

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
[ГОССТРОЙ СССР]

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ 4.900-В

АЛБОМ ОБОРУДОВАНИЯ, ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ И АРМАТУРЫ
ДЛЯ СЕТЕЙ И СООРУЖЕНИЙ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК I
ТРУБЫ И ИХ СОЕДИНЕНИЯ

ИЗВ № 988-01.
ЦЕНА 3 - 93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
[ГОССТРОЙ СССР]

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ 4.900-8

АЛЬБОМ ОБОРУДОВАНИЯ, ФЛАНЦОВЫХ ЧАСТЕЙ И АРМАТУРЫ
ДЛЯ СЕТЕЙ И СООРУЖЕНИЙ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК I
ТРУБЫ И ИХ СОЕДИНЕНИЯ

РАЗРАБОТАН
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ
ИНСТИТУТОМ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
в/о Союзводоканалниипроект
Приказ № 262 от 5/II 77г
с 30/II 77г.

СОСТАВ АЛЬБОМА

2

ВЫПУСК I ТРУБЫ И ИХ СОЕДИНЕНИЯ

- РАЗДЕЛ 1 ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
РАЗДЕЛ 2 ТРУБЫ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
РАЗДЕЛ 3 ФЛАНЦОВЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ТРУБ

ВЫПУСК II ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

- РАЗДЕЛ 1 ЗАПОРНАЯ, ЗАПОРНО-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ
И РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА
РАЗДЕЛ 2 РАЗНАЯ АРМАТУРА

ВЫПУСК III НАСОСНО-КОМПРЕССОРНОЕ И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1 НАСОСЫ, КОМПРЕССОРЫ,
ВОЗДУХОДУВКИ И ВЕНТИЛЯТОРЫ
РАЗДЕЛ 2 ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ВЫПУСК IV ВНУТРЕННЕЕ САНИТАРНО- ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1 САНИТАРНЫЕ ПРИБОРЫ
РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА САНИТАРНЫХ ПРИБОРОВ

ВЫПУСК V ОБОРУДОВАНИЕ ВОДОПРОВОДНЫХ И КАНАЛИЗАЦИОННЫХ СООРУЖЕНИЙ

- РАЗДЕЛ 1 ОБОРУДОВАНИЕ ВОДОПРОВОДНЫХ
СООРУЖЕНИЙ
РАЗДЕЛ 2 ОБОРУДОВАНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫХ
СООРУЖЕНИЙ
РАЗДЕЛ 3 ОБЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ ВОДНО-
ВОДНЫХ И КАНАЛИЗАЦИОННЫХ
СООРУЖЕНИЙ

ТД

1976

СОСТАВ АЛЬБОМА

С БРЯ
4.900-ВВЫПУСК I ЛИСТ
Б/Н

Введение

„Альбом оборудования, фасонных частей и арматуры для сетей и сооружений водопровода и канализации“ составлен в целях облегчения работы инженеров и техников, работающих в области проектирования внешних и внутренних систем водоснабжения и канализации промышленных предприятий и населенных пунктов.

Четвертое издание „Альбома“ выпущено взамен серии 4.900-6, которая переработана в связи с изменениями изделий, выпускаемых отечественными заводами по состоянию на 1 января 1976 г.

В „Альбом“ включены трубы из различных материалов, их соединения, оборудование и арматура заводского изготовления, наиболее часто встречающиеся при проектировании. Наряду с этим в „Альбом“ включено типовое нестандартизированное оборудование, которое может быть изготовлено механическими мастерскими или по отдельным заказам на заводах.

На каждый вид изделия дан общий вид с необходимой технической характеристикой или только техническая характеристика, а так же приводится ориентировочная стоимость по прейскуранту или по заводским данным, применяемая только для составления технико-экономических расчетов.

Изм. от белого	Курдюков
Гл. инж. пр-ва	Истинов
Цепляева	Устинова
Продвин	Нещадин

СОЮЗВОДСТРОИПРОЕКТ

г. Москва

ТД
1976

Введение

серия
4.900-8
Выпущен Тираж
I A

Приведенный в „Альбоме“ материал предназна-
чен для использования его при разработке техни-
ческих проектов. При разработке рабочих черте-
жей характеристики и забориты оборудования
следует принимать по заводским данным.

Нумерация листов для каждого раздела приня-
та порядковая, нарастающая и состоящая из двух
цифр, первая из которых указывает номер разде-
ла, а вторая - порядковый номер листа этого раздела.

Принятая система нумерации листов „Альбома“
дает возможность, при необходимости, дополнять
или заменять „Альбом“ новыми чертежами

- „Альбом“ разработан при участии:
- „Союзводоканалпроект“ - Выпуск I, II, III, V
- „Сантехпроект“ - Выпуск I, разделы 2,3
- Выпуск IV.

Все замечания и пожелания по „Альбому“
просим направлять по адресу:
117331. Москва В-331 проспект Вернадского, 9.29
ГПИ „Союзводоканалпроект“

Курдюков	И.И.
Устинова	И.И.
Устинова	И.И.
Нейцгарин	И.И.
Мачева	И.И.
Гл. инж. пр-та	И.И.
Исполнитель	И.И.
Проектант	И.И.

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТА
1976

Введение

Серия	
4	900-8
Выпуск	Лист
I	6

Таблица

5

№ п/п	Наименование	Лист	Стр.
-------	--------------	------	------

Раздел 1. Трубы металлические

1	Трубы стальные бесшовные горячекатаные по ГОСТ 8732-70	1-1 ÷ 1-4	11:14
2	Трубы стальные бесшовные холоднокатаные и холоднокатанные по ГОСТ 8734-58	1-5 ÷ 1-9	15:19
3	Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63	1-10 ÷ 1-15	20:25
4	Трубы стальные электросварные холоднокатанные и холоднокатанные по ГОСТ 10707-73	1-16 ; 1-17	26:27
5	Трубы стальные газопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-75	1-18 ÷ 1-20	28:30
6	Трубы бесшовные горячекатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9940 - 72	1-21 ; 1-22	31:32
7	Трубы бесшовные холоднокатаные, холоднокатанные и теплокотанные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72	1-23 ÷ 1-28	33:38
8	Трубы стальные футерованные изнутри полиэтиленом высокой плотности по ЧМТУ	1-29	39
9	Трубы стальные электросварные со спиральным швом по ЧМТУ и ТУ	1-30 ÷ 1-33	40:43
10	Трубы стальные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61	1-34 ÷ 1-38	44:48
11	Трубы стальные канализационные по ГОСТ 6942-6-30-69	1-39	49
12	Трубы буровые с высаженными концами внутри и наружу и муфты к ним по ГОСТ 631-63	1-40 ÷ 1-44	50:54
13	Трубы обсадные и муфты к ним по ГОСТ 632-64	1-45 ÷ 1-47	55:57
14	Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52	1-48 ÷ 1-51	58-61
15	Трубы обсадные укороченной длины для геологоразведочных работ по ТУ 14-3-90-72	1-52	62

Курдюков
 Устинова
 Чистинава
 Пальчикова
 Наз. отдела
 Записка
 Испытатель
 Проверка
 Э. Шеня

СПОЛВАТИКАНАПРОЕКТ
 2. Москва

ТА	Содержание выпуска (Таблицы)	Серия 4.900-8	
1976		Выпуск I	Лист B

Таблица (продолжение)

Б

КК n/n	Наименование	Лист	Стр
Раздел 2. Трубы неметаллизеские.			
1	Трубы асбестоцементные водопроводные по ГОСТ 539-73	2-1 ÷ 2-4	64-67
2	Трубы асбестоцементные для безнапорных трубопроводов по ГОСТ 1859-72	2-5; 2-6	68, 69
3	Трубы керамизеские канализационные по ГОСТ 286-74	2-7; 2-8	70; 71
4	Трубы керамизеские дренажные по ГОСТ 8411-74	2-9	72
5	Трубы кислотоупорные керамизеские с раструбами по ГОСТ 585-67	2-10	73
6	Трубы арараторовые арланцевые по МРТУ 21-26-67	2-11	74
7	Трубы напорные из полиэтилена низкой плотности по ГОСТ 18599-73	2-12 ÷ 2-15	75-78
8	Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 18599-73	2-16 ÷ 2-19	79-82
9	Трубы канализационные из полиэтилена высокой плотности по ТУ 21-26-100-74	2-20	83
10	Трубы из неплаттифицированного поливинилхлорида по ТУ 6-05-1573-72	2-21	84
11	Трубы араолитовые по ТУ 6-05-1170-76	2-22	85
12	Трубы из араоропласта-4 по ТУ 6-05-987-74	2-23	86
13	Трубы стеклянные для подземных трубопроводов по ГОСТ 8894-58	2-24	87
14	Трубы араерные по ГОСТ 7017-64	2-25	88
15	Трубы железобетонные напорные и безнапорные	2-26 ÷ 2-60	89-123
16	Рукава резино-тканевые с металлизескими спиралями по ГОСТ 8496-57	2-61	124
17	Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом по ГОСТ 18698-73	2-62 ÷ 2-65	125-128

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Нещадим
 Наз. отдела
 Д. И. Ж. пр. - то
 Целевикова
 Проверил
 2

СОВЕТСКОЕ КОСМОСПРОЕКТ
 2 Москва

Т.А
1976

Содержание выпуска
(таблица)

Серия 4.900-8	
Выпуск I	Лист Г

таблица (продолжение)

7

№ п/п	Наименование	Листы	Стр.
Раздел 3. Фасонные засти для труб.			
1	Переходы концентрические из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17378-72	3-1	129-130
2	Переходы эксцентрические из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17378-72	3-2	131
3	Отводы круглошовные с углами 45°, 60°, 90° из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17375-72	3-3	132
4	Тройники из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17376-72	3-4	133
5	Заглушки из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17379-72	3-5	134
6	Стальные сварные вставки для железобетонных напорных труб (нестандартизованное исполнение)	3-6 + 3-8	135 + 137
7	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 30° на Ру до 64 кгс/см ² по МН 2877-62	3-9 + 3-12	138 + 141
8	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см ² по МН 2878-62	3-13 + 3-16	142 + 145
9	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см ² по МН 2879-62	3-17 + 3-22	146 + 151
10	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см ² по МН 2880-62	3-23 + 3-28	152 + 157
11	Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Ру до 40 кгс/см ² по МН 2883-62	3-29 + 3-38	158 + 167
12	Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на Ру до 40 кгс/см ² по МН 2884-62	3-39 + 3-47	168 + 176
13	Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на Ру до 16 кгс/см ² по МН 2885-62	3-48, 3-49	177; 178
14	Тройники проходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см ² по МН 2886-62	3-50 + 3-54	179 + 183
15	Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см ² по МН 2887-62	3-55 + 3-71	184 + 200
16	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные Ру 2,5; 6; 10; 16; 25 по ГОСТ 1255-67	3-72 + 3-76	201 + 205
17	Фланцы стальные плоские приварные, квадратные на Ру 16; 6; 10 по ГОСТ 9938-62	3-77	206
18	Муфты асбестоцементные напорные по ГОСТ 539-73	3-78	207
19	Муфты и соединительные детали углеродистые для асбестоцементных напорных труб по ГОСТ 17524-72	3-79 + 3-84	208 + 213
Т.Д.	Содержание выпуска (таблица)	Серия 4.800-8	
1976		Выпуск I	Лист Д

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Пальчикова
 З.А.А.

Нат. отдела
 В.А.К. пр. пр.
 М.А.К. пр. пр.
 Проверка

С.А.С. пр. пр.
 Проект
 2. Москва

ТАБЛИЦА (продолжение)

8

№ п/п	Наименование	Лист	Стр.
20	Муфты асбестоцементные для безнапорных трубопроводов по ГОСТ 1839-72	3-85	214
21	Фасонные части, кислотоупорные керамические. Дуги, колена, тройники и крестовины с раструбами по ГОСТ 585-67	3-86; 3-87	215; 216
22	Фасонные части фарфоровые фланцевые. Колена, тройники, крестовины, переходы, вставные кольца и заглушки по МРТУ 21-28-67	3-88; 3-92	217; 221
23	Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб, муфты, угольники, тройники, переходы и втулки по ГОСТ 6-05-367-74	3-93; 3-101	222; 230
24	Соединения напорных полиэтиленовых трубопроводов по ГОСТ 6-05-367-74.	3-102	231
25	Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Тройники, крестовины, отводы, патрубки, ревизии, заглушки по ТУ 21-28-100-74	3-103; 3-108	232; 237
26	Фасонные винилпластовые части. Патрубки, фланцы, тройники, отводы, крестовины и переходы.	3-109; 3-116	238; 245
27	Фасонные части для фреолитовых труб. Отводы, угольники, крестовины, тройники и переходные муфты по ТУ 6-05-1170-76	3-117; 3-119	246; 248
28	Фланцевые соединения фреолитовых труб и фасонных частей	3-120	249
29	Фасонные части стеклянные термостойкие. Отступы, отводы, тройники, крестовины и переходы по ГОСТ 11192-65	3-121; 3-124	250; 253
30	Соединения стеклянных трубопроводов.	3-125	254
31	Соединения фанерных труб по ГОСТ 1017-76	3-126; 3-127	255; 256
ТД	Содержание выпуска.		Серия
1976	(таблица)		4 900-В
			Выпуск Лист
			I E

Мех. отдел
 Курочкин
 Чернышев
 Устинова
 Пальчикова
 Проект
 в. Мещеряков

Таблица (продолжение)

9

кк п/п	Наименование	Лист	Стр.
32	Муфты, фланцы, резиновые прокладки, обоймы и болты для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76	3-128	257
33	Фланцы для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76	3-129	258
34	Резиновые прокладки для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76	3-130	259
35	Обоймы и болты для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76	3-131	260

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Плавчиков
 Кузнецов
 Устинов
 Плавчиков
 Кузнецов
 Устинов
 Плавчиков

Наз. отдела
 Д. Устинов
 Устинов
 Плавчиков

2 Москва
 ТД
 1976г

Содержание Выпуска.
(таблица)

Серия
4.900-8

Выпуск I Лист Ж

10

РАЗДЕЛ 1

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ТД

1976

Сборка
4900-8

Выпуск I
Лист 6/8

Наружный диаметр	Толщина стенки, мм														
	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	14.0
мм	Теоретический вес 1 м.м. трубы, кг														
25	1.68	1.86	2.07	2.28	2.74	2.64	2.81		2.8	2.99					
28	1.85	2.11	2.37	2.61	2.84	3.05	3.26		3.63	3.94					
32	2.15	2.46	2.76	3.05	3.33	3.59	3.89		4.32	4.74					
38	2.59	2.98	3.33	3.72	4.07	4.41	4.74		5.35	5.92					
42	2.89	3.32	3.75	4.16	4.56	4.95	5.38		6.04	6.71	7.32	7.88			
45	3.11	3.58	4.04	4.49	4.92	5.34	5.77		6.58	7.30	7.99	8.63			
50	3.46	4.01	4.54	5.05	5.65	6.04	6.51		7.42	8.29	9.10	9.86			
54	3.77	4.36	4.93	5.49	6.04	6.58	7.10		8.11	9.08	9.99	10.85			
57	4.0	4.62	5.22	5.83	6.41	6.99	7.55		8.63	9.67	10.65	11.59			
60	4.22	4.88	5.52	6.16	6.78	7.39	7.99		9.18	10.26	11.32	12.33			
63.5	4.48	5.18	5.87	6.55	7.21	7.87	8.51		9.75	10.95	12.10	13.19			
68.0	4.81	5.57	6.31	7.05	7.77	8.48	9.17		10.63	12.00	13.30	14.50			
70	4.96	5.74	6.51	7.27	8.01	8.75	9.47		10.88	12.33	13.54	14.80			
73	5.18	6.00	6.81	7.60	8.38	9.16	9.91		11.39	12.88	14.21	15.64			
76		6.26	7.10	7.93	8.75	9.50	10.36		11.91	13.42	14.87	16.26			
83		6.88	7.79	8.71	9.62	10.51	11.39		13.12	14.80	16.42	18.00			
89		7.38	8.38	9.38	10.36	11.33	12.28		14.16	15.98	17.76	19.48			
95		7.90	8.98	10.04	11.10	12.14	13.17		15.19	17.16	19.09	20.96			
102		8.50	9.67	10.82	11.96	13.09	14.21		16.40	18.55	20.64	22.69			
108			10.26	11.49	12.70	13.90	15.09		17.44	19.77	21.93	24.17			
114			10.85	12.15	13.44	14.72	15.98		18.47	20.91	23.31	25.67			
121			11.54	12.93	14.30	15.67	17.02		19.68	22.29	24.66	27.07			
127			12.13	13.59	15.04	16.48	17.90		20.72	23.48	25.79	28.25			
133			12.73	14.26	15.78	17.29	18.79		21.75	24.66	27.02	30.33			
140				15.04	16.65	18.24	19.83		22.96	26.04	28.08	32.06			
146				15.70	17.39	19.06	20.72		24.0	27.23	30.41	33.54			
152				16.37	18.13	19.87	21.60		25.03	28.41	31.74	35.02			
159				17.15	18.99	20.82	22.64		26.24	29.79	33.29	36.76			
168					20.10	22.04	23.97		27.79	31.57	35.29	38.97	42.59	46.17	51.17
180					21.59	23.70	25.75		29.27	33.93	37.95	41.92	45.85	49.72	57.31
194					23.31	25.60	27.82		31.28	36.70	41.06	45.38	49.64	53.86	62.15
203						28.14			33.45	38.47	43.08	47.69	52.08	56.82	65.94
219						31.52			36.60	41.63	46.67	51.54	56.43	61.28	70.78
245									41.09	46.76	52.68	57.98	63.48	68.95	79.76
273									43.92	52.28	58.60	64.86	71.07	77.24	89.42
290									47.41	54.87	61.87	68.18	74.93	81.40	
325									57.54	70.44	77.68	85.18	92.63	107.88	
351									67.67	79.91	84.10	88.83	100.82	116.35	
377										81.61	90.91	99.29	108.02	125.33	
426										97.68	102.59	112.58	122.52	142.85	

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Палычкова
 Бажина
 Нав. звезда
 Гл. инж. пр-та
 Цепальцева
 Проверил
 г. Мас. К.б.

