



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № 1757

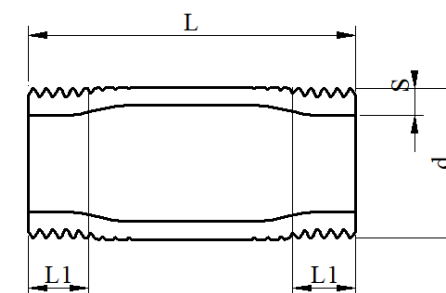
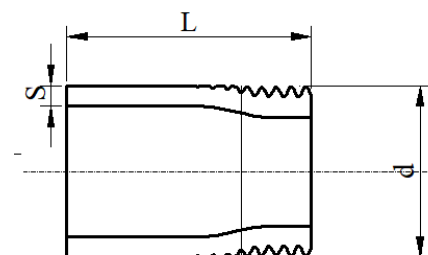
Резьбонакатная продукция

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.

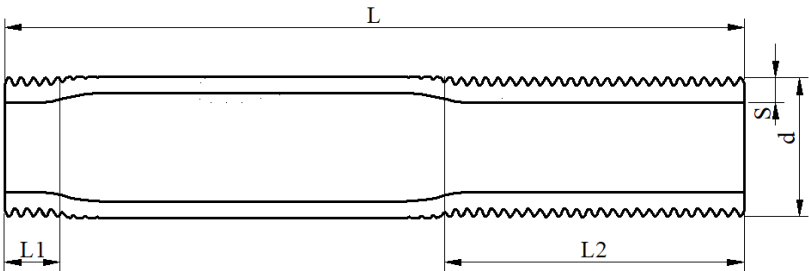
В последнее время при изготовлении резьбы на водогазопроводных и электросварных тонкостенных трубах получает все большее применение способ накатывания. Особенность этого способа заключается в том, что резьба входит в стенку трубы приблизительно на половину своего профиля, а полный профиль получается 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 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	PN, 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			
Резьба 40 L=60	1,6	-	410	245	50	49	29	20	192	0,220

Изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ6357-81, ГОСТ 8965-75 из труб по ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10701-76, сбег 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

Дата 04.11.2024



Handwritten signature

Ктиторов Э.А.