



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № 1757

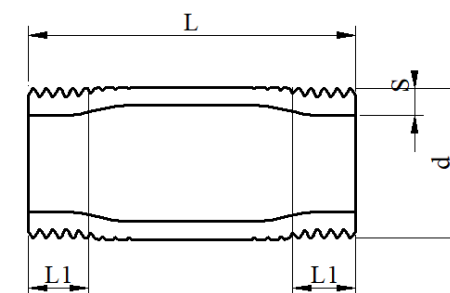
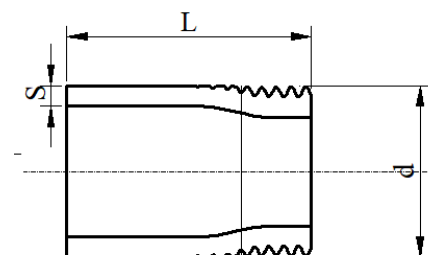
## Резьбонакатная продукция

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.

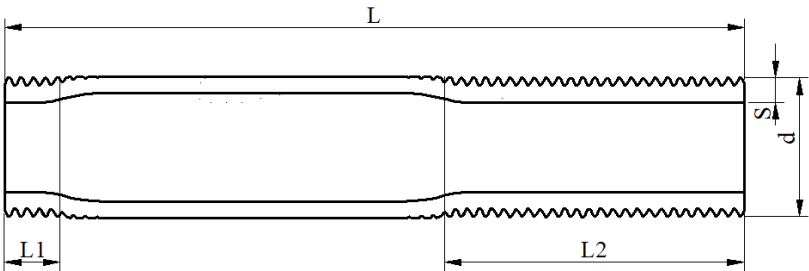
В последнее время при изготовлении резьбы на водогазопроводных и электросварных тонкостенных трубах получает все большее применение способ накатывания. Особенность этого способа заключается в том, что резьба входит в стенку трубы приблизительно на половину своего профиля, а полный профиль получается 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 микрповреждений 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 мм       |
|--------------|--------|-------------|-----|------------|
| Сгон 15      | 1/2"   | 8 — 10      | 40  | 2,35 — 2,8 |
| Сгон 20      | 3/4"   | 9,5 — 11,5  | 45  | 2,35 — 2,8 |
| Сгон 25      | 1"     | 10 — 12     | 50  | 2,43 — 3,2 |
| Сгон 32      | 1 1/4" | 11,5 — 14,5 | 55  | 2,6 — 3,2  |
| Сгон 40      | 1 1/2" | 13,5 — 16,5 | 60  | 2,95 — 3,6 |
| Сгон 50      | 2"     | 15,5 — 18,5 | 65  | 3,0 — 3,6  |
| Сгон 65      | 2 1/2" | 18 — 21     | 75  | 3,04 — 4,2 |
| Сгон 80      | 3"     | 20,5 — 24   | 85  | 3,04 — 4,2 |
| Сгон 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   | 2½'' | 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  | ½''  | 8,0 — 10,0  |  | 2,18 — 2,8 |
| Бочонок 20  | ¾''  | 9,5 — 11,5  |  | 2,18 — 2,8 |
| Бочонок 25  | 1''  | 10,0 — 12,0 |  | 2,43 — 3,2 |
| Бочонок 32  | 1¼'' | 11,5 — 14,5 |  | 2,6 — 3,2  |
| Бочонок 40  | 1½'' | 13,5 — 16,5 |  | 2,61 — 3,6 |
| Бочонок 50  | 2''  | 15,5 — 18,5 |  | 2,61 — 3,6 |
| Бочонок 65  | 2½'' | 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<br>наружный D не<br>менее мм. | Толщина стенки | Z<br>(мм.)  | L ±3<br>(мм.) | L1 ±3<br>(мм.) | L2 ±3<br>(мм.) | L3 ±3<br>(мм.) | L4 +0÷2<br>(мм.) | L5 +0÷5<br>(мм.) | Длина заготовки<br>±2<br>(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     | PN, МПа | Номер партии | Временное<br>сопротивление разрыву<br>(МПа) | Предел текучести<br>(МПа) | Относительное<br>сужение % | Ударная вязкость КСЧ Дж/см2, при<br>температуре 0С торцов при толщине<br>стенки, мм |     | Марка стали | Кол-во шт. | Масса изделия кг. |
|------------------|---------|--------------|---------------------------------------------|---------------------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------------|------------|-------------------|
|                  |         |              |                                             |                           |                            | 20                                                                                  | -40 |             |            |                   |
| Сгон 40 L=150    | 1,6     | -            | 410                                         | 245                       | 50                         | 49                                                                                  | 29  | 20          | 1024       | 0,337             |
| Резьба 15 L=30   | 1,6     | -            | 410                                         | 245                       | 50                         | 49                                                                                  | 29  | 20          | 40420      | 0,031             |
| Резьба 25 L=38   | 1,6     | -            | 410                                         | 245                       | 50                         | 49                                                                                  | 29  | 20          | 8568       | 0,070             |
| Сгон 32 Оц L=130 | 1,6     | -            | 410                                         | 245                       | 50                         | 49                                                                                  | 29  | 20          | 484        | 0,247             |
| Сгон 40 Оц L=150 | 1,6     | -            | 410                                         | 245                       | 50                         | 49                                                                                  | 29  | 20          | 160        | 0,337             |

Изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ6357-81, ГОСТ 8965-75 из труб по ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10701-76, сбега 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 **Ф** 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.*

Дата

04.11.2024



Ктиторов Э.А.