Условная абозначение трубы наружным фто, толщиной стeны 3мм, длиной 6000мм из фтaжи марки 10, с поставкой по группе Б- Труба 10x3x 6000-10-Б ГОСТ 8732-70

ТД
1976

Трубы стальные бесшовные
горячекатаные
по ГОСТ 8732-70%

Серия-
4500-Б
Лист I-I

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания. Марка стали
1.	Явэрбайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит	60	7 ± 14	Ст. 10; 20; 35; 45 по госту 1050-74 Ст. 20Х; 40Х по Гост 4543-71 Ст 2сп; ст 4сп по гост 380-71
		70	7 ± 15	
		76	7 ± 18	
		102	7 ± 18	
		108	4.0 ± 18	
		114	4.5 ± 18	
		127	4.0 ± 18	
		133	4.0 ± 18	
		140	4.6 ± 18	
		146	4.6 ± 18	
		152	4.6 ± 18	
		159	4.5 ± 18	
		168	5.0 ± 18	
2.	Днепропетровский завод им. Ленина	76	4.0 ± 14	Ст 10; 20; 35; 45 гз гост 8783-74
		83	4.0 ± 16	
		89	4.0 ± 16	
		95	4.0 ± 16	
		102	4.0 ± 16	
		108	4.0 ± 16	
3.	Жвановский металлургический завод им. Ильича	219	7.0 ± 14	Ст. 10; 20; 35; 45 Ст. 2; 4; 5; 6 Ст. 10; 20; 35; 45
		273	8.0 ± 14	
		325	9.0 ± 12	
4.	Нижнеднепровский трубопрокатный завод им. К. Либкнехта	219	7.0 ± 50.0	Ст. 2; 4; 10; 20; 40 (Трубы из слитка) Ст. 10; 20; 35; 45; 20Х; 40Х; 3ХХ ГСЯ Бесшовные горячекатаные
		243	8.0 ± 50.0	
		273	8.0 ± 50.0	
		299	8.0 ± 50.0	
		325	8.0 ± 50.0	
		35	10.0 ± 24.0	
		102	10.0 ± 24.0	
		108	11.0 ± 28.0	
		114	11.0 ± 28.0	
		121	12.0 ± 28.0	
		127	18.0 ± 30.0	
		133	13.0 ± 32.0	
		140	14.0 ± 35.0	
		146	15.0 ± 36.0	
		152	16.0 ± 36.0	
		159	16.0 ± 36.0	
		168	17.0 ± 45.0	
180	18.0 ± 45.0			
194	19.0 ± 48.0			
203	20.0 ± 50.0			

Курбанов
Устинова
Устинова
Павлюкова
Иванов

Нач. отдела
Гл. инж. пр-ва
Целевик
Продвижен

СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы стальные бесшовные
горячекатаные по ГОСТ 8782-70*
Завод - изготовитель

серия
4900-В
Выпуск лист
I I-2

№ к/п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр,	Толщина	Примечания Марка стали
		мм	мм	
5	Никопольский южно-трубный завод	38	5.0	Ст. 10; 20; 35; 45 20x12 x 1 мф 10г2. 40x по ГОСТ 8731-66
		42	3.0 ÷ 6.0	
		50	3.0 ÷ 6.0	
		57	3.0 ÷ 12.0	
		60	3.0 ÷ 12.0	
		63.5	3.0 ÷ 12.0	
		70	3.5 ÷ 12	
		73	6.0 ÷ 12	
		76	3.5 ÷ 12	
		83	3.5 ÷ 16	
		89	3.5 ÷ 16	
		95	3.5 ÷ 18	
		102	3.5 ÷ 20.8	
		108	4.0 ÷ 22	
		114	4.0 ÷ 24	
		121	4.0 ÷ 28	
		127	4.0 ÷ 30	
		133	4.0 ÷ 30	
		140	4.5 ÷ 32	
		146	4.5 ÷ 29	
		152	4.5 ÷ 29	
		159	4.5 ÷ 29	
		168	5.0 ÷ 36	
		180	5.0 ÷ 36	
		194	5.0 ÷ 36	
		203	6.0 ÷ 40	
		219	6.0 ÷ 45	
245	7.0 ÷ 45			
273	7.0 ÷ 45			
325	8.0 ÷ 40			
6	Руставский металлургический завод	63	3.5 ÷ 14.0	Ст. 10, 20, 35, 45, 40 x Ст. 2. Ст 4
		68	4.0 ÷ 16.0	
		73	4.0 ÷ 19.0	
		83	4.0 ÷ 19.0	
		89	4.0 ÷ 24.0	
		95	4.0 ÷ 24.0	
		194	8.0 ÷ 32.0	
		219	7.0 ÷ 45.0	
		245	7.0 ÷ 45.0	
		273	8.0 ÷ 45.0	
		325	8.0 ÷ 45.0	
377	12.0 ÷ 18.0			

Мат. отдела	Куряков
Эл. инж. пр-ва	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Романчева

СОВЕТСКОЕ КОСМОСНОЕ ПОСЛАНИЕ

2. Москва

Т.А
1976

Трубы стальные бесшовные
горячекатаные по гост 8732-70^а
Завод - изготовитель

4.900-8

Выпуск I Лист 1-3

№№ п/п	Завод-изготовитель	Нормальный диаметр, мм	Толщина стенок, мм	Примечания Марка-стали
7	Первоуральский новотрудный завод	45	3.0-13.0	по ГОСТ 8731-66
		67	3.0-13.0	
		60	3.0-14.0	
		68.5	3.5-14.0	
		68	3.5-16.0	
		70	3.5-16.0	
		73	3.5-19.0	
		76	3.5-19.0	
		83	3.5-19.0	
		89	3.5-24.0	
		95	3.5-24.0	
		102	3.5-24.0	
		108	4.0-28.0	
		114	4.0-28.0	
		121	4.0-28.0	
		127	4.0-30.0	
		133	4.0-32.0	
		140	4.5-36.0	
		146	4.5-36.0	
		152	4.5-36.0	
159	4.5-36.0			
168	5.0-42.0			
180	5.0-40.0			
194	6.0-42.0			
219	7.0-45.0			
8	Таванрогский металлургический завод	114	8.0-12.0	Ст. 2; 4; 10; 20; 35; 45
		140	7.0-12.0	
		159	7.0-12.0	
		168	7.0-14.0	
9	Челябинский ордена Ленина трубопрокат- ный завод (по ГОСТ 8731-66)	140	4.5-14.0	Ст. 10; 20; 35; 45; 20x40 x Ст. 2-4-5-6СП Ст. 10; 20
		114	4.0-12.0	
		121	4.0-14.0	
		127	4.0-14.0	
		133	4.0-14.0	
		351	8.0-16.0	
		377	9.0-16.0	
		426	9.0-16.0	

Исх. №	Курдюков
Исх. №	Устинова
Исх. №	Устинова
Исх. №	Пальчилова
Исх. №	Саломов
Исх. №	Проверил
Исх. №	Г. Насова

СНЗВЗСОДКНАДПРОЕКТ
г. Насова

ТД
1976

Трубы стальные бесшовные
горячекатаные по ГОСТ 8732-70*
завод-изготовитель

серия
4 900-8
Выпуск Лист
I 4

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.5	2.8	3.0	3.2
	Теоретический вес 1 пог. м. труб, кг.										
16	0.37	0.44	0.50	0.57	0.63	0.69	0.75	0.83	0.91	0.96	1.01
18	0.42	0.50	0.57	0.63	0.72	0.79	0.86	0.96	1.05	1.11	1.17
20	0.47	0.56	0.64	0.73	0.81	0.89	0.97	1.08	1.19	1.26	1.33
22	0.52	0.62	0.71	0.80	0.89	0.99	1.07	1.20	1.33	1.41	1.49
25	0.59	0.70	0.81	0.93	1.03	1.13	1.24	1.39	1.53	1.63	1.72
26	0.62	0.74	0.85	0.96	1.07	1.18	1.29	1.45	1.60	1.70	1.80
27	0.64	0.76	0.88	1.00	1.12	1.23	1.34	1.51	1.67	1.78	1.88
28	0.67	0.79	0.92	1.04	1.16	1.28	1.40	1.57	1.74	1.85	1.96
30	0.72	0.85	0.99	1.12	1.25	1.38	1.51	1.70	1.88	2.00	2.12
32	0.76	0.91	1.05	1.20	1.34	1.48	1.62	1.75	2.02	2.15	2.28
34	0.81	0.97	1.12	1.28	1.43	1.58	1.72	1.94	2.15	2.29	2.43
35	0.84	0.99	1.16	1.32	1.47	1.63	1.78	2.00	2.22	2.37	2.51
36	0.86	1.03	1.19	1.36	1.52	1.68	1.83	2.07	2.29	2.44	2.59
38	0.91	1.09	1.26	1.44	1.61	1.79	1.94	2.19	2.43	2.59	2.75
40	0.96	1.15	1.33	1.52	1.69	1.87	2.05	2.31	2.56	2.74	2.91
42	1.01	1.21	1.41	1.60	1.79	1.97	2.16	2.44	2.70	2.89	3.07
45	1.09	1.29	1.51	1.71	1.91	2.12	2.32	2.62	2.91	3.11	3.31
48	1.16	1.38	1.61	1.83	2.05	2.27	2.48	2.81	3.11	3.33	3.54
50	1.21	1.44	1.68	1.91	2.14	2.37	2.59	2.93	3.25	3.48	3.70
51	1.23	1.47	1.71	1.96	2.18	2.42	2.64	2.99	3.32	3.55	3.79
53	1.28	1.53	1.78	2.03	2.27	2.51	2.76	3.11	3.46	3.70	3.94
54	1.31	1.59	1.82	2.07	2.31	2.56	2.81	3.18	3.53	3.77	4.02
56	1.36	1.62	1.89	2.15	2.40	2.66	2.92	3.30	3.66	3.92	4.17
57	1.38	1.65	1.92	2.18	2.45	2.71	2.97	3.36	3.74	4.00	4.25
60	1.46	1.74	2.02	2.31	2.58	2.86	3.13	3.55	3.94	4.22	4.49
63	1.53	1.83	2.13	2.42	2.71	3.01	3.30	3.72	4.15	4.44	4.73
65	1.58	1.89	2.20	2.50	2.80	3.11	3.40	3.85	4.29	4.59	4.87
68	1.65	1.98	2.30	2.61	2.93	3.26	3.57	4.04	4.49	4.81	5.12
70	1.70	2.03	2.37	2.70	3.02	3.35	3.68	4.16	4.63	4.96	5.28
73	1.78	2.12	2.47	2.82	3.16	3.50	3.84	4.35	4.84	5.18	5.52
75	1.82	2.18	2.54	2.90	3.24	3.60	3.95	4.46	4.97	5.32	5.68
76	1.85	2.21	2.57	2.94	3.29	3.65	4.00	4.53	5.05	5.40	5.75
80		2.71	3.09	3.47	3.84	4.22	4.77	5.32	5.92	6.07	6.71
83		2.82	3.21	3.60	4.00	4.37	4.96	5.52	6.12	6.31	6.96
85		2.88	3.29	3.69	4.09	4.48	5.08	5.66	6.26	6.46	7.11
89		3.08	3.45	3.86	4.29	4.70	5.33	5.94	6.56	6.77	7.42
90		3.05	3.49	3.91	4.34	4.76	5.39	6.01	6.63	6.84	7.49
95		3.21	3.68	4.13	4.59	5.02	5.70	6.36	6.98	7.19	7.84
100		3.40	3.88	4.35	4.83	5.30	6.00	6.70	7.32	7.53	8.18
110		3.74	4.28	4.81	5.31	5.84	6.62	7.39	8.01	8.22	8.87
120			4.65	5.25	5.83	6.38	7.24	8.07	8.66	8.87	9.52
125				5.46	6.06	6.64	7.54	8.42	9.01	9.22	9.87
130	(19÷44)						7.86	8.78	9.40	9.61	10.26
140	(22÷47)								10.11	10.32	10.97
150	(24÷50)								10.85	11.06	11.71

Курдюков
Итого во
Устьинво
Лименко ба
Личин.

Нач. отдела
Ил. инж. пр-кт
Исполнитель
Проектировщик

СОВМЕДИНАНПРОЕКТ
г. Москва

ТО
1976г

Трубы стальные бесшовные
холоднокатаные и холоднодеформированные
по ГОСТ 8734-58^а

Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
1-5

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	
	Теоретический вес 1 пог. м: труб, кг.										
25	1.86	2.07	2.28	2.47	2.64	2.81	2.97	3.11		(6-10)	
26	1.94	2.17	2.39	2.59	2.78	2.96	3.13	3.28		(6-10)	
27	2.03	2.27	2.50	2.71	2.92	3.11	3.29	3.45		(6-11)	
28	2.11	2.37	2.61	2.84	3.05	3.26	3.45	3.63		(6-11)	
30	2.29	2.56	2.83	3.08	3.32	3.55	3.77	3.97	4.16	4.34	(6-11)
32	2.46	2.76	3.05	3.33	3.59	3.85	4.09	4.32	4.53	4.74	(6-12)
34	2.63	2.96	3.27	3.58	3.87	4.14	4.41	4.66	4.90	5.13	(6-12)
35	2.72	3.06	3.38	3.70	4.00	4.29	4.57	4.83	5.09	5.35	(7-13)
36	2.81	3.16	3.50	3.82	4.14	4.44	4.73	5.01	5.27	5.52	(7-13)
38	2.99	3.35	3.72	4.07	4.41	4.74	5.05	5.35	5.64	5.92	(7-14)
40	3.15	3.55	3.94	4.32	4.68	5.03	5.37	5.70	6.01	6.31	(7-14)
42	3.32	3.75	4.16	4.56	4.95	5.35	5.69	6.04	6.38	6.71	(7-15)
45	3.38	3.84	4.29	4.73	5.16	5.77	6.17	6.56	6.94	7.30	(7-16)
48	3.84	4.34	4.83	5.30	5.76	6.21	6.65	7.08	7.49	7.89	(8-17)
50	4.01	4.54	5.05	5.55	6.04	6.51	6.97	7.42	7.86	8.29	(8-17)
51	4.10	4.64	5.16	5.67	6.17	6.66	7.13	7.60	8.05	8.48	(8-17)
53	4.27	4.83	5.38	5.92	6.44	6.95	7.45	7.94	8.42	8.88	(8-18)
54	4.36	4.93	5.49	6.04	6.58	7.10	7.61	8.11	8.60	9.08	(8-18)
56	4.53	5.13	5.71	6.29	6.85	7.40	7.93	8.40	8.97	9.47	(8-19)
57	4.62	5.23	5.83	6.41	6.99	7.55	8.10	8.63	9.16	9.67	(9-19)
60	4.88	5.52	6.16	6.78	7.39	7.99	8.58	9.15	9.71	10.26	(9-20)
63	5.13	5.81	6.49	7.14	7.77	8.41	9.04	9.57	10.23	10.87	(9-21)
65	5.31	6.02	6.71	7.40	8.07	8.73	9.38	10.01	10.65	11.25	(10-21)
68	5.57	6.31	7.05	7.77	8.48	9.17	9.86	10.53	11.19	11.84	(10-22)
70	5.74	6.51	7.27	8.01	8.75	9.47	10.18	10.88	11.56	12.25	(10-23)
73	6.00	6.81	7.60	8.38	9.16	9.91	10.66	11.39	12.11	12.82	(11-23)
75	6.17	7.00	7.82	8.62	9.41	10.18	10.96	11.71	12.48	13.17	(11-24)
76	6.26	7.10	7.93	8.75	9.56	10.36	11.14	11.91	12.67	13.42	(11-24)
80	6.60	7.49	8.37	9.24	10.07	10.91	11.75	12.59	13.39	14.15	(12-25)
83	6.86	7.79	8.71	9.62	10.51	11.39	12.26	13.12	13.96	14.80	(12-25)
85	7.04	7.99	8.93	9.86	10.75	11.65	12.55	13.45	14.31	15.13	(12-25)
89	7.38	8.38	9.38	10.36	11.33	12.28	13.22	14.16	15.07	15.98	(13-28)
90	7.47	8.47	9.49	10.47	11.42	12.39	13.35	14.31	15.22	16.11	(13-28)
95	7.90	8.98	10.04	11.10	12.14	13.17	14.19	15.19	16.18	17.16	(13-30)
100	8.32	9.46	10.59	11.71	12.77	13.87	14.95	16.03	17.09	18.09	(13-35)
110	9.19	10.46	11.70	12.93	14.19	15.40	16.60	17.75	18.90	19.95	(14-38)
120	10.06	11.44	12.83	14.20	15.51	16.89	18.20	19.50	20.89	21.93	(15-40)
125	10.50	11.91	13.37	14.80	16.15	17.55	19.02	20.35	21.00	22.08	(16-42)
130	10.92	12.43	13.92	15.48	16.88	18.35	19.80	21.20	22.85	23.10	24.70
140	11.80	13.47	15.05	16.63	18.24	19.83	21.40	22.96	24.73	25.08	26.95
150	12.65	15.39	16.11	17.85	19.55	21.25	23.00	24.68	26.70	27.10	29.00
160	13.51	15.38	17.25	19.09	20.90	22.79	24.60	26.41	28.21	29.24	31.29
170	14.31	16.31	18.35	20.30	22.25	24.27	26.21	28.14	29.51	30.64	32.99
180	15.20	17.30	19.50	21.59	23.67	25.75	27.81	29.87	31.66	32.81	34.99
190	(37-69)	18.29	20.80	22.80	25.02	27.22	29.41	31.59	33.20	34.99	37.31
200	(39-72)	19.67	21.65	24.00	26.38	28.70	31.02	33.32	35.05	37.16	39.73

Цифры, стоящие в скобках в начале или конце строки означают отбивку цену в руб. за 10м. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб.

