продукция

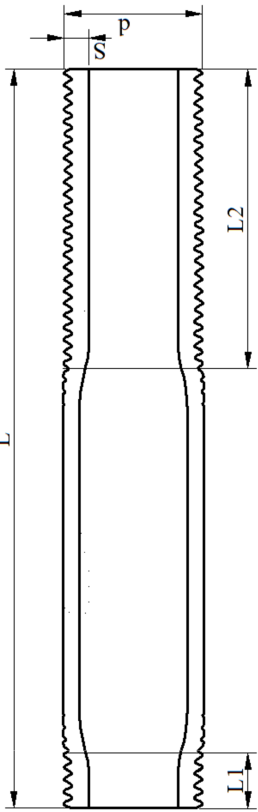
Выпускаемые в настоящее время водогазопроводные трубы обладают большим запасом прочности и теоретически могут выдерживать давления, во много раз превышающие испытательные. Однако в результате нарезания резьбы толщина стенки трубы резко уменьшается и, следовательно, нарезанный участок трубы становится наиболее слабым. Поэтому более толстая стенка на остальной длине трубы имеет излишние запасы прочности. В последнее время при изготовлении резьбы на водогазопроводных и электрогазопроводных 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 обработке 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, газопровода 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
Бочонок 15	1/2''	8,0 — 10,0		2,18 — 2,8
Бочонок 20	3/4''	9,5 — 11,5		2,18 — 2,8
Бочонок 25	1''	10,0 — 12,0		2,43 — 3,2
Бочонок 32	1 1/4''	11,5 — 14,5		2,6 — 3,2
Бочонок 40	1 1/2''	13,5 — 16,5		2,61 — 3,6
Бочонок 50	2''	15,5 — 18,5		2,61 — 3,6
Бочонок 65	2 1/2''	18,0 — 21,0		3,04 — 4,2
Бочонок 80	3''	20,5 — 24,0		3,04 — 4,2
Бочонок 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.)
Отводы длин Ш ф 15	20,67	2,18 — 2,8	18,0 — 21,5	85
Отводы длин Ш ф 20	26,15	2,18 — 2,8	23,0 — 27,0	115
Отводы длин Ш ф 25	32,4	2,43 — 3,2	28,5 — 33,4	135



Номенклатура	РН, МПа	Номер партии	Временное сопротивление разрыву (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСД Дж/см ² , при температуре ОС торцов при толщине стенки, мм		Марка стали	Кол-во шт.	Масса изделия кг.
						20	-40			
Стон 50 Оц L=140	1,6	-	410	245	50	49	29	20	28	0,433
Резьба 15 L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	14688	0,060
Резьба 15 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	2400	0,115
Резьба 20 L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	8784	0,070
Резьба 25 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1200	0,198
Резьба 65 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	510	0,397
Резьба 80 L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	450	0,490
Резьба 100 L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	150	0,700
Стон 15 Оц L=110	1,6	-	410	245	50	49	29	20	108	0,109
Стон 15 Оц L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	200	0,180
Стон 25 Оц L=120	1,6	-	410	245	50	49	29	20	162	0,290
Стон 25 Оц L=130	1,6	-	410	245	50	49	29	20	48	0,211
Стон 32 Оц L=120	1,6	-	410	245	50	49	29	20	50	0,380
Стон 32 Оц L=130	1,6	-	410	245	50	49	29	20	88	0,247
Стон 32 Оц L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	100	0,470

Стон 40 Оц L=140	1,6	-	410	245	50	49	29	20	32	0,550
Стон 50 Оц L=140	1,6	-	410	245	50	49	29	20	28	0,433
Стон 50 Оц L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	56	0,568
Резьба 15 Оц L=30	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1290	0,031
Резьба 15 Оц L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1080	0,060
Резьба 20 Оц L=30	1,6	-	410	245	50	49	29	20	300	0,042
Резьба 20 Оц L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	720	0,070
Резьба 25 Оц L=38	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1008	0,070
Резьба 25 Оц L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1323	0,110
Резьба 32 Оц L=38	1,6	-	410	245	50	49	29	20	160	0,090
Резьба 32 Оц L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1260	0,170
Резьба 40 Оц L=40	1,6	-	410	245	50	49	29	20	72	0,135
Резьба 40 Оц L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	96	0,220
Резьба 50 Оц L=45	1,6	-	410	245	50	49	29	20	120	0,398
Резьба 50 Оц L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	240	0,300
Резьба 65 Оц L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	90	0,397
Резьба 80 Оц L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	30	0,490
Бочонок 15 Оц L=45	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1056	0,043
Бочонок 15 Оц L=55	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1250	0,058
Бочонок 20 Оц L=55	1,6	-	410	245	50	49	29	20	600	0,081
Бочонок 25 Оц L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	288	0,103
Бочонок 25 Оц L=65	1,6	-	410	245	50	49	29	20	100	0,122
Бочонок 32 Оц L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	80	0,161
Бочонок 32 Оц L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	200	0,155
Бочонок 40 Оц L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	200	0,215

Изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ6357-81, ГОСТ 8965-75 из труб по ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10701-76, сбер резьбы по ГОСТ10549-80, Материал - сталь 2 по ГОСТ 380-2005. Транспортировка и хранение осуществлять по ГОСТ 10692-2015. Монтаж и эксплуатация по СП 73.13330.2016. Изготовитель гарантирует соответствие продукции при соблюдении транспортирования и хранения.На деталях в наименовании которых указано **Оц** снятие фаски у внутренней резьбы - по ГОСТ 10549-80

На детали в наименовании которых указано **Оц** нанесено защитное цинковое покрытие, в соответствии с технологической инструкцией «Стандарт IST 2061563-37: 2001» Качество работ покрытия соответствует ГОСТ 9.301-86



Handwritten signature КТиторов Э.А.

Дата 22.04.2025