



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

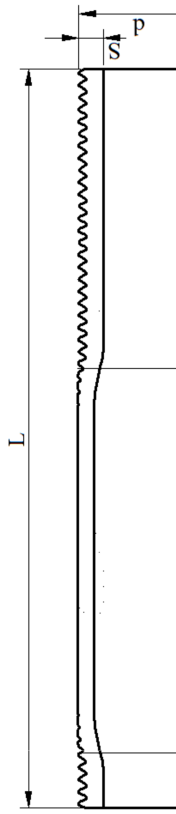
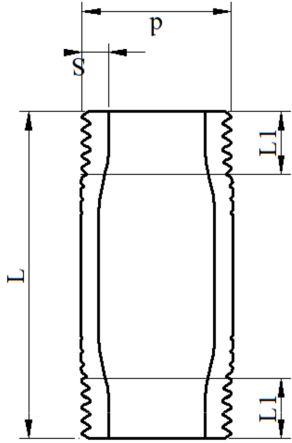
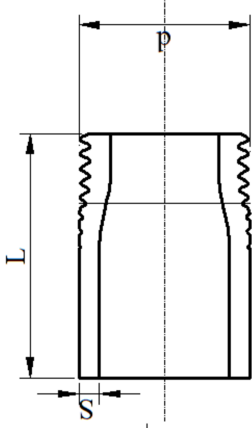
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № 8/1

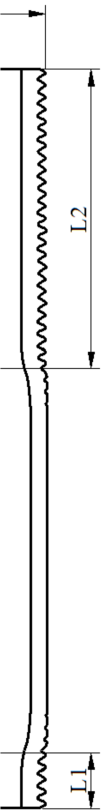
Резьбонакатная продукция

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 нитками 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 P=1,6МПа. По согласованию с заказчиком, имеют следующие размеры:

Номенклатура	D	L1	L2	S мм
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
Боченок 15	1/2''	8,0 — 10,0		2,18 — 2,8
Боченок 20	3/4''	9,5 — 11,5		2,18 — 2,8
Боченок 25	1''	10,0 — 12,0		2,43 — 3,2
Боченок 32	1 1/4''	11,5 — 14,5		2,6 — 3,2





Боченок 40	1 1/2''	13,5 — 16,5	2,61 — 3,6
Боченок 50	2''	15,5 — 18,5	2,61 — 3,6
Боченок 65	2 1/2''	18,0 — 21,0	3,04 — 4,2
Боченок 80	3''	20,5 — 24,0	3,04 — 4,2
Боченок 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	85
Отводы длин Ш ф 20	26,15	2,18 — 2,8	115
Отводы длин Ш ф 25	32,4	2,43 — 3,2	135

Номенклатура	РН, МПа	Номер партии	Временное сопротивление разрыву (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСД Дж/см2, 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	432	0,211
Стон 32 L=130	1,6	-	410	245	50	49	29	20	396	0,247
Стон 40 L=140	1,6	-	410	245	50	49	29	20	64	0,674
Стон 40 L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	256	0,337
Стон 50 L=150	1,6	-	410	245	50	49	29	20	140	0,568
Резьба 15 L=30	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1720	0,031
Резьба 15 L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	7128	0,060
Резьба 15 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	2700	0,115
Резьба 20 L=30	1,6	-	410	245	50	49	29	20	2100	0,042
Резьба 20 L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	4752	0,070
Резьба 20 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1200	0,160
Резьба 25 L=38	1,6	-	410	245	50	49	29	20	756	0,070
Резьба 25 L=50	1,6	-	410	245	50	49	29	20	2646	0,110
Резьба 25 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	900	0,198
Резьба 32 L=38	1,6	-	410	245	50	49	29	20	640	0,090
Резьба 32 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	2820	0,170
Резьба 32 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	300	0,264
Резьба 40 L=40	1,6	-	410	245	50	49	29	20	792	0,135
Резьба 40 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	576	0,220
Резьба 40 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	100	0,319
Резьба 50 L=45	1,6	-	410	245	50	49	29	20	720	0,199
Резьба 50 L=70	1,6	-	410	245	50	49	29	20	1080	0,300
Резьба 50 L=100	1,6	-	410	245	50	49	29	20	520	0,480
Резьба 65 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	630	0,397
Резьба 80 L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	240	0,490
Резьба 100 L=80	1,6	-	410	245	50	49	29	20	250	0,700