ИЧ. АДВЕЛО
 В. ШИЖЕ. ПР. ТА
 ЦОЛИБ
 ЦЕЛЮМИЛЕНА
 ПРОВАРИЛ
 ДИМЕ
 КУРЮКОВ
 КУСТИНОВА
 КУСТИНОВА
 ПИМЕНОВА
 СВЯЗОВОДКА И ПРОДУКТ
 2. Москва

ТД	Трубы стальные бесшовные холоднокатанные и холоднокатанные по ГОСТ 8734-58*	Серия	4.900-8
1976г		Выпуск	1/1-6

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
1	Первоуральский новотрубный завод	15 - 18	1.0 - 5.0	Ст. 10; 20; 35; 45; 10Г 215 ХМ 30ХГСА 10Х 20Х40Х38ХА, 50, 12ХНДВА
		19 - 23	1.0 - 6.0	
		24 - 28	1.0 - 7.0	
		30 - 32	1.0 - 8.0	
		33	1.5	
		34, 35, 36	1.0 - 8.0	
		38, 40, 42	1.0 - 9.0	
		45 - 48	1.0 - 10.0	
		50, 57	1.0 - 12.0	
		60, 68	1.0 - 12.0	
		70, 76	1.0 - 12.0	
		80, 83	1.4 - 12.0	
		85, 89	1.4 - 12.0	
		90 - 95	1.4 - 12.0	
		100, 102	1.4 - 12.0	
		108, 110	1.4 - 12.0	
		120	1.5 - 12.0	
		125	1.8 - 12.0	
		130, 133	2.5 - 12.0	
		140, 150	3.0 - 12.0	
160 - 170	3.5 - 12.0			
2	Днепропетровский трубопрокатный завод им. Ленина	15 - 18	1.0 ÷ 5.0	Ст. 10; 20; 35; 45 15 ХМ
		19 - 23	1.0 ÷ 6.0	
		29	1.5 ÷ 6.0	
		29	1.5 ÷ 6.0	
		30	1.5 ÷ 6.0	
		34	1.5 ÷ 6.0	
		35 - 36	1.5 ÷ 6.0	
		38	1.5 ÷ 6.0	
		40	1.5 ÷ 6.0	
		42	1.5 ÷ 6.0	
		45	1.5 ÷ 6.0	
		48	1.5 ÷ 6.0	
		50	1.5 ÷ 6.0	
		51	1.5 ÷ 6.0	
		53	2.5 ÷ 6.0	
		54	2.5 ÷ 6.0	
		56	2.5 ÷ 6.0	
		57	2.5 ÷ 6.0	
60	2.5 ÷ 6.0			
ТП	трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднотянутые по ГОСТ 8734-58* завод-изготовитель.	Серия 4900-8		
1976г		Выпуск листов I I-7		

Мат. отдела	Курдюков
Дл. инж. пр.-пз	Чистякова
Исполнитель	Чистякова
Проверил	Литвинова

СОЮЗВОДСТРОЙПРОСЕКТ
г. Москва

№ п/п	Завод-изготовитель	Внутренний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
2	Днепропетровский трубопрокатный завод им. Ленина	63	2.5 ÷ 6.0	Ст. 10; 20; 35; 45
		65	3.0 ÷ 6.0	
		68	3.0 ÷ 6.0	
		70	3.0 ÷ 8.0	
		75	3.5 ÷ 4.0	
		75	3.5 ÷ 4.0	
		76	3.5 ÷ 4.0	
		80	3.5 ÷ 4.0	
3	Никопольский южно-трубный завод	25-28	0.4 ÷ 7.0	Ст. 10, 20, 35, 45, 10 P2, 15x, 20x, 40x, 15xM, 30x ГСА
		30-36	0.4 ÷ 8.0	
		33	1.5	
		38	0.4 ÷ 9.0	
		40	0.4 ÷ 9.0	
		42	1.0 ÷ 9.0	
		45	1.0 ÷ 10.0	
		48	1.0 ÷ 10.0	
		50	1.0 ÷ 12.0	
		51	1.0 ÷ 12.0	
		53	1.0 ÷ 12.0	
		54	1.0 ÷ 12.0	
		55	1.0 ÷ 12.0	
		57	1.0 ÷ 12.0	
		60	1.0 ÷ 12.0	
		63	1.0 ÷ 12.0	
		65	1.0 ÷ 12.0	
		68	1.5 ÷ 12.0	
		70	1.5 ÷ 12.0	
		73-75	1.5 ÷ 12.0	
		76	2.0 ÷ 12.0	
		80, 83	2.0 ÷ 12.0	
		85, 89	2.0 ÷ 12.0	
		90	2.0 ÷ 12.0	
		95	2.0 ÷ 12.0	
		100	2.0 ÷ 10.0	
102	2.0 ÷ 10.0			
108	2.0 ÷ 10.0			
4	Синарский трубный завод г. Каменск - Уралский	25-32	0.5-6.0	Ст. 10; 20; 35; 45 30x ГСА
		33	1.5	
		34-40	0.5-6.0	
		42-51	1.0-6.0	
		53-57	1.0-4.5	
		60-69	1.0-4.0	
ТП	Трубы стальные бесшовные холодотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58. Завод-изготовитель.			Серия 4.900-8
1976г				Выпуск лист I I-8

СОВМЕДИКАНКАПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Сл. инж. пр.-ма	Устинова
	Целемпитель	Устинова
	Проверил	Миченева
	Сл. инж.	

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Марка стали
5	Руставский металлургический завод	20, 18, 16	1,5 ÷ 4,0	Ст. 10; 20; 35; 45
		25	2,0 ÷ 4,0	
		27	2,0 ÷ 4,0	
		30	2,5 ÷ 4,0	
		32	2,5 ÷ 4,0	
		38	3,0 ÷ 4,0	
		42	3,0 ÷ 4,0	
		51	2,5 ÷ 3,5	
		57	2,5 ÷ 3,5	
		65	7,0 ÷ 9,0	
		70	3,0 ÷ 6,0	
		76	3,0 ÷ 6,0	
		83	2,0 ÷ 6,0	
		89	3,0 ÷ 6,0	
12	1,0 ÷ 4,0			

Примечание
Условное обозначение трубы с наружным ф 70 мм и толщиной стенки 3,5 мм, длиной кратной 1250 мм из стали марки 20 с поставкой по хим. составу и механическим свойствам по ГОСТ 8733-58, подпункт 5а
Труба 70 × 3,5 × 1250 кр-20 ГОСТ 8734-58-А

Исполнитель	М.И.Сидорова
Проверил	М.И.Сидорова
Удостоверен	М.И.Сидорова
М.П. отдела	М.И.Сидорова
Вл. инж. пр-та	М.И.Сидорова
Исполнитель	М.И.Сидорова
Проверил	М.И.Сидорова

СОНВЕЩОКНАПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976г.	Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58* Завод-изготовитель.	Серия 4.900-8
		Выпуск Лист ! 1-9

Наружный диаметр мм	Толщина стенки													
	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	4,0	4,5	5,0
	Теоретический вес 1 пог. м. труб, кг.													
16	0,54	0,57												
18	0,61	0,65	0,72	0,79										
20	0,68	0,73	0,81	0,89										
22	0,76	0,81	0,89	0,99										
25	0,869	0,925	1,03	1,13	1,24	1,39								(2÷3)
26	0,906	0,963	1,07	1,18	1,29	1,45								(2÷3)
27	0,943	1,00	1,12	1,23	1,34	1,51								(2÷3)
28	0,980	1,04	1,16	1,28	1,40	1,57								(2÷3)
30	1,05	1,12	1,25	1,38	1,51	1,70								(2÷3)
32	1,13	1,20	1,34	1,48	1,62	1,82	2,02	2,15						(2÷4)
33	1,17	1,24	1,38	1,50	1,67	1,88	2,08	2,22						(2÷4)
34	1,20	1,28	1,43	1,58	1,72	1,94	2,15	2,29						(2÷4)
35	1,24	1,32	1,47	1,63	1,78	2,00	2,22	2,37						(2÷4)
36	1,28	1,36	1,52	1,68	1,83	2,07	2,29	2,44						(2÷4)
38	1,35	1,44	1,61	1,78	1,94	2,19	2,43	2,59						(2÷4)
40	1,42	1,52	1,69	1,87	2,05	2,31	2,66	2,94						(3÷4)
42	1,50	1,60	1,79	1,97	2,16	2,44	2,70	2,89						(3÷4)
45	1,61	1,71	1,91	2,12	2,32	2,62	2,91	3,11						(3÷4)
48	1,72	1,83	2,05	2,27	2,48	2,81	3,11	3,33						(3÷4)
50	1,79	1,91	2,14	2,37	2,59	2,93	3,29	3,48	3,70	4,01				(3÷6)
51	1,83	1,96	2,18	2,42	2,64	2,99	3,32	3,55	3,79	4,10				(3÷6)
53	1,90	2,03	2,27	2,51	2,76	3,11	3,46	3,70	3,94	4,27				(3÷6)
54	1,94	2,07	2,31	2,56	2,81	3,18	3,53	3,77	4,02	4,36				(3÷6)
57	2,05	2,18	2,45	2,71	2,97	3,36	3,74	4,00	4,25	4,62				(3÷7)
60	2,16	2,31	2,58	2,86	3,13	3,55	3,94	4,22	4,49	4,88	5,27			(4÷8)
63,5	2,29	2,44	2,74	3,03	3,34	3,76	4,20	4,48	4,72	5,18	5,59			(4÷8)
70	2,53	2,70	3,02	3,35	3,68	4,16	4,63	4,96	5,28	5,74	6,20			(4÷9)
73	2,64	2,82	3,16	3,50	3,84	4,35	4,84	5,18	5,52	6,00	6,48			(4÷9)
76	2,76	2,94	3,29	3,65	4,00	4,53	5,05	5,40	5,75	6,26	6,76	7,10	7,93	8,75
83	(6÷14)			4,00	4,37	4,96	5,52	5,92	6,31	6,36	7,42	7,79	8,71	9,62
89	(7÷15)			4,29	4,70	5,33	5,94	6,36	6,77	7,38	7,98	8,38	9,38	10,36
95	(7÷16)			4,59	5,02	5,70	6,36	6,81	7,26	7,90	8,55	8,98	10,04	11,10
102	(8÷17)			4,93	5,40	6,13	6,84	7,32	7,81	8,50	9,20	9,67	10,82	11,96
108	(12÷18)							7,77	8,29	9,02	9,76	10,26	11,49	12,70
114	(12÷19)							8,01	8,74	9,54	10,33	10,85	12,15	13,44
127	(14÷21)							9,17	9,77	10,66	11,54	12,13	13,59	15,04
140	(15÷23)								10,79	11,78	12,76	13,42	15,04	16,65
152	(11-25)								11,74	12,82	13,89	14,60	16,37	18,13

Цифры, стоящие в скобках в начале или в конце строки означают оптимальную цену в руб. за 10 м. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб.

Иск. отдела
Зл. инж. пр-то
Исполнитель
Проверил
Л. Москва

СОВМЕДИНАПРОЕКТ

ТД	Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63	Серия 4.900-8
1976г.		Выпуск I Лист I-10

Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм										Теоретический вес 1 пог. м труб, кг.
	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	14.0	
	159	18.99	20.82	22.64							
168	20.10	22.04	23.97								(137-135)
219	26.39	28.96	31.92	36.60	41.63						(136-129)
273	33.04	36.28	39.51	45.92	52.28						(135-123)
325	39.46	43.33	47.20	54.89	62.54						(132-122)
377	45.86	50.39	54.89	63.87	72.80	81.68	90.51				(130-118)
426	51.91	57.03	62.14	72.33	82.46	92.56	102.59	112.58	122.52		(по согласованию) с заказчиком
478	58.33	64.08	69.84	81.31	92.72	104.09	115.41	126.68	137.90		
530	64.73	71.14	77.53	90.28	102.98	115.62	128.23	140.78	153.29		
630	77.06	84.70	92.33	107.54	122.71	137.81	152.89	167.91	182.88		
720	88.17	96.91	105.7	123.1	140.5	157.8	175.1	192.3	209.5		
820	100.5	110.47	120.5	140.3	160.2	180.0	199.8	219.5	239.1	278.3	
920	112.8	124.03	135.2	157.6	179.9	202.2	224.4	246.6	268.7	312.8	
1020	125.2	137.6	150.0	174.9	199.7	224.4	249.1	273.7	298.3	347.19	
1120		151.16	164.8	192.1	219.4	246.6	273.7	300.8	327.9	381.9	
1220		164.72	179.6	209.4	239.1	268.8	298.4	328.0	357.5	416.4	
1320		178.28	194.4	226.7	258.9	291.0	323.0	355.1	387.1	450.9	
1420		191.85	209.2	243.9	278.6	313.2	347.7	382.2	416.7	485.4	

Цифры, стоящие в скобках в конце строки означают оптимальную цену в руб. за 1 м. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб.

Иск. отдела
В.И.И.ж. пр.-тр
Цепочник
Проверил
Курдюков
Чистяков
Устинова
Пилецова
Д.И.И.ж.

СОЗДАНИЕ ПРОЕКТ
г. Москва

ТП
1976г

Трубы стальные электросварные
по ГОСТ 10704-63

Серия
4.900-8
Выпуск лист
I I-II

№ №	завод - изготовитель	Норте- ная Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
1.	Волгоградский трубный завод	18	1,2 ÷ 1,4	Ст. 10 сл.
		18	1,2 ÷ 1,5	
		22; 25	1,4 ÷ 2,0	
		28	1,4 — 2,0	
		30	1,5 — 2,0	
		32	1,4 ÷ 2,0	
		33	1,4 ÷ 2,0	
		40	1,4 ÷ 2,5	
		45	1,4 ÷ 2,5	
		31	1,4 ÷ 2,5	
37	2,0 ÷ 3,0			
2	Новоскобский металлургический завод	219	6,7,8	Ст. 10 сл, 10 кп Ст. 3 сл по ГОСТ 10704-63 и ТУ 14-3-109-73 -17Г 1С 16Г2 САСФ
		273	6,7,8	
		325	6,7,8	
		426	7,8,9	
		1020	10,11,12,13,14	
3	Синарский трубный завод в. Каменск - Уралский	25	1,0 ÷ 2,2	Ст. 10; 20; 08 Трубы без внутреннего кратца не поставляются
		26	1,0 ÷ 2,2	
		30	1,0 ÷ 2,2	
		32	1,2 ÷ 2,2	
		33	1,2 ÷ 2,2	
		35	1,2 ÷ 2,2	
		38	1,2 ÷ 2,2	
		40	1,4 ÷ 2,2	
		51	1,4 ÷ 2,2	
		53	1,4 ÷ 2,2	
45	1,4 ÷ 2,2			
4	Ленинградский завод „Трубоцель“	51	3,0; 3,5	Ст. 10, 20
		57	3,0; 3,5	
		60	3,0; 3,5	
		76	3,0; 3,5	
5	Новосибирский металлургический завод им. А.Н. Кузьмина	51	3,5	гр. Б,ВГ Ст. 10 кп Химически вакуумная Ст. 10 по ГОСТ 1050-60 Ст. 2 кп, 3 кп По ГОСТ 280-71
		57	3,5	
		60	3,5 ÷ 4,0	
		76	3,5 ÷ 4,5	
		89	3,5 ÷ 4,5	
		114	4,0 ÷ 5,0	
		57,70	2,0 ÷ 2,5	
		76	2,5 ÷ 4,0	
89	3,0 ÷ 4,0			
102	3,0 ÷ 4,0	Ст. 10; 15; 20 гп. Б, В, Г и по ГОСТ 1050-60		
ТД	Трубы стальные электросварные			4.900-В
1976	по ГОСТ 10704-63.	завод-изготовитель		

Инв. отв. отдела С. Савельев	Курочкин	Курочкин	Кузнецов
	Уральский	Уральский	Уральский
Гл. инж. пр.	Уральский	Уральский	Уральский
Уч. инж. пр.	Уральский	Уральский	Уральский
Пр. инж.	Уральский	Уральский	Уральский
Инж.	Уральский	Уральский	Уральский
Машинист	Уральский	Уральский	Уральский
Слесарь	Уральский	Уральский	Уральский

Специализированный проект

г. Москва

№ п/п	завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
6	Северский трубный завод г. Полевской Свердловской обл. (и по ГОСТ 10705-63)	10	1,0	Ст. 10, 10 пс 0,8 кл 3 кл, 3 сп
		12; 15; 18	1,5 ÷ 1,5	
		21	1,5 ÷ 2,0	
		25	1,5 ÷ 2,0	
		30	2,0	
		38	2,5 ÷ 3,0	
		42	1,0	
		45	1,5	
		48	1,5 ÷ 2,0	
		49	2,0	
		51	1,5 ÷ 3,5	
		57	3 ÷ 3,5	
		63,5	1,5 ÷ 3,0	
		76	2,2 ÷ 4,0	
		102	2,0 ÷ 4,0	
152-159	3,2 ÷ 6,0			
168	5,0 ÷ 7,0			
219	5,0 ÷ 7,0			
7	Нижнеднепровский трубопрокатный завод им. К. Либкнехта (и по МРТУ 14-4-26-69)	12 ÷ 16	1,0 ÷ 1,5	Ст. 10; 20
		18 ÷ 22	1,0 ÷ 2,0	
		25	1,0 ÷ 2,5	
		26	1,0 ÷ 2,5	
		27	1,0 ÷ 2,5	
		28	1,0 ÷ 2,5	
		30	1,0 ÷ 2,5	
		32	1,0 ÷ 3,0	
		33	1,0 ÷ 3,0	
		36	1,2 ÷ 3,0	
		38	1,2 ÷ 3,0	
		45	1,2 ÷ 3,0	
		48	1,4 ÷ 3,0	
		50	1,4 ÷ 3,0	
		51	1,4 ÷ 3,0	
54	1,4 ÷ 3,0			
57	1,4 ÷ 3,0			
60	1,4 ÷ 3,0			
8	Ждановский металлургический завод им. Ильича	42,6	7 ÷ 16	Ст. 2; 3
		47,6	8 ÷ 12	
		53,0	8 ÷ 12	
9	Днепропетровский старотрубный завод	76	2,5 ÷ 4,5	Ст. 2
		89	2,5 ÷ 4,5	
		114	3,0; 4,5; 5,0	
		121	3,0 ÷ 5,0	
		140	3,2 ÷ 5,5	
		152	3,2 ÷ 5,0	
ТД	Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63 завод-изготовитель.			Серия 4900-8 Выпуск лист I I-13
1976г				

Иск. отдела	Курдюков
Зам. пр. - та	Челынова
Уполномоченный	Челынова
Проверил	Славин - Романчева

СНПЗООДКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

№ п/п	Завод-изготовитель	Нормальный диаметр, мм.	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
10	Московский трубный завод	22; 23; 28	1.0 - 2.0	ст. 10; 15; 20 Трубы $\Phi > 57$ мм поставляются из стали марки 10
		26	1.5 - 2.0	
		19, 20	1.0 - 1.5	
		30	1.0 - 2.0	
		32	1.0 - 2.0	
		33	1.0 - 2.0	
		38	1.2 - 2.0	
		40	1.5 - 2.0	
		45	1.5 - 2.0	
		51	1.5 - 2.0	
		57	1.5 - 3.0	
		60	1.5 - 3.0	
		63.5	1.5 - 3.0	
		70	1.5 - 3.0	
76	1.5 - 3.0			
83	2.0 - 3.0			
89	2.0 - 3.0			
102	2.0 - 3.0			
11	Харьковский трубный завод	630	1.0 ÷ 12.0	Гр. А-В ст 2-3-2 кат. гр. Б-6 ст. 2-3 - 1 кат. гр. В-8 ст 2-3 2 кат. трубы поставляются по гр. Б и части по гр. А-В (d = 630 - 1120) Примечание: теоретический вес труб, указанных в таблице, следует увеличить на 1% за счет увеличения веса
		720	8.0 ÷ 12	
		820	14.0 ÷	
		920	8.0 ÷ 14.0	
		1020	8.0 ÷ 14.0	
		1120	9.0 ÷ 14.0	
		1220	9.0 ÷ 14.0	
		1420	10 ÷ 14.0	
12	Первоуральский старотрубный завод	15	1.0 - 2.5	Ст. 10, 20 08 кп
		28-30	1.0 - 2.5	
		32	1.2 - 2.5	
		33	1.2 - 2.5	
		38	1.2 - 3.0	
		40	1.2 - 3.0	
		45	1.5 - 3.0	
51	1.5 - 3.0			
57	1.5 - 3.0			
60	1.5 - 3.0			
ТД	Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63. Завод-изготовитель			Серия 4.900-8
1976				Выпуск Листы И-14

СОВЕТСКО-КАНАДА ПРОЕКТ	Инж. отв. за	Курылов
	Инж. пр-кт	Устинова
	Целиитель	Устинова
	Проверка	Романчува
г. Москва		

ИЛ пр	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
13	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод (и ГОСТ 10704-68)	1814	1.0-1.5	Ст. 10 группы Б, В В ст. 2-3 сп 2 В ст. 2-3 пс 2 В ст. 2-3 кл 2 Ст. 2-3 кл 2 Ст. 2-3 сп 2 Ст. 2-3 пс 2 В ст. 2-3 пс В ст. 2-3 сп
		14	1.0-1.5	
		16; 18	1.2-1.5	
		22; 28	1.5-2.0	
		32	1.5-2.0	
		35	1.5-2.0	
		38	1.5-2.0	
		40	1.5-2.0	
		51	1.5-2.0	
		50	1.0-11.0	
		70	8.0-11.0	
		80	9.0-11.0	
120	1.0			
14	Никопольский южно-трубный завод	30	1.0-2.0	Ст. 10, 20 10 кл, 20 кл
		32	1.0-2.0	
		35	1.0-2.0	
		38	1.2-2.0	
		45	1.5-2.0	
		51	1.4-2.0	

Исполнитель: Курдюков
 Проверил: Уткин
 Утвердил: Уткин
 Руководитель: Уткин

ИЗДАТЕЛЬСТВО ПРОЕКТА
 г. Москва

Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм							
	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0
	Теоретический вес 1 пог. м, кг							
18	0,97	0,68	0,78	0,79	0,86	0,96		
20	0,64	0,75	0,81	0,89	0,965	1,08		
22	0,71	0,81	0,895	0,986	1,07	1,20		
24	0,779	0,885	0,98	1,09	1,18	1,33		
25	0,813	0,923	1,00	1,13	1,24	1,39		(6 ÷ 6,9)
27	0,882	1,00	1,12	1,23	1,34	1,51		(6 ÷ 6,5)
28	0,916	1,04	1,16	1,28	1,40	1,57		(6 ÷ 7)
30	0,986	1,12	1,23	1,38	1,51	1,70		(6,5 ÷ 7)
32	1,055	1,20	1,34	1,48	1,62	1,82	2,02	(7 ÷ 7,5)
34	1,122	1,28	1,43	1,58	1,72	1,94	2,15	(7 ÷ 8)
35	1,159	1,32	1,47	1,63	1,78	2,00	2,22	(7 ÷ 8)
36	1,192	1,36	1,52	1,68	1,89	2,07	2,29	(7 ÷ 8)
38	1,26	1,44	1,61	1,78	1,94	2,19	2,43	2,59
40	(7,5 ÷ 9)	1,52	1,69	1,87	2,05	2,31	2,56	2,74
42	(8 ÷ 9)	1,60	1,79	1,97	2,16	2,44	2,70	2,89
45	(8 ÷ 9,5)	1,71	1,91	2,12	2,32	2,62	2,91	3,11
48	(8,5 ÷ 10)	1,83	2,05	2,27	2,48	2,81	3,11	3,35
50	(8,5 ÷ 10)	1,91	2,14	2,34	2,59	2,93	3,25	3,48
51	(9 ÷ 10)	1,96	2,18	2,42	2,64	2,99	3,32	3,55
53	(9 ÷ 10)	2,03	2,27	2,51	2,76	3,11	3,46	3,70
56	(9 ÷ 11)	2,16	2,40	2,66	2,96	3,30	3,66	3,92
57	(9 ÷ 11)	2,18	2,45	2,71	2,97	3,36	3,74	4,00
60	(10 ÷ 11)	2,31	2,58	2,86	3,15	3,55	3,94	4,22
63	(10 ÷ 12)	2,42	2,71	3,01	3,30	3,72	4,13	4,44
65	(11 ÷ 12)	2,50	2,80	3,11	3,40	3,83	4,29	4,59
70	(11 ÷ 13)	2,70	3,02	3,35	3,68	4,16	4,63	4,96
73	(11 ÷ 13)	2,82	3,16	3,50	3,84	4,25	4,84	5,18
75	(11 ÷ 13)	2,90	3,24	3,60	3,95	4,46	4,97	5,32
76	(12 ÷ 13)	2,94	3,29	3,65	4,00	4,58	5,05	5,40

Цифры, стоящие в скобках в начале или в конце строчки, означают оптимальную цену в руб. за 10 м. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщин стенок труб.

Курьков	Чертин	Челюбин	Рябенцев
Вл. Мит. пр-ва	Мороз	Мороз	Мороз
Целомытнев	Мороз	Мороз	Мороз
Протерин	Мороз	Мороз	Мороз

СОВЕЩАНИЕ НА ПАРЦИПЕНТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы стальные электросварные
холоднотянутые и холоднокатанные
по ГОСТ 10707-73*

Серия
4.900-8
Выпуск 1/1 ст
I 1-16

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
1	Синарекий трубный завод г. Каменск-Чуровский	25	1.0 - 2.2	Ст. 08; 10; 15; 20
		27	1.0 - 2.2	
		28	1.0 - 2.2	
		30	1.2 - 2.2	
		32	1.2 - 2.2	
		34	1.2 - 2.2	
		35	1.2 - 2.2	
		36	1.2 - 2.2	
		38	1.5 - 2.2	
		40	1.5 - 2.2	
		42	1.5 - 2.2	
		45	1.5 - 2.2	
		46	1.5 - 2.2	
		48	1.5 - 2.2	
50	1.5 - 2.2			
51	1.5 - 2.2			
2	Моковский трубный завод	18-20	2.0	Ст. 08; 10; 15; 20
		21	1.0 - 2.0	
		25	1.0 - 2.5	
		25; 24	1.0 - 2.5	
		27	1.0 - 2.5	
		34	1.5 - 2.5	
		35	1.2 - 2.5	
		36	1.2 - 2.5	
		42	1.5 - 2.5	
		45	1.5 - 2.5	
		46	1.5 - 2.5	
		53	1.5 - 2.5	
		54	1.5 - 2.5	
		3	Волгодонский трубный завод (и по ТУ 14-155-1-74)	
18; 14	1.0 ÷ 1.2			
16	1.0 ÷ 1.2			

Исх. отвела	Курдюков
Вкл. смж. пр.-пра	Устинова
Штамповщик	Устинова
Проверил	Романова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТП	Трубы стальные электросварные холодно- тянутые и холоднокатаные	Серия 4.900-8
1976г.	по ГОСТ 10707-78* Завод-изготовитель.	Велич. лист I 1-17



Условный проход мм	Наружный диаметр, мм	Трубы											
		Легкие				Обыкновенные				Усиленные			
		Малышка атенки, мм	Порытки челюсти вес 1 л.д. (без муфта)	Цена 1 л.д., коп.	Малышка атенки, мм	Порытки челюсти вес 1 л.д. (без муфта)	Цена 1 л.д., коп.	Малышка стенки, мм	Порытки челюсти вес 1 л.д. (без муфта)	Цена 1 л.д., коп.			
15	21.3	2.5	1.16	113	2.8	1.28	113	3.2	1.45	80	2.8	1.16	113
20	26.8	2.5	1.5	124	2.8	1.66	124	3.2	1.86	25	2.8	1.16	113
25	33.5	2.8	2.12	135	3.2	2.39	135	4.0	2.91	55	3.2	1.45	80
32	42.3	2.8	2.73	147	3.2	3.09	147	4.0	3.48	69	3.2	1.45	80
40	48.0	3.0	3.33	159	3.5	3.84	159	4.0	4.34	79	3.2	1.45	80
50	60.0	3.0	4.22	170	3.5	4.88	170	4.5	6.16	140	3.2	1.45	80
70	75.5	3.2	5.71	182	4.0	7.05	182	4.5	7.88	145	3.2	1.45	80
80	88.5	3.5	7.34	189	4.0	8.84	189	4.5	9.32	165	3.2	1.45	80
90	101.5	3.5	8.44	193	4.0	9.60	193	4.5	10.74	185	3.2	1.45	80
100	114.5	4.0	10.85	193	4.5	12.15	193	5.0	13.44	213	3.2	1.45	80
125	140.0	4.0	13.42	193	4.5	15.04	193	5.5	18.24	283	3.2	1.45	80
150	165.0	4.0	15.88	193	4.5	17.81	193	5.5	21.53	330	3.2	1.45	80

Примечания:

1. Трубы изготавливаются оцинкованными и не оцинкованными.
2. Цены указаны: на черные трубы - в числителе, на оцинкованные - в знаменателе.
3. Довод - изготовитель см. лист
4. Условное обозначение трубы обычной точности изготовления с условным проходом 20 мм, черной немерной длины, без резьбы и без муфт

Труба 20 - ГОСТ 3262-62*

Нач. отдела	Курбанов
Вспомог. пр.-пр.	Утечинов
Исполнитель	Утечинов
Проверил	Романова

СНПЗ

г. Москва

ТД
1976г.трубы стальные водовозпроводные
(газовые) по ГОСТ 3262-62*Серия
4900-8
Выпуск 1/8
I I-8

№ п/п	завод-изготовитель	Условный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
1	Завод "ТрубоСталь" г. Ленинград (ГОСТ 5. 1124-71)	15-20	2,6	с резьбой и муфтами СТ-2КЛ
		25-32	3,2	
		40-50	3,5	
		15-20	2,6	без резьбы и муфт
		25-32	2,2	
		40-50	3,5	
		80-100	4,0	
Муфты $\sigma = 15 \div 50$ мм могут поставляться отдельно от труб.				
2	Новосибирский завод им А.Н. Кузьмина	25	3,2 ÷ 4,0	Ст. 10; 10 кл по ГОСТ 1050-74
		32	3,2 ÷ 4,0	
		40	3,5 ÷ 4,0	
		50	3,5 ÷ 4,5	
		20; 15	2,8 ÷ 3,2	
		70; 80	4,0 ÷ 4,5	
		100	4,0 ÷ 5,0	
Примечания: 1. Трубы $\sigma = 15 \div 100$ мм могут поставляться комплектно с муфтами за исключением $\sigma = 70$ и 100 мм. 2. Муфты изготавливаются по ГОСТ 8966-75 3. Трубы могут поставляться оцинкованными до Ду 100				
3	Ворошиловградский трубопрокатный завод им. Яковлевского	10	2,2	Сталь Б.Ст. - 1 Б.Ст. - 2
		15	2,6	
		20	2,6	
		25	2,9	
		40	3,2	
		50	3,2	
Трубы стальные водогазопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-62*				
Завод - изготовитель.				

Изн. отдела	Курдюков
Взам. пр-та	Устинова
Целом. инт.	Устинова
Проверил	Романова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

ТД
1976г.Трубы стальные водогазопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-62*
Завод - изготовитель.Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
I-19

№ п/п	Завод - изготовитель	Условный диаметр, мм	Толщина стенок, мм	Примечание марки стали
4	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод (и по ГОСТ 5. 1124-71)	25	2,8; 3,2; 4,0	6 ст. 1 кл. 2 кл. ГОСТ 380-71 ГОСТ 5-1124-71
		32	2,8; 3,2; 4,0	
		40	3,0; 3,5; 4,0	
		50	3,0; 3,5; 4,5	
		70	4,0	
		80	4,0	
5	Выксунский металлургический завод	25	3,3; 4,0	6 ст. 1 кл 6 ст. 2 кл ПС 2 по ГОСТ 380-71
		32	3,2; 4,0	
		40	3,5; 4,0	
		50	3,5; 4,5	
		70	4,0; 4,5	
6	Днепропетровский завод им. Ленина	70	4,0; 4,5	ст. 2. кл
		80	4,0; 4,5	
		100	4,0; 4,5; 5,0	
		125	4,0; 4,5; 5,5	
7	Таганрогский металлургический завод	15	2,5; 2,8; 3,2	Гр. 6 мст 1 мст. 2 Черные и оцинкованные
		20	2,8; 3,2; 4,0	
		25	2,8; 3,2; 4,0	
		32	2,8; 3,2; 4,0	
		40	3,0; 3,5; 4,0	
		50	3,0; 3,5; 4,5	
8	Северский трубный завод г. Лобовской Свердловской обл.	75,5	4,0	С нарезкой черные и оцинкованные Ст. 2,3
		88,5	4,0	

Иск. отделе	Курдюков
Эл. мех. пр.-то	Устинова В.
Цело. лителе	Челнина В.
Проверка	Романчува

Специальное направление
г. Москва

ТД	Трубы стальные водопроводные (кавовые) по ГОСТ 3262-62"	Серия 4.900-8
1976	завод-изготовитель.	Выпуск лист I I-20

Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм											
	4	4.5	5	5.5	6	7	8	9	10	11	12	14
	Максимальная длина мерных труб, м											
76	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0			
83	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0			
89	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	5.0	5.0	4.0
95		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	5.0	5.0	4.0
102		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	5.0	5.0	4.0
108		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	5.0	5.0	4.0
110	По согласованию с заказчиком											
114	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	8.0	5.0	5.0	4.0
120	По согласованию с заказчиком											
121	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	8.0	5.5	5.5	4.0
127	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	8.0	5.5	5.5	4.0
130	По согласованию с заказчиком											
133	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	8.0	5.5	5.5	5.0
140				7.0	7.0	7.0	8.0	8.0	8.0	5.5	5.5	5.0
146				8.5	8.5	8.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5	6.5
150	По согласованию с заказчиком											
152				8.5	8.5	8.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5	6.5
159				8.5	8.5	8.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5	6.5
160	По согласованию с заказчиком											
168						8.0	8.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
170	По согласованию с заказчиком											
180							8.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
194								8.0	7.0	7.0	6.5	6.5
200	По согласованию с заказчиком											
219								8.0	8.0	7.5	7.0	
220	По согласованию с заказчиком											
240	По согласованию с заказчиком											
245									8.0	8.0	7.0	
280	По согласованию с заказчиком											
273									8.0	8.0	7.0	
325										6.5	5.5	

Исполнитель
 Проверил
 Исполнитель
 Проверил
 Исполнитель
 Проверил

СНЗ СЗ ДОКАНАПРОЕКТ
 в Магнитка

ТД
 1976

Трубы бесшовные горячекатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9940-72*

Серия 4.900-В
 Выпуск лист 1 | 1-21

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки мм	Примечание, Марка стали
1	Никопольский рожно-трубный завод	57 - 73	4,0 ÷ 8,0	Ст. ш 20Н АСЕ Ж 14Н 18 ВЕ ВР Ж 17Н 13 М2Т ОХ 17Н 16 М3Т ОХ 23 Н 18 по ГОСТ 9940-72
		76	4,5 ÷ 10,0	
		83	4,5 ÷ 10,0	
		89	4,5 ÷ 14,0	
		95	5,0 ÷ 16,0	
		102	5,0 ÷ 20,0	
		108	5,0 ÷ 20,0	
		114	5,5 ÷ 22,0	
		121	5,5 ÷ 26,0	
		127	5,0 ÷ 26,0	
		133	5,0 ÷ 26,0	
		140	6,0 ÷ 26,0	
		146	6,0 ÷ 24,0	
		152	6,0 ÷ 24,0	
		159	6,0 ÷ 25,0	
		168	7,0 ÷ 26,0	
		180	8,0 ÷ 28,0	
		194	8,0 ÷ 28,0	
		219	10,0 ÷ 28,0	
		245	11,0 ÷ 25,0	
273	11,0 ÷ 20,0			
325	12,0 ÷ 15,0			
2	Первоуральский новотрубный завод	76	4,5 ÷ 7,0	X18H 10T OX 18H 10T OX 18H 12T X 18H 12T OX 18H 10 OX 18H 10 OX 18H 10 X18 H9 2X 18 H9 X17H13M2T OX 23 H 18 X17; OX 17T X25T; X28
		83	4,5 ÷ 10,0	
		89	4,5 ÷ 11,0	
		95	5,0 ÷ 12,0	
		102	5,0 ÷ 12,0	
		108	5,0 ÷ 12,0	
		114	5,0 ÷ 12,0	
		121	5,5 ÷ 26,0	
		127	5,5 ÷ 26,0	
		153	5,5 ÷ 16,0	
		140	6,0 ÷ 26,0	
		146	6,0 ÷ 26,0	
		152	6,0 ÷ 26,0	
		159	6,0 ÷ 26,0	
		<p>Условное обозначение горячекатаных труб из стали марки ОХ 18Н 10Т \varnothing 76 мм, толщиной стенки 5 мм, немерной, обычной точности изготовления: Труба 76 × 5,0Х 18 Н 10Т ГОСТ 9940-72.</p>		
<p>ИД 1976</p>	<p>Трубы бесшовные горячекатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9940-72. Завод изготовитель.</p>		<p>Серия 4 900-8 Выпуск I Лист 1-22</p>	

Исх. отдела
Инж. пр-ва
Исполнитель
Проверил
в. Маслова

Муфкоф
Устинова
Устинова
Лименова

СЛОВОПРОДАКА НА ПРОЕКТ

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
	2.0	2.2	2.5	2.8	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0	8.5	9.0
	Максимальная длина мерных труб, м																	
12	7	7	7															(12 ÷ 14)
15	7	7	7															(13 ÷ 15)
14	7	7	7	7	7													(14 ÷ 18)
15	7	7	7	7	7													(14 ÷ 18)
16	7	7	7	7	7													(15 ÷ 19)
17	7	7	7	7	7													(16 ÷ 20)
18	7	7	7	7	7	7	7											(17 ÷ 24)
19	7	7	7	7	7	7	7	7										(17 ÷ 26)
20	7	7	7	7	7	7	7	7	7									(18 ÷ 29)
21	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(19 ÷ 30)
22	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(19 ÷ 31)
23	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(20 ÷ 32)
24	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(21 ÷ 34)
25	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(22 ÷ 38)
27	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(23 ÷ 42)
28	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(24 ÷ 44)
30	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(25 ÷ 51)
32	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(26 ÷ 55)
34	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(28 ÷ 58)
35	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(28 ÷ 60)
36	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(29 ÷ 61)
38	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(30 ÷ 64)
40	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(31 ÷ 67)
42	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(33 ÷ 70)
45	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7						(35 ÷ 75)
48									7	7	7	7	7	7	7			(72 ÷ 109)
50									7	7	7	7	7	7	7	7		(75 ÷ 114)
51									7	7	7	7	7	7	7	7		(75 ÷ 115)
53									7	7	7	7	7	7	7	7		(78 ÷ 120)
54									7	7	7	7	7	7	7	7		(79 ÷ 122)
56									7	7	7	7	7	7	7	7		(82 ÷ 127)
57									7	7	7	7	7	7	7	7		(84 ÷ 135)
60									7	7	7	7	7	7	7	7	7	
63									7	7	7	7	7	7	7	7	7	
65									7	7	7	7	7	7	7	7	7	
68									7	7	7	7	7	7	7	7	7	

Конструкторская проекция
 г. Москва
 Проверил: [подпись]
 Исполнитель: [подпись]
 гл. инж. пр-та: [подпись]
 Курдюкова
 Устинова
 Устинова
 Пшеница

ТД Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатаные и теплокатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72
 Серия 4 900-8
 Выпуск I Лист I-23

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																		
	2.0	2.2	2.5	2.8	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0	8.5	9.0	
	Максимальная длина мерных труб, м																		
70 (102 ÷ 164)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
75 (105 ÷ 170)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
75 (108 ÷ 175)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
76 (109 ÷ 171)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
80 (115 ÷ 187)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
83 (119 ÷ 194)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
85 (122 ÷ 198)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
89 (128 ÷ 208)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
90 (129 ÷ 210)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
95 (136 ÷ 223)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
102 (148 ÷ 241)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
108 (155 ÷ 256)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
110 (157 ÷ 251)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
120 (173 ÷ 286)									7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7

Цифры, стоящие в скобках в начале или конце строки, означают стандартную цену в руб. за 10 м труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб

Исх. дата	Курянов
П. и. и. п. п. т. п.	Уткин
Исполнитель	Уткин
Проверил	Уткин
Масштаб	
СОИЗВОДКОМПРОЕКТ	
1976	

ТД
1976

Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатанные и теплокатанные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72

Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
1-24

N N п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина створки, мм	Примечание, Марка стали
1	Никопольский Южно-трубный завод	12	0,2 ± 2,5	x 17; 0x 17T; x 25T с диаметра 21 мм
		13	0,2 ± 2,5	
		14	0,2 ± 3,0	
		15	0,2 ± 3,0	
		16	0,2 ± 3,0	
		17	0,2 ± 3,0	
		18	0,2 ± 3,5	
		19	0,2 ± 3,5	
		20	0,2 ± 4,0	
		21	0,3 ± 4,0	
		22	0,3 ± 4,0	
		23	0,3 ± 4,0	
		24	0,3 ± 4,0	
		25	0,3 ± 4,5	
		27	0,3 ± 4,5	
		28	0,3 ± 4,5	
		30	0,3 ± 5,5	
		32	0,3 ± 5,5	
		34	0,3 ± 5,5	
		35	0,3 ± 5,5	
		36	0,4 ± 5,5	
		38	0,4 ± 6,0	
		40	0,4 ± 6,0	
		42	0,4 ± 6,0	
		45	0,4 ± 6,0	
		48	0,4 ± 7,5	
		50	0,4 ± 7,5	
		51	0,5 ± 7,5	
		53	0,5 ± 7,5	
		54	0,5 ± 7,5	
		56	0,5 ± 7,5	
		57	0,5 ± 8,0	
		60	0,5 ± 8,5	
		63	1,5 ± 8,5	
		65	1,5 ± 8,5	
68	1,5 ± 8,5			
70	1,5 ± 8,5			
75	1,5 ± 8,5			
75	1,5 ± 8,5			
76	3,0 ± 8,5			
80	3,0 ± 8,5			
83	3,0 ± 8,5			
85	3,0 ± 8,5			
88	3,0 ± 8,5			

СЛОЗВОПРОКОНЦПРОЕКТ
 г. Москва

Иск. завода	Курчанов
Гл. инж. пр-та	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверен	Пимелова

ИД
1976

Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатаные и теплокатаные из нержавеющей стали ГОСТ 9941-72? Завод изготовитель.

Серия	
4.900-8	
Выпуск	Лист
I	I-25

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки мм	Примечание, марка стали
1	Никопольский южно-трубный завод	90	3.0 ÷ 8.5	X17; 0X17T; X25T
		95	3.0 ÷ 10.0	
2	Первоуральский новотрубный завод	4 ÷ 11	0.2 ÷ 3.0	X17; 0X17T; X25T
		18 ÷ 19	0.2 ÷ 3.5	
		20 ÷ 24	0.3 ÷ 4.0	
		25 ÷ 28	0.3 ÷ 4.5	
		30 ÷ 35	0.3 ÷ 5.5	
		36	0.4 ÷ 5.5	
		38 ÷ 45	0.4 ÷ 6.0	
		48 ÷ 50	0.4 ÷ 7.5	
		51 ÷ 56	0.5 ÷ 7.5	
		57	0.5 ÷ 8.0	
		60	0.5 ÷ 8.5	
		63 ÷ 75	1.5 ÷ 8.5	
		76 ÷ 90	3.0 ÷ 8.5	
95 ÷ 108	3.5 ÷ 10.0			
		110	3.5 ÷ 12.0	

Иск. отдела	Курбанов
Сл. инж. пр-та	Устинова
Цеплягин	Устинова
Проверил	Лименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатанные и теплокатанные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72.
Завод - изготовитель.

Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
1-26

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание, марка стали	
3.	Московский трубный завод	20	2.0 ± 2.5	Ст. Х18 Н10Т	
		25	2.0 ± 2.5		
		38	2.0 ± 2.5		
4.	Первоуральский новотрубный завод	25	1.5 ± 2.0	00 18Н 10Т 0Х 18Н 10Т Х 18Н 10Т 0Х 18Н 12Т Х 18Н 12Т	
		32; 33	1.5 ± 2.5		
		38	1.5 ± 3.0		
		40	1.5 ± 3.0		
		45	1.5 ± 3.0		
		51	1.5 ± 3.0		
		57	2.0 ± 3.0		
		60	2.0 ± 3.0		
5	Синарский трубный завод	14 ± 17	1 ± 2.5	Ст. Х13 Н10Т	
		18	1 ± 3.0		
		19	1 ± 3.5		
		20 ± 28	1 ± 4.0		
		30	1 ± 4.5		
		32 ± 34	1.5 ± 4.5		
		35 ± 38	1.5 ± 6.0		
		40 ± 45	1.9 ± 5.0		
		10	1.0		Х 18 Н 10Т
		12; 14	1.0 ± 1.5		
16	1.5 ± 2.0				
19	1.0 ± 1.5				
20; 22	1.0 ± 2.0				
25; 28	1.0 ± 2.5				
30; 32; 33	1.5 ± 2.5				
38; 40; 42	1.5 ± 2.5				
57	1.5 ± 3.0				
60	1.5 ± 3.0				
65	1.5 ± 3.0				
76	2.0 ± 3.0				
83	2.0 ± 3.0				
89	2.0 ± 3.0				
102	2.0 ± 3.0				

Нач. отдела
 Гл. инж. пр-та
 Исп. инж. пр-та
 Проверил
 Курбанов
 Устинова
 Устинова
 Пименова

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
 в Москва

Условное обозначение трубы из стали марки Х18Н10Т наружным ϕ 25 мм, толщиной стенки 2 мм, обычной точности изготовления, немерной длины: Труба 25x2 - Х18Н10Т гост 9941-72.

ТД	Трубы бесшовные холоднокатаные, холоднокатаные и теплокатаные из нержавеющей стали по гост 9941-72. Завод - изготовитель.	Серия	4.900-8
		Выпуск	И
1976		Лист	1-27

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания, Марка стали
7	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод	110	1.5 ± 12.0	ГОСТ 9941-72 из коррозионной стали Ст. 10; 20; 35; 45 10Г2; 15Х; 20Х; 40Х, 15ХМ; 30ХГС и др. по согласованию
		120	1.5 ± 12.0	
		130	1.5 ± 12.0	
		140	1.5 ± 12.0	
		150	1.5 ± 12.0	
		160	1.5 ± 12.0	
		170	1.5 ± 12.0	
		180	1.5 ± 12.0	
		200	1.5 ± 12.0	
		220	1.5 ± 12.0	
		250	1.5 ± 12.0	
		100	1.5 ± 10.0	
		110	1.5 ± 12.0	
		120	1.5 ± 12.0	
		125	1.8 ± 15.0	
		130	2.0 ± 15.0	
		140; 150	2.0 ± 20.0	
		160; 170		
		180	2.5 ± 15.0	
		190; 200	3.0 ± 15.0	
210				
220	3.0 ± 12.0			
230	4.0 ± 30.0			
240; 270	4.0 ± 35.0			
	Никопольский железно-трубный завод	20 ± 22	1.0 ± 2.0	Х18Н 10Т ОХ 18Н 10Т
		25 ± 33	1.5 ± 3.0	
		38; 45; 57	1.5 ± 3.0	
		76; 89	2.0 ± 3.0	

Курдюков
Устинова
Павлычева

Иванов
Сидорова
Мамкина

Нач. отдела
Гл. инженер-тех.
Целитель
Проверен.

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР
г. Москва

ТД
1976

Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокотанные и теплокатанные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72. Завод-изготовитель

Серия
4900-8
Выпуск
I
Лист
1-28

**Трубы стальные футерованные
изнутри полиэтиленом высокой плотности
по ЧМТУ 3-271-69**

Условный прокат, мм	Размеры труб, мм				Теоретический вес 1 п.м. труб кг			Оптовая цена за 1 п.м. руб.
	Стальная оболочка		Оболочка из полиэтилена		Стальной оболочки	Полиэтиленовой оболочки	Суммарный вес футерованной трубы	
	Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Толщина стенки				
25	32	2.5	27	2.0	1.8	0.14	1.94	918-00
30	40	2.5	35	2.0	2.3	0.2	2.5	836-00
40	51	3.0	45	2.0	2.6	0.25	2.85	
50	56	3.0	50	2.0	3.9	0.3	4.2	636-00
75	89	5.0	78.5	3.0	10.3	0.7	11.0	482-00
100	114	5.0	104	3.0	13.4	0.9	14.3	443-00
125	140	5.0	130	4.0	16.55	1.54	18.2	429-00
150	159	6.0	153	4.0	23.5	1.8	25.3	412-00

Завод - изготовитель:

Первоуральский новотрубный завод - $d = 25 \div 150$ мм; ст 10, 20.
Завод изготавливает также: футерованные полиэтиленом
тройники равно- и -разнопроходные по ЧМТУ 3-345-70, отводы
по ЧМТУ 3-344-70 и переходы по ЧМТУ 3-340-70.

СНХЗаводЖКНЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курбатов
	Т. инж. Л. П. Га	Кетинава
	Исполнитель	Кетинава
	Проверил	Кетинава

ТД
1976

Трубы стальные футерованные изнутри
полиэтиленом высокой плотности
по ЧМТУ

Серия
4.900-8
Выпуск I лист
I I-29

№ п/п	Заводы - изготовители	Наружн. диаметр мм	Толщ. стенки мм	Вес (п.м. трубы)	примечания, ГОСТ, ТУ стоимость
1.	жсдс новосибирский металлургический завод	426	70	73.41	ТУ 14-3-124-73 ГОСТ 8696-74 ЧМТУ-3-224-69 Основание-номенклатура 1976г.
		426	80	83.70	
		480	70	82.8	
		480	80	94.51	
		530	70	91.63	
		530	80	104.62	
		630	70	109.10	
		630	80	124.90	
		630	70	109.10	
		630	80	124.90	
		1020	106	252.8	
2.	Вьетьевская полевая база по изготовлению спиральношовных труб	159	4.0	15.52	Стоимость 89 17 м. Вруб. соотв. техническим: 2 27, 189, 187, 187, 187 ГОСТ 8696-74 группы В, Б, Д ст. 3сп ТУ 102-39-74 ТУ 102-39-74, планируют освоить в 1976г.
		219	5.0	26.79	
		273	5.0	33.54	
		325	6.0	47.91	
		377	6.0	35.71	
		273	4.0		
		325	4.0		
		377	4,45		
		426	4,45		
3.	Харьковский трубный завод	530	8-9		В ТЭСЦ-1 изготовляет из ст. 14ХГС по ТУ 14-3-109-73 В ТЭСЦ-2 из стали 17Г1С по ТУ 14-3-109-73 (Газовые сварочные трубы)
		720	9-11		
		1020	11		
		1220	12		

40

Иванов	Курилов
Сидоров	Устинов
Петров	Устинов
Михайлов	Михайлов
Иванов	Иванов
Сидоров	Сидоров
Петров	Петров
Михайлов	Михайлов

Иванов
Сидоров
Петров
Михайлов

ТД
1976

Трубы стальные электросварные со спиральным швом по ЧМТУ и ТУ

серию
4.900-8
Выпуск I лист I-30

№ п/п	Заводы-изготовители	Марка и вид. мм	Толщина стенки мм	Марка стали	ТУ, ЧМТУ
4.	Челябинский орден Ленина трубопрокатный завод	114	4.0-12.0	СТ 10, 20	ТУ 14-3-199-73
		121	4.0-14.0		
		127	4.0-14.0		
		133	4.0-14.0		
		140	4.5-14.0		
		351	22.0	..С"	ТУ 14-3-136-73 нужфовые
		402	22.0	..Д"	
		451	22.0		
		325	400-60.0	Ст. 20	НКТУ 14-4-21-67
		351	130-60.0	15РС	
		377	13.0-60.0	12Х1МФ	ЧМТУ 3-314-70
		426	14.0-60.0	15Х1МФ	
		465	18.0-45.0	15ХМ	
		530	7.5-9.0	17ГС	
		720	7.5-11.0	17Г1С	
		820	8.5-11.0	17Г1М	
		1220	11.0-15.2	14Г2С1Ф	Ох. и об. НЮТ Сталь нержавеющая ТУ 14-3-197-73
		108	3.0-10.0		
		110	3.5-11.0		
		120	3.5-12.0		
		121	5.0-8.0		
		127	5.0-8.0		
		130	3.5-12.0		
		133	5.0-8.0		
		140	3.5-12.0		
		146	5.0-8.0		
		150	3.5-12.0		
		159	5-8.0; 16		
		160	4.0-18.0		
		170	4.0-18.0		
180	4.0-18.0				
200	4.0-14.0				
220	4.0-14.0				
250	4.0-10.0				

Маш. отдела	Кузнецова
Гл. инж. пр-та	Устинова
Уполномоченный	Устинова
Проверил	Ишим

СОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы стальные электросварные
со спиральным швом по ЧМТУ. Завод-изго-
товитель

СЭВУМ
4.900-8
Выпуск лист
I I-31

№№ п/п	Заводы- изготовители	Нормен. Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Стоимость коп, р	Примечания, Гост, ТУ	42	
5	Волжский трубный завод	580	6	189	гост 8696-74 сталь Вст 3сп 2 17 Г2 СФ		
		630	6	185			
		880	7	181			
		820	8	173			
		820	9	171			
		1020	9	177			
		1420	14	166			
		580	6	211	ТУ 14-3-248-74 сталь Вст 3сп 2		
		630	6	211			
		680	7	206			
		820	8	204			
		1420	14	179	ТУ 14-3-333-74		
							Рисп = 35 ат 4 Вст 3 сп 2 Ст 3 сп 2 по согласованию
		1720	16	174			

Курдюмов	
Устинова	
Устинова	
Лавочкина	
Меч. отдела	
Гл инж пр-ва	
Исполнитель	
Проверил	

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы стальные электросварные
со спиральным швом по ЧНТУ ЧТУ

Серия
4900-8
Выпуск 1 Лист 1-32

1. Химические элементы в марках стали обозначены следующими буквами:

А - азот; Г - марганец; М - молибден;
 В - вольфрам; Д - медь; Н - никель;
 С - кремний; Т - титан; Р - бор;
 Х - хром; Ю - алюминий;

2. Название марок сталей состоит из обозначенных элементов и следующих за ними цифр, указывающих среднее содержание элемента в процентах, кроме элементов, присутствующих в стали в малых количествах (бор, азот, титан).

Букву А (азот) ставить в конце обозначения марки не допускается.

Название марок сплавов состоит только из буквенных обозначений элементов за исключением никеля, после которого указываются цифры, обозначающие его среднее содержание в процентах.

3. Цифры перед буквенным обозначением указывают содержание углерода в стали в десятых долях процента. Цифра впереди не указывается, если количество углерода в стали не ограничено нижним пределом при верхнем пределе 0.09% и более; при содержании углерода 0.04% впереди буквенного обозначения ставится знак Q, при содержании углерода до 0.08% - знак O. Стали и сплавы внутри класса расположены в порядке легирования хромом, никелем и другими элементами.

Основание: ГОСТ 5632-61. Стр. 8

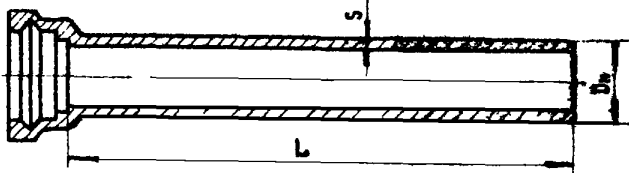
Исполнитель	Курдюков
Проверено	Устинов
Утверждено	Устинов
Получено	Устинов

Исполнитель	Курдюков
Проверено	Устинов
Утверждено	Устинов
Получено	Устинов

ТД
1976

Примечания к маркам стали
трубопроводов

Серия
4.900-В
Выпуск
Лист
1-33



ТРУБЫ КЛАССА А

Условный проход Dн мм	Цилиндрическая часть трубы мм		Вес 1 пог м трубы (без растр.) кг	Общий вес трубы с раструбом в кг при длинах L					
	Dн	S		2	2.5	3	4	5	6
80	98	7.9	16.2	-	-	54	70	86	-
100	118	8.3	20.8	-	-	89	90	114	131
125	144	8.7	28.8	-	-	89	116	143	170
150	170	9.2	33.7	-	-	142	145	178	213
200	222	10.1	48.3	-	-	-	210	259	307
250	274	11.0	65.9	-	-	-	284	350	416
300	326	11.9	83.2	-	-	-	368	453	538
350	378	12.8	106.5	-	-	-	460	566	673
400	429	13.8	130.6	-	-	-	564	694	825
450	480	14.7	157.0	-	-	-	678	838	992
500	532	15.6	183.5	-	-	-	795	978	1162
600	635	17.4	244.8	-	-	-	1062	1307	1552
700	738	19.3	316.0	-	-	-	1376	1692	2008
800	842	21.1	394.6	-	-	-	1721	2116	2511
900	945	22.8	480.9	-	-	-	2108	2589	3070
1000	1048	24.8	578.0	-	-	-	2551	3129	3707
1200	1266	28.4	793.7	-	-	-	3494	4288	5082

Трубы класса Б

80	98	8.6	17.3	-	-	58.0	75	93	-
100	118	9.0	22.3	-	-	73.9	96	118	140
125	144	9.5	29.1	-	-	96.0	126	154	184
150	170	10	36.4	-	-	120	156	193	229
200	222	11	52.9	-	-	-	228	279	332
250	274	12	71.6	-	-	-	307	378	450
300	326	13	92.7	-	-	-	398	490	583
350	378	14	116.1	-	-	-	498	614	730
400	429	15	141.4	-	-	-	608	749	890
450	480	16	169.1	-	-	-	726	893	1064
500	532	17	199.4	-	-	-	859	1058	1257
600	635	19	266.6	-	-	-	1149	1416	1683
700	738	21	342.9	-	-	-	1494	1827	2170
800	842	23	429.0	-	-	-	1859	2288	2717
900	945	25	523.9	-	-	-	2280	2804	3328
1000	1048	27	627.9	-	-	-	2750	3376	4006
1200	1266	31	864.5	-	-	-	3778	4642	5506

Обозначение раструбной трубы с условным проходом 400 мм класса Б немерной длины:

Труба ЧНР 400Б ГОСТ 5525-61**

То же, мерной длины L = 6000 мм.

Труба ЧНР 400Б *6000 ГОСТ 5525-61**

Исп. отдел
Гл. инж. пр. рек.
Исполнитель
Проверил

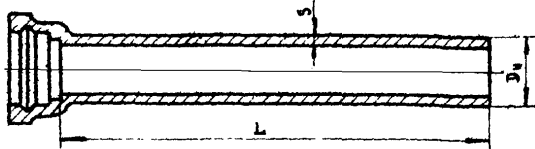
Курдюков
Устинова
Устинова
Иванов

СОВЕТСКО-ВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы чугунные напорные
по ГОСТ 5525-61**

Серия
4.900-8
Выпуск I
Лист I-34



Трубы класса ЛА

Условный проход Ду, мм	Наружный диаметр Dн, мм	Толщина стенки S, мм	Масса трубы, кг, при длине труб L, м								Масса 1 пог. м трубы, кг	
			2	3	4	5	6	7	8	9		10
65	81	6.7	26.7	38.0	—	—	—	—	—	—	—	11.3
80	98	7.2	—	49.6	64.5	—	—	—	—	—	—	14.9
100	118	7.5	—	63.0	81.9	101	120	—	—	—	—	18.9
125	144	7.9	—	81.3	106	130	155	—	—	—	—	24.5
150	170	8.3	—	102	132	163	193	—	—	—	—	30.5
200	222	9.2	—	—	193	238	282	—	—	—	—	44.6
250	274	10.0	—	—	260	320	381	—	—	—	—	60.1
300	326	10.8	—	—	336	414	492	—	—	—	—	77.6
350	378	11.7	—	—	422	520	618	—	—	—	—	97.6
400	429	12.5	—	—	515	633	752	870	989	1107	1226	118.5
500	532	14.2	—	—	730	897	1065	1232	1400	1567	1735	167.3
600	635	15.8	—	—	971	1194	1417	1640	1863	2086	2308	222.9
700	738	17.5	—	—	1258	1538	1825	—	—	—	—	287.3
800	842	19.2	—	—	1575	1935	2295	—	—	—	—	359.8
900	946	20.8	—	—	1926	2363	2801	—	—	—	—	437.8
1000	1048	22.5	—	—	2324	2860	3376	—	—	—	—	523.6

Трубы класса А

65	81	7.4	26.9	41.3	—	—	—	—	—	—	—	12.4
80	98	7.9	—	53.5	69.7	—	—	—	—	—	—	16.2
100	118	8.3	—	68.7	89.5	110	131	—	—	—	—	20.8
125	144	8.7	—	88.2	115	142	169	—	—	—	—	26.8
150	170	10.0	—	111	145	179	212	—	—	—	—	33.7
200	222	10.1	—	—	210	269	307	—	—	—	—	48.8
250	274	11.0	—	—	284	360	415	—	—	—	—	65.9
300	326	11.9	—	—	367	452	537	—	—	—	—	83.2
350	378	12.8	—	—	458	564	674	—	—	—	—	106.5
400	429	13.8	—	—	563	693	824	954	1085	1215	1346	130.5
500	532	15.6	—	—	794	977	1161	1344	1528	1711	1895	183.5
600	635	17.4	—	—	1059	1304	1548	1793	2038	2283	2528	244.8
700	738	19.3	—	—	1366	1682	1998	—	—	—	—	316.0
800	812	21.1	—	—	1714	2109	2504	—	—	—	—	394.6
900	946	22.3	—	—	2096	2579	3060	—	—	—	—	480.9
1000	1048	24.8	—	—	2334	3112	3890	—	—	—	—	578.0

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
 2. Москва
 Исполнитель
 Проверил
 Ил. инж. проекта
 Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Мещадим

ТД
1976

Трубы чугунные напорные
по ГОСТ 9583 - 75

Серия
4.900-8
Выпуск I Лист I-35

Трубы класса Б

Условный прокат Ду, мм	Наружный диаметр Ди, мм	Толщина стенки S, мм	Масса трубы, кг, при длине трубы L, мм								Масса (пог. м. трубы, кг)	
			2	3	4	5	6	7	8	9		10
65	81	8.0	39.7	44.0	—	—	—	—	—	—	13.3	
80	98	8.5	—	157.4	74.9	—	—	—	—	—	19.5	
100	118	9.0	—	73.2	85.5	116	140	—	—	—	22.3	
125	144	9.5	—	95.1	124	153	182	—	—	—	23.1	
150	170	10.0	—	119	156	192	229	—	—	—	36.4	
200	222	11.0	—	—	226	279	332	—	—	—	52.9	
250	274	12.0	—	—	306	378	450	—	—	—	71.6	
300	320	13.0	—	—	397	490	582	—	—	—	92.7	
350	378	14.0	—	—	496	612	728	—	—	—	116.1	
400	429	15.0	—	—	607	748	882	1032	1172	1313	1455	41.4
500	532	17.0	—	—	857	1037	1226	1456	1655	1854	2054	193.4
600	635	19.0	—	—	1146	1413	1679	1919	2212	2479	2746	268.6
700	768	21.0	—	—	1473	1816	2159	—	—	—	—	342.9
800	842	23.0	—	—	1832	2282	2710	—	—	—	—	429.0
900	945	25.0	—	—	2270	2794	3316	—	—	—	—	523.9
1000	1048	27.0	—	—	2733	3361	3989	—	—	—	—	627.0

Примеры условных обозначений.

Труба мерной длины $L = 6000$ мм, диаметром 150 мм,
класса Б:

Труба ЧНР 150х6000 Б ГОСТ 9583-75.

То же, немерной длины, диаметром 400 мм, класса ПА:

Труба ЧНР 400 ПА ГОСТ 9583-75.

Куряков
Устинова
Устинова
Мещадим
Мещ
Нач. отдела
П. инж. проэк.
Цепелин
Проверил

СВЯЗЬВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы чугунные напорные
по ГОСТ 9583-75

Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
I-36

№/п/п	Завод изготовитель	Внутренний диаметр мм	Длина трубы м	Примечания
1	Зоровацкий плитно-экспериментальный завод механизированных инструментов	65	3.0	Раструбные кл. Б и А Рисп. = 40 кг/см ² Р. раб. = 0 ÷ 10 атм.
		100		
		Рисп. = 35 кгс/см ²		
2	Донецкий металлпрокатный завод	100	4.0	Раструбные кл. А и Б
3	Керченский труболитейный завод. Рисп. = 35 атм	65	2.0	Раструбные кл. А СЧ-15-32
4	Липецкий завод "Свободный сокол" (и по ТУ 14-3-259-74)	100	4.0	Быстромонтируемые под резиновую манжету
		150	3.0-4.0	
		200	5.0	
		250	5.0	
		300	5.0	
5	Лентрублин г. Ленинград	300	5	Раструбные кл. Б Рисп. = 35 кгс/см ² Кл А, Рисп. = 25 кгс/см ²
		400	4	
		500	4	
		700	5	
6	Львовский завод коммунального оборудования	100	3.0	Раструбные кл. Б Стоимость 1м = 140р. 50к
		150	3.0	
7	Макеевский труболитейный завод им. Куйбышева	100		ТУ 14-3-337-75 ТУ 14-3-259-74 под резиновую манжету
		150		
		300	4.0	
<p>1. Рабочее давление труб по ГОСТ 9583-61 равно 10 атм, 60% класса А и 40% класса Б. Стоимость по прейскуранту 01-04.</p> <p>2. Рабочее давление труб по ТУ 14-3-259-74 равно 10 атм, 60% класса А и 40% кл. Б. Стоимость труб по прейскуранту 01-04 кл. А, 4р. 95 коп. за тонну (за сложность исполнения).</p> <p>3. Трубы поставляются в комплекте с резиновыми уплотнительными манжетами, стоимость которых составляет 2р. 30 коп. за 1 кг. по прейскуранту 05-08.</p>				
ТА	Трубы чугунные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61 **			ОБЪЕМ 4.800 - 8
1976г.	Завод-изготовитель			Выпуск Ауст I I-38

Мен. отдела
Инж. пр-ва
Исполнитель
Проведен

Курякова
Устинова
Устинова
Личенко

Личенко

СПОНСОР ПРОЕКТА

г. Москва

№ п/п	Завод-изготовитель	Внутренний диаметр мм	Длина трубы, м	Примечания
8	Могилевский металлургический завод им. Мясникова	100	5.5	Раструбные кл. А и Б Расп. = 40 кгс/см ² Прод. = 0 ÷ 10 мтр
		200	5.5	
		250	5.5	
		300	5.5	
		400	5.5	
9	Синарский трубный завод г. Каменск - Уральский Свердловской области	100	4.0	В большинстве кл. А, по отдельным заказам кл. Б и ЛА Раструбные Расп. по ГОСТ 9583-75
		150	4.0	
		200	5.0	
		250	5.0	
		300	5.0	
		400	5.0	
		500	5.0; 10.0	
		600	10.0	
		900	5.0	
10	Макиевский ордена Ленина металлургический завод им. Кирова	65	3,0; 4 ÷ 8,0	Раструбные кл. А; ЛА; Б.
		80	3,0; 3,9 ÷ 8,6	
		100	3,0; 8,3 ÷ 9,0	
		150	6,0	
		200	4,0	
		250	4,0	
		300	4,0	
11	Липецкий завод "Свободный сокол"	100	3,0 ÷ 4,0	ЧНР 60% кл. А и 40% кл. Б Проб. = 10 кгс/см ² <small>ВЫСОКОПРОЧНЫЕ РИЛЬЕ ПОД РЕЗЬБОВЫЕ ЧАСТИ (ПРИМЕЧАНИЕ СМ. ДИСТ. 7-38)</small>
		150	3,0 ÷ 5,0	
		200	5	
		250	5	
		300	5	
Примечание: фасонные части выпускаются следующими заводами по ГОСТ 5525-61: г. Новокузнецк завод "Бурабая техника" ЛФР-100; ЧФ-100×50; ТФ 50×50; ЧФ-100; ЧФ-50; ЗФ 100; ЗФ 50. г. Ярославль "Яртранстехмонтаж" изготавливаются по ГОСТ 5525-61 фасонные водопроводные части 2ч 65 ÷ 300 мм.				
Т.А.	Трубы чугунные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61.** Завод-изготовитель			СЕРИЯ 4.900-8 ВЫПУСК ЛИСТ I I-38
1976г				

Курганская	Иркутская	Челябинская	Уральская	Свердловская
Землянская	Уральская	Уральская	Уральская	Уральская
Иркутская	Иркутская	Иркутская	Иркутская	Иркутская
Иркутская	Иркутская	Иркутская	Иркутская	Иркутская

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР
Т.А.

г. МОСКВА

Номинальный внутренний диаметр, мм	Толщина стенки,	Номинальная длина цилиндрической части трубы мм	Циркуляризованный вес трубы кг	Стоимость за 1 м. м, руб.
50	4	250	2.4	130
"	"	500	3.8	130
"	"	750	5.2	130
"	"	1000	6.6	130
"	"	1250	8.0	130
"	"	1500	9.3	130
"	"	1750	10.7	130
"	"	2000	12.1	130
100	4.5	500	8.4	109
"	"	750	11.5	109
"	"	1000	14.5	109
"	"	1250	17.6	109
"	"	1500	20.6	109
"	"	1750	23.7	109
"	"	2000	26.8	109
150	5.0	500	13.8	105
"	"	750	18.9	105
"	"	1000	24.0	105
"	"	1250	29.1	105
"	"	1500	34.1	105
"	"	1750	39.2	105
"	"	2000	44.4	105

Завод изготовитель

Ниснен-татинский
 $d=50; 100; 150; l=2,0$
 и
 фасонные части

Липецкий трубный завод
 изготавливает
 трубы
 $d=50; l=1 \text{ и } 2 \text{ м}$
 $d=100; l=1,25 \text{ и } 1 \text{ м}$
 $d=150; l=1 \text{ и } 2 \text{ м}$

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Пилинова
 Шич

Нач. отдела
 Г. И. Шич
 Нач. цеха
 Шич

Липецкий трубный и Днепродзержинский чугунолитейные заводы изготавливают фасонные части для труб.
 Условное обозначение чугунной канализационной трубы Ду 100 мм, L 1500 мм, класса А:

Труба ТЧК-100-1500-А ГОСТ 6942.3-69.

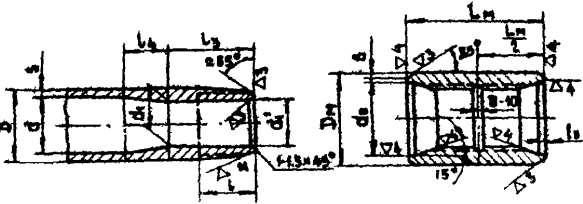
СОЛОНОВСКИЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ТА
 1976-

Трубы чугунные канализационные по ГОСТ 6942.0-30-69

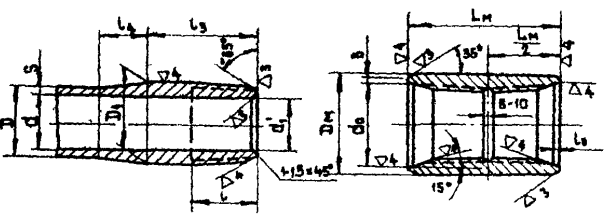
СЕРИЯ
 4900-8
 Выпуск I
 Лист I-39

Стальное
(кроме резьбы)



ЧЕРТ 1

Стальное
(кроме резьбы)



ЧЕРТ 2

ТРУБЫ С ВЫСАЖЕННЫМИ ВНУТРИ КОНЦАМИ

РАЗМЕРЫ В ММ

Условный диаметр трубы	ТРУБЫ						МУФТЫ				ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ ВЕС В КГ					
	Наружный диаметр, D	Толщина стенки, S	Внутренний диаметр, d	Высадка		Диаметр прохода		Наружный диаметр, Dm	Длина, Lm	Расточка			Индекс гладкой трубы	Длина высадки (для одной трубы)	Муфта, Z	
				Длина коловоротной части, L1, не менее	Длина переходной части, L2	d1	d1'			Диаметр, d0	Глубина, L0	Ширина торцевых выемок, B, Z				
60	60.3	3	48.3	42.3	90	40	24	32	80	140	63.5	3	5	9.15 11.5	1.6	2.1
75	75	4	59	51	100	40	34 28	45 37	95	168	76.2	3	6	11.4 11.2 15.8	2.0	4.2
89	89	4	75	67	100	40	44 38	54 46	108	188	92	3	6	14.2 11.8 21.2	3.2	4.4
102	101.6	4	87.6	81.6	116	55	54 48	68 62	121	184	104.8	3	7	16.4 15.5 20.4 22.4	5.8	7

Инж. Кудряков
 Инж. Устинова
 Инж. Устинова
 Инж. Боровицкая

Маш. станки
 Тр. инж. протек.
 Испытатель
 Проверка

СЛЮЗБ ВЗАМОК АНАЛ. ПРОВЕРКИ
 2. Москва

ТД Трубы бурительные с высаженными концами и муфты к ним по ГОСТ 631-75 размеры и вес (на 3^х листах)

Серия 4.900-8
 Выпуск I Лист I-40

1976

РАЗМЕРЫ в мм

51

Условный диаметр трубы	Т Р У Б Ы							М у ф т ы				Теоретический вес в кг			
	Наружный диаметр D	Толщина стенки S	Внутренний диаметр d	ВЫСАДКА			Наружный диаметр D _н	Длина L м	РАСТОЧКА			1 пог. м гладкой трубы	Двух высадок (для одной трубы)	Муфты z	
				Длина до переходной части L ₁ , не менее	Длина переходной части L ₂	Диаметр прохода			Диаметр d ₀	Гл мм L ₀	Ширина торцевой плоскости, %				
						d ₁									d ₁ '
114	114.3	8 9 10 11	106.3 98.5 94.3 92.3	130	55	82 78 74 70 68	91 87 83 79 77	140	204	117.5	3	7	18.5 20.9 23.3 25.7 28.0	6.0	9
127	127	7 8 9 10	113 111 109 107	130	55	95 91 87 83	104 100 96 92	132	204	130.2	3	7	20.7 23.5 26.2 28.9	6.5	10
140	140.7	8 9 10 11	123.7 121.7 119.7 117.7	130	55	105 101 97 91	114 110 106 100	171	215	144.5	3	8	25.0 29.0 32.0 35.0	7.5	14
168	168.3	9 10	150.3 146.3	130	55	128 124	137 133	197	229	171.5	3	8	35.3 39.0	9.5	18.7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При вычислении теоретического веса относительный вес стали принят равным 7,85.
2. Размер L₂ (длина переходной части) является справочным.
3. Размер d₁ может быть равен d₁.
4. По соглашению сторон допускается поставка труб с меньшими толщинами стенок.
5. Наружный диаметр конца трубы с условным диаметром 140 мм на длине не менее L₁ должен быть не менее 141.3 мм.

ТРУБЫ с ВЫСАЖЕННЫМИ НАРУЖУ КОНЦАМИ

РАЗМЕРЫ в мм

Условный диаметр трубы	Т Р У Б Ы						М у ф т ы				Теоретический вес в кг			
	Наружный диаметр D	Толщина стенки S	Внутренний диаметр d	ВЫСАДКА			Наружный диаметр D _н	Длина L м	РАСТОЧКА			1 пог. м гладкой трубы	Двух высадок (для одной трубы)	Муфты z
				Наружный диаметр D ₁	Длина до переходной части L ₁ , не менее	Длина переходной части L ₂			Диаметр d ₀	Глубина, L ₀	Ширина торцевой плоскости, %			
60	60.3	7 9	46.3 42.5	67.46	110	65	86	140	70.8	3	5	9.15 11.5	1.5	2.7
75	75	7 9 11	58 55 51	81.76	120	65	105	185	84.9	3	6	11.4 14.2 16.8	2.6	4.7
89	89	7 11	75 71 67	97.13	120	65	118	165	100.3	3	7	14.2 17.8 21.2	3.5	5.2
102	101.6	8 9 10	85.8 83.6 81.6	114.5	145	65	140	204	117.3	3	7	18.5 20.4 22.4	4.5	9

ВОЗВОДКА НА ПРОЕКТ
г. Москва
Исполнитель
Проверил
Нач. отдела
Гл. инж. проек.
Курдюков
Устинова
Устинова
Врадийлова

ТД
1976
Трубы бурильные с высаженными концами и муфты к ним
по ГОСТ 631-75 Размеры и вес
(на 3х листах)

Серия
4.900-8
Выпуск I
Лист I-41

Размеры в мм

52

Условный диаметр трубы	трубы					Муфты					Теоретический вес в кг					
	Наружный диаметр	Толщина стенки, S	Внутренний диаметр	Наружный диаметр, L_1	Диаметр до мерзлой толщи не менее	Диаметр до мерзлой части L_2	Наружный диаметр D_1	Рассточка			Теоретический вес в кг					
								Диаметр, L, мм	Диаметр, d_0	Глубина, L_0		Ширина торцовых выемок, B_2				
	8	9	10	11	127	145	65	152	204	130,2	3	7	20,9 23,5 25,9 28,0	5,0	11	
8	9	11	123,7	124,7	117,7	154	145	65	185	215	157,2	3	8			26,0 29,0 35,0
144	143,5	8	9	10	11	127	145	65	152	204	130,2	3	7	20,9 23,5 25,9 28,0	5,0	11
140	139,7	8	9	11	117,7	154	145	65	185	215	157,2	3	8	26,0 29,0 35,0	7,0	15

Примечания:

1. При вычислении теоретического веса относительный вес стали принят равным 7,85

2. На внутренней полости на участке высадки ($L_2 + L_4$) допускается тежизологическая конусность до 6 мм, т.е. размер d_1 может быть больше размера d на 6 мм.

Примеры условных обозначений буровых труб с условным диаметром 140 мм и с толщиной стенки 9 мм и муфта к ним: трубы с высаженными внутри концами из стали группы прозности D, обычной прозности изготовления:

Труба 140x9 D ГОСТ 631-75

той же трубы повышенной прозности изготовления:

Труба П 140x9 D ГОСТ 631-75

муфты к тем же трубам из стали группы прозности D.

Муфта 140 D ГОСТ 631-75

трубы с высаженными наружу концами из стали группы прозности E, обычной прозности изготовления:

Труба Н 140x9 E ГОСТ 631-75

той же трубы повышенной прозности изготовления:

Труба НП 140x9 E ГОСТ 631-75

муфты к тем же трубам из стали группы прозности E:

Муфта Н 140 E ГОСТ 631-75

Для труб и муфт с левой резьбой в условном обозначении после слов труба или муфта ставится буква Л.

Наз. отдела
 % инж. проекта
 Составитель
 Проверил
 2. Москва
 Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Саф-
 Балакина

ТД
1976г.

Трубы буровые с высаженными концами и муфты к ним по ГОСТ 631-75
Размеры и вес (на 3х листах)

Серия
У.900-8
Выпуск I
Лист I-42

С Выскаженными концами
Внутрь

53

Размеры муфты		Размеры муфты		Теоретический Вес, кг			Средняя оптовая, цена руб 1ТН
Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Длина	1 пог. м гладкой трубы	Увеличение Веса 1 трубы вследствие высказки обеих концов	Муфты	
60.3	7	80	140	9.15	1.5	2.7	528
"	9			11.3			607
73	7	95	166	11.4	2.0	4.2	915
"	9			14.2			297
"	11			16.8			285
89	7	108	166	14.2	3.2	4.4	301
"	9			17.8			286
"	11			21.2			274
102	7	127	184	16.4	5.0	7	271
"	8			18.5			263
"	9			20.4			258
"	10			22.4			251
114	7	140	204	18.5	6.0	9	259
"	8			20.9			254
"	9			23.3			248
"	10			25.7			244
"	11			28.0			239
127	7	152	204	20.7	6.5	10	260
"	8			23.5			248
"	9			26.2			243
"	10			28.9			242
140	8	171	215	26.0	7.5	14	216
"	9			29.0			213
"	10			32.0			211
"	11			35.0			208
168	9	197	229	35.3	9.5	16.7	205
"	10			39			203

С Выскаженными концами наружу

114	8.0	155	205	20.9	4.4	11	231
	10.0			25.6	4.4	11	221

ТД
1976

Трубы буровые с выскаженными концами внутри и наружу и муфты к ним по ГОСТ 631-75

СТУП
4.900-8
выпуск лист
I I-43

Исполнитель
Гл. инж. пр.-л
Нач. отдела
Инжен.
С.С. Сидоров

Трубы буровые
Устинова
Устинова
Курдюков

г. Москва

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм	Примечания
1	Никопальский кожухно - трубный завод	114	7.0-11.0	с высаженными концами внутрь
		127	7.0-10.0	
		140	8.0-11.0	
2	Первоуральский новотрубный завод	73	7.0-9.0-11.0	с высаженными концами внутрь и муфты к ним
		89	7.0-9.0-11.0	
		102	7.0-10.0	
		114	7.0-11.0	
3	Таганрогский металлургический завод	140	8.0-11.0	— " —
		168	9.0-12.0	
4	Азербайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит	114	10	— " — Сталь "Д"
		114	11.5	

Примечание:

Условное обозначение бурильных труб с упавным ф 140 мм, толщиной стенки 9 мм и муфт к ним, с высаженными внутрь концами из стали группы прочности Д, обычной точности изготовления
 Труба 140x9 Д ГОСТ 631-75
 муфты к ним. Муфта 140 Д ГОСТ 631-75
 наружу концами. Труба 1140x9 Д ГОСТ 631-75
 муфты к ним. Муфта 1140 Д ГОСТ 631-75

Кузнецов
 Устинова
 Бетина
 Пилметова
 Проверено
 г. Москва

ТД
1976

Трубы бурильные с высаженными концами
внутрь и наружу и муфты к ним.
по ГОСТ 631-75 Завод - изготовитель

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист I-44

Размеры труб, мм		Размеры муфт, мм		Теоретический вес, кг		Средняя оптовая цена в руб. за 1 тн
Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Длина	1 пог. м труб	Муфта	
114	6.0	133	158	16.0	3.7	248
	7.0	133	158	18.5	3.7	243
	8.0	133	158	20.9	3.7	237
	9.0	133	158	23.3	3.7	—
127	6.0	146	165	17.9	5.7	246
	7.0	146	165	20.7	5.7	240
	8.0	146	165	23.5	5.7	235
140	9.0	146	165	26.2	5.7	232
	7.0	159	171	23.0	7.0	235
	8.0	159	171	26.0	7.0	230
	9.0	159	171	29.1	7.0	228
146	10.0	159	171	32.1	7.0	226
	11.0	159	171	35.0	7.0	224
	6.5	166	177	20.7	8.0	233
	7.0	166	177	24.0	8.0	232
	8.0	166	177	27.2	8.0	228
	9.0	166	177	30.4	8.0	226
168	10.0	166	177	33.5	8.0	224
	11.0	166	177	36.6	8.0	222
	12	166	177	39.7	8.0	—
	6.5	188	184	25.9	9.1	230
	7.0	188	184	27.8	9.1	229
	8.0	188	184	31.6	9.1	226
	9.0	188	184	35.3	9.1	224
	10.0	188	184	39.0	9.1	222
194	11.0	188	184	42.6	9.1	221
	12.0	188	184	46.2	9.1	218
	14.0	188	184	53.2	9.1	—
	7.0	216	190	32.3	12.2	228
	8.0	216	190	36.7	12.2	225
194	9.0	216	190	41.1	12.2	222
	10.0	216	190	45.4	12.2	221
	12.0	216	190	53.9	12.2	217

Курдюков
 Чудинова
 Устинова
 Пименова
 Лисен

Н.к. отдела
 Г.л. им. пр-та
 Испытатель
 Проверил

ГОСПРОЕКТ
 г. Москва

ТД
 1976

Трубы обсадные и муфты к ним
 по ГОСТ 632-64*

СЕРИЯ
 4.900-8
 Выпуск I Лист I-45

56

Размеры труб, мм		Размеры муфт, мм		Теоретический вес, кг		Средняя стоимость
Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Длина	1 пог. м труб	Муфты	Цена в руб. за 1 м
219	7.0	245	196	36.6	16.2	225
	8.0	245	196	41.6	16.2	224
	9.0	245	196	46.6	16.2	221
	10.0	245	196	51.5	16.2	218
	12.0	245	196	61.3	16.2	215
245	7.0	270	196	41.1	17.3	214
	8.0	270	196	46.5	17.3	213
	9.0	270	196	52.4	17.3	211
	10.0	270	196	58.0	17.3	210
	12.0	270	196	69.0	17.3	208
273	7.0	299	203	45.9	21.0	214
	8.0	299	203	52.3	21.0	213
	9.0	299	203	58.6	21.0	211
	10.0	299	203	64.9	21.0	210
	12.0	299	203	77.2	21.0	208
299	9.0	324	203	64.4	22.4	211
	10.0	324	203	71.3	22.4	210
	11.0	324	203	78.1	22.4	210
	12.0	324	203	84.9	22.4	208
325	9.0	351	203	70.1	23.4	210
	10.0	351	203	77.6	23.4	210
	11.0	351	203	85.1	23.4	208
	12.0	351	203	92.6	23.4	208
351	10.0	376	229	84.1	29.0	210
	11.0	376	229	92.2	29.0	210
	12.0	376	229	100.3	29.0	208
377	10.0	402	229	90.5	31.0	195
	11.0	402	229	99.3	31.0	193
	12.0	402	229	108.0	31.0	193
426	10.0	451	229	102.7	37.5	195
	11.0	451	229	112.6	37.5	193
	12.0	451	229	122.5	37.5	193

Курдюков
Устинова
Устинова
Пучинова

Р.Т.
С.С.
С.С.
С.С.

Маш. отдела
Гл. инж. пр-та
Сисп. инж. пр-та
Проверил

СОУЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы обсадные и муфты
к ним по ГОСТ 632-64*

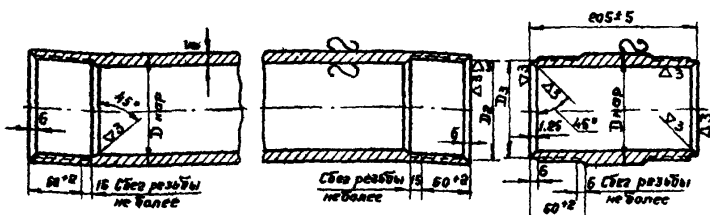
Серия
4.900-8
Выпуск I
Лист 1-46

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания
1.	Язербайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит	114	7.0-9.0	Трубы без высадки и муфты к ним с нормалкой ст. с.Д, К, Л, Е
		127	7.0-9.0	
		146	6.0-12.0	
2	Нижнеднепровский трубопрокатный завод им. К. Либкнехта	219	8±12.0	Трубы с муфтами ст. с.Д, К, Е
		245	8±12.0	
		299	9.0±12.0	
		273	8.0±12.0	
3	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод	351	10.0±12.0	ст. с.Д
		377	10.0±12.0	
		426	10.0±12.0	
4	Ждановский металлургический завод им. Ильича	219	8.0±12.0	Трубы с муфтами обсадные ст. с.Д
		273	9.0±12.0	
		323.9	10.0±12.0	
5	Рустовский металлургический завод	219	8.0±12.0	Трубы прочности Д и К
		245	8.0±12.0	
6	Никопольский южнотрубный завод	146	5.0±11.0	Трубы обсадные и муфты к ним (без нормалки)
		219	7.0±12.0	
7	Таганрогский металлургический завод	140	8.0±11.0	Трубы с муфтами
		168	7.0±12.0	
<p>Условное обозначение обсадных труб с условным ф168мм, толщиной стенки 12мм и муфт к ним, с нормальной длиной резьбы из стали группы прочности Д обычной точности изготовления: Труба 168×12 Д ГОСТ 632-64* муфты к ним. Муфта 168Д ГОСТ 632-64* с удлиненной резьбой: Труба 168×12 У-Д ГОСТ 632-64* муфты к ним. Муфта 168У-Д ГОСТ 632-64*</p>				
ТД		Трубы обсадные и муфты к ним по ГОСТ 632-64* Завод-изготовитель		Серия 4.900-8 Выпуск лист I I-47
1976				

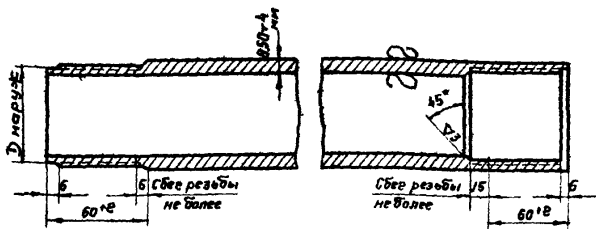
Курдюков	
Устинова	
Устинова	
Пирименова	

Нач. отдела	
гл. инж. пр-та	
Цепелин	
Проверил	

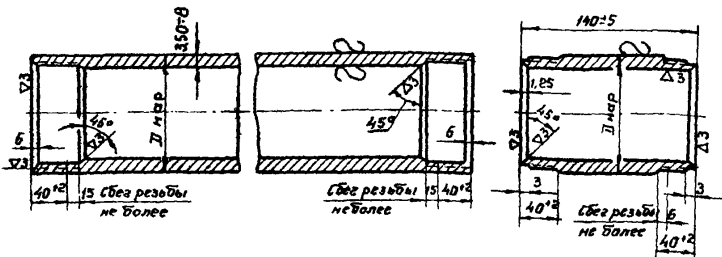
СОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва



Обсадные трубы: ниппельного соединения с нарезкой и ниппели к ним



Обсадные трубы без ниппельного соединения.



Колонковые трубы и ниппели к ним

Иск. автор	Курашова
Глав. проектир.	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Мещанин
Иск. автор	Мещанин
Глав. проектир.	Мещанин
Исполнитель	Мещанин
Проверил	Мещанин
г. Москва	
СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	

ТА
1976

Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6230-52. Эскизы.

Серия
4.900-В
Выпуск Лист
I 1-48

Размеры труб, мм		Теоретический Вес 1 пог.м кг	Оптовая цена в рублях и копей- ках за 1 тн руб.
Наружный диаметр	Толщина станки		
Трубы обсадные без нарезки			
34	3.5	2.63	239
44	3.5	4.60	224
57	3.75	4.92	266
73	3.75	6.40	249
89	4.0	8.38	225
108	4.25	10.87	209
127	4.50	13.59	194
146	4.50	15.70	180
168	7.0	27.79	165
219	8.0	41.63	157
Трубы колонковые мерной длины без нарезки расценивают- ся по ценам обсадных труб без нарезки с приплатой за мерность			
34	6.25	4.28	266
44	6.25	5.82	242
57	6.25	7.82	226
73	6.50	10.66	210
89	6.50	13.22	201
108	6.75	16.85	175
127	7.25	21.47	169
146	7.50	25.62	162
168	11.0	42.59	152
219	12.0	61.26	152
Трубы обсадные nippleного соединения с нарезкой и nipple к ним			
44	3.5	—	524
57	3.75	—	445
73	3.75	—	380
89	4.00	—	344
108	4.25	—	295
127	4.50	—	275
146	4.50	—	263
Трубы колонковые мерной длины и nipple к ним			
34	3.5	—	510
44	3.5	—	440
57	3.75	—	383
73	3.75	—	340
89	4.00	—	295
108	4.25	—	258
ТД		Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52*	
1976		Серия 4.900-8 Выпуск Лист 1-49	

Курдюков
Устинова
Устинова
Пирогова

Нач. отдела
Гл. инж. пр-та
Исполнитель
Продерит

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

Размеры труб, мм		Теоретический вес (пог.м, кг.	Оптовая цена в руб. и коп. за 1г.руб.
Наружный диаметр	толщина стенки		
127	4,50	—	238
148	4,50	—	222
168	7,0	—	188
219	8,0	—	178
Трубы обсадные без nippleного соединения с нарезкой			
44	3,5	—	412
57	3,75	—	377
73	3,75	—	334
89	4,0	—	295
Оптовые цены (кроме труб с нарезкой) установлены на трубы с наваренными nippleями			
Nipple к трубам геологоразведочного бурения			

Нач. отдела Г. Шиж. Лаврентьев И. С. Шибанов Л. С. Шибанов Л. С. Шибанов	Курганов Устинова Устинова Пилипенко	Л. С. Шибанов Л. С. Шибанов Л. С. Шибанов	Л. С. Шибанов	Наружный диаметр труб, мм	Внутренний диаметр nippleв, мм	Оптовая цена в копейках за тонну
				34	23,5	1798
44	33,5	1468				
57	46,5	1185				
73	62,5	897				
89	78,5	847				
108	97,5	637				
127	116,5	589				
147	135,5	543				
168	153,0	531				
219	203,0	527				
Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52*						
СПОУЗВОДНИКАПРОЕКТ г. Москва		ТА	Серия 4.900-В Выпуск I		Лист 1-50	
		1976-				



N/N п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание, марка стали
1.	Азербайджанский трубопрокатный завод г. Сумгаит	108	4.50	Обсадные ст. 2 ЧМТ4-500-80 Ст. асп. ГОСТ 380-71и ст 45 ГОСТ-1050-74 Ниппельные ст 6СП ГОСТ 380-71и ГОСТ 1050-74 Ст 45
		127	4.50	
		146	4.50	
		108	6.75	
		127	7.25	
		146	7.50	
2	Никопольский южно- трубный завод	34	3.5	Обсадные и колонковые
		44	3.5	
		57	3.75	
		73	3.75	
		89	4.0; 6.5	
		108	4.25	
		127	4.5	
		146	4.5	Трубы для ниппелей
		34	3.5	
		44	3.5	
		57	3.75	
		73	3.75	
		89	4.0	
		108	4.25	
127	4.5			
3	первауральский новотрубный завод	34	3.5	Трубы обсадные и колонковые
		44	3.5	
		57	3.75	
		73	3.75	
		89	4.0	
		108	4.25	
		127	4.5	
		146	4.5	Трубы для ниппелей без нарезки
		168	7.0	
		219	8.0	
		34	6.25	
		44	6.25	
		57	6.25	
		73	6.50	
		108	6.75	
		127	7.25	
		146	7.50	
		168	11.00	
		219	12.00	

Курьков
Уткин
Уткин
Литвинова

Маслова
Литвинова
Литвинова
Литвинова

СООБЩАЮЩИЙ
г. Москва

№№ п/п	Заводы- изготовители	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Марка стали
1.	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод	851	100-120	„С“ и „Д“
		877	10.0-12.0	
		425	10.0-12.0	
2.	Ждановский металлургический завод им. Ильича	219.1	8; 9; 10; 12	Обсадные короткие „С“ и „Д“
		273.1	9; 10; 12	
		323.9	10; 11; 12	Основание номенклатура 1975г.

Курдюков	Мач. отдел	
Устинова	Гл. инж. пр-ва	
Павлухаба	Исполнитель	
	Продирит	
Проект г. Москва		
ТД	Труды обсадные укороченной длины для	
1976	геологоразведочных работ по	
	74-14-3-90-72	
	серия	4.900-8
	выпуск	1
	лист	1-52

РАЗДЕЛ 2

ТРУБЫ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ТА

1976

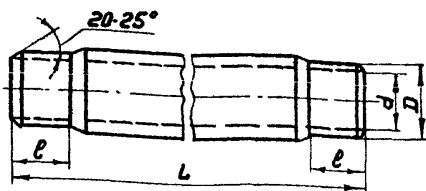
Серия
4900-В

Выпуск

I

Лист

8/8



Условный проход	РАЗМЕРЫ, ММ						МАССА			ЦЕНА ЗА 100 ПОГ. М ТРУБ, РУБ			
	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР d			НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ОБТО- ЧЕННЫХ КОНЦОВ D			ДЛИНА ТРУБЫ L	ПОГ М ТРУБЫ, КГ					
	BT6	BT9	BT12	BT6	BT9	BT12		BT6	BT9	BT12			
100	104	100	96	122	122	122	2950	7,8	9,2	10,4	65,5	77	89,1
150	146	141	135	168	168	168	2950	12,9	15,2	17,9	109	133	158
200	196	189	181	224	224	224	3950	22,1	26,4	31,2	175	191	245
250	244	235	228	274	274	274	3950	28,4	35,9	41,1	229,5	272,5	320,5
300	289	279	270	324	324	324	3950	40,2	49,4	57,4	309	382	445
350	334	322	312	373	373	373	3950	50,9	63,7	74,0	391	510	590
400	381	368	356	427	427	427	3950	68,8	84,7	98,7	526,5	647	756
500	473	456	441	528	528	528	3950	101,6	127,3	149,2	765	992,5	1162

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы в зависимости от толщины и прочности стенок подразделяются на три класса: BT6, BT9 и BT12. Цифра в обозначении класса трубы указывает максимальное рабочее давление, при котором может быть использована труба данного класса
2. Длина обточенных концов, l равна 200 мм
3. Перечень заводов-изготовителей см. листы 2-2 ÷ 2-4

Исполн	Инженер	Таблица	Быкова
Рисовал	Таблица	Таблица	Таблица
Проверил	Таблица	Таблица	Таблица
ГПИ	САТЕХПРОЕКТ	г. Москва	

ТД
1976

Трубы асбестоцементные напорные
по ГОСТ 539-73

СЕРИЯ
4,900-В
Выпуск лист
I 2-1

ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ ТРУБ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ТРУБЫ КЛАССА	
		ВТБ	ВТЭ ВТК
1	АЛЕКСЕЕВСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, р.п. Комсомольский, Гамзинского района, Мордовской АССР	100 150 200 300 ^к 400 ^к	300 ^к 400 ^к
2	АКМЯНСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ ЗАВОД, и Акмяне, Литовской ССР	100 150 200 300 400	200
3	АМВРОСНЕВСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ КОМБИНАТ, г. Амвросиевка, Донецкой обл.	100 150 200 300	
4	БАКИНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ И КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ, г. Баку, Московский проспект, 115	100 150 200 300 400 500	
5	БЕЛГОРОДСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. Белгород-областной, ул. Мичурина, 104	100 ^к 300 400 500	300 400 500
6	БЕКАБАДСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ КОМБИНАТ ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО, г. Бекабад, Ташкентской обл.	100 150 400 500	
7	ВОСКРЕСЕНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ "КРАСНЫЙ СТРОИТЕЛЬ", г. Воскресенск-2, Московской обл.	100 ^к 150 ^к 250 300 400 500	200 ^{ккк}
8	ДУШАНБИНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. Душанбе, проспект В.И. Ленина, 179.	100 150 200 250 300 400	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СЯ ЛИСТ 2-3

ИЗЧ. ОТДЕЛ	ИЗУРЛОВ
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ
ПРОВЕРИЛ	БАЛОВА

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

ТРУБЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ НАПОРНЫЕ
по ГОСТ 539-73.

СЕРИЯ
4.900-В
Выпуск лист
I 2-2

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА - ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ТРУБЫ КЛАССА		
		Б75	Б75	Б75
		УГЛОВОЙ ЛИНИИ		
9	ИНГУЛЕВСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, г.ИНГУЛЕВСК, КУЙБЫШЕВСКОЙ ОБЛ		200 300 400	200 300 400
10	ЗАПОРОВСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ, г.ЗАПОРОВЬЕ, УЛ. КАХОВСКАЯ, 40	100 150	160 150	
11	КРАСНОДАРСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ №1, г.КРАСНОДАР, УЛ. КАЛИНИНА, 4	100 150 200 300	100 150 200 300	100 150 200 300
12	КАРАГАНДИНСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОС. ЯНТАУ, КАРАГАНДИНСКОЙ ОБЛ	100 150 200 300 400	100 150 200 300 400	
13	СПАСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. СПАСК - ДАЛЬНИЙ, 12		100 150 200 300	
14	СЕБРЯКОВСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. МИХАЙЛОВКА, ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛ. СТ. СЕБРЯКОВО, ПРИВОЛЖСКОЙ И. Д		100 200 300 400 500	
15	СУХОЛОЖСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. СУХОЙ - ЛОГ, СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛ		100 200 300 400 500	300 400
16	КРАСНОЯРСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. КРАСНОЯРСК, 19		150 200 300 400	
17	АРАРАТСКИЙ ЦЕМЕНТОШИФЕРНЫЙ ЗАВОД, г. АРАРАТ, АРМЯНСКОЙ ССР	100 150	100 150	
18	БЕЗМЕННСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, г. БЕЗМЕНН, АШХАБАДСКОЙ ОБЛ. ТУРКМЕНСКОЙ ССР		100 150 300 400	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 2-4

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА
РИК. ГРУППЫ
ПРОВЕРИЛ

ЖУРКОВ
ТАБЕРГРУБ
БЫКОВА

Т.В.К.А.

ТД
1976

ТРУБЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ НАПОРНЫЕ
по ГОСТ 539-73.

СЕРИЯ
4.900-8

ВЫПУСК
I

ЛИСТ
2-3

	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ТРУБЫ КЛАССА		
		ВТ6	ВТ9	ВТК
		Условный пропуск		
19	БРЯНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, пос. Фокино, Брянской обл.		100 200 250	
20	Киевский комбинат асбестоцементных изделий, г. Киев, ул. Фрунзе, 102	100*	100*	
21	Рыбницкий цементно-шиферный комбинат, г. Рыбница, Молдавской ССР.		100 150 200 300	150 200 300
22	Чимкентский комбинат асбестоцементных изделий, г. Чимкент 9, Казахской ССР.		100 150 200 300 400	
23	Коркинский комбинат асбестоцементных изделий, г. Коркино, Челябинской обл., п.о. Первомайское.	100 150	100 150	

ПРИМЕЧАНИЕ

Трубы поставляются комплектно с муфтами САМ (см лист 3-7в)

и резиновыми кольцами или чугунными муфтами по ГОСТ 17584-72

НАЧ. ОТДЕЛА	Мурков	ВК
РУК. ГРУППЫ	Габегаруб	ВК
ПРОВЕРИЛ	Былава	ВК/Кол
СПИ	САНТЕХПРОЕКТ	
г. МОСКВА		

* Трубы изготавливаются по ТУ 21-24-69-75
 ** Трубы изготавливаются по ТУ 21-24-61-74
 *** Трубы изготавливаются по ТУ 21-24-68-70

ТД
1976

ТРУБЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ НАПОРНЫЕ
по ГОСТ 539-73.

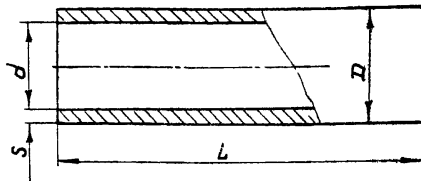
СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист 2-4

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

НАЧ. ОТДЕЛА РУК. ГРУППЫ	ИУРКОВ ТАБЕРГРУБ	<i>ИУРКОВ</i>
ПРОВЕРИЛ	БОЛДОВА	<i>Болдова</i>

1976

ТД
Трубы асбестоцементные для безнапорных трубопроводов
по ГОСТ 1839-72



Условный проход	Диаметр, мм		Толщина стенки s, мм	Длина L, мм	Масса трубы, кг	Цена 100 пог. м, руб.	Завод-изготовитель
	внутренний d, мм	наружный D, мм					
100	100	118	9	2950	18	85	СМ. ЛИСТ
150	141	161	10	2950	28	87,8	КАРАГАНДИНСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТО- ЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, пос. АЛАТАУ, КАРА- ГАНДИНСКОЙ ОБЛ.
200	189	211	11	3950	52	125	
300	279	307	14	3950	99	213	
400	368	402	17	3950	160		

ПРИМЕЧАНИЕ:

Трубы поставляются заводами комплектно с асбестоцементными муфтами
[лист 378] по спецификации заказчика

СЕРИЯ
Ч. 900-В
Выпускаемый лист
I
2-5

**ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ
УСЛОВНЫМ ПРОХОДОМ 100**

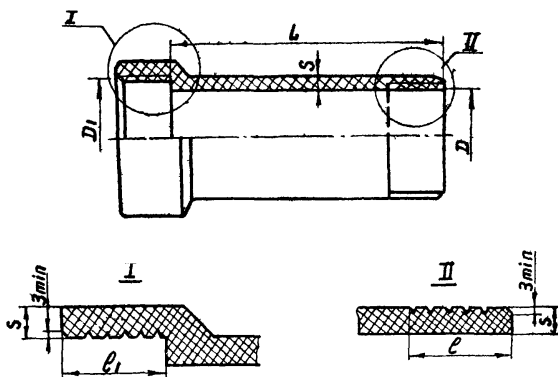
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ
1	СУХОЛОЖСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. Сухой Лог, СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛ;
2	ЯКМЯНСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ ЗАВОД, г. Якмяны, ЛИТОВСКОЙ ССР;
3	ЗАПОРОЖСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ, г. Запорожье ГСП-653, ул. КАХОВСКАЯ, 40;
4	БЕКАБАДСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ КОМБИНАТ, г. БЕКАБАД, ТАШКЕНТСКОЙ ОБЛ;
5	СПАССКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. СПЯСС - ДАЛЬНИЙ, 12;
6	АЛЕКСЕЕВСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, р.п. КОМСОМОЛЬСКИЙ, ГАМЗИНСКОГО РАЙОНА МОРДОВСКОЙ АССР;
7	АМВРОСНЕВСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ КОМБИНАТ, г. Амвросиевка, ДОНЕЦКОЙ ОБЛ;
8	КРАСНОДАРСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ №1, г. КРАСНОДАР, ул. КАЛИНИНА 1;
9	БЕЛГОРОДСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. БЕЛГОРОД - ОБЛАСТНОЙ;
10	КАРАГАНДИНСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, пос. АКТАУ, КАРАГАНДИНСКОЙ ОБЛ;
11	ВОСКРЕСЕНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ „КРАСНЫЙ СТРОИТЕЛЬ“, г. ВОСКРЕСЕНСК-2, МОСКОВСКОЙ ОБЛ;
12	КОРКИНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ п.о. ПЕРВОМАЙСКОЕ, ЧЕЛЯБИНСКОЙ ОБЛ., г. КОРКИНО;
13	КРАСНОЯРСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ,* г. КРАСНОЯРСК;
14	КНЕВСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. КНЕВ, ул. ФРУНЗЕ 102;
15	БЕЗМЕНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, г. БЕЗМЕН, АШХАБАДСКОЙ ОБЛ., ТУРКМЕНСКОЙ ССР;
16	ЧИМКЕНТСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, г. ЧИМКЕНТ, КАЗАХСКОЙ ССР

Исполнитель	Муратов	Проверено	Бинаева
Руководитель	Габеев	Проверено	Бинаева

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

* Трубы выпускаются по ТУ 21-24-63-75

ТД	Трубы асбестоцементные для безнапорных трубопроводов	Серия 4.900-8
1976	по ГОСТ 1839-72	Выпуск Лист I 2-6



СТВОЛ ТРУБЫ			РАСТРУБ ТРУБЫ		Толщина стенки ствола и раструба S, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 пог. м, руб.
Внутренний диаметр, D, мм	Длина L, мм	Длина нарезки l, мм	Внутренний диаметр, d, мм	Глубина s, мм			
150	1000 и 1200	60	224	60	19	30	1,30
200			282		20	42	1,75
250			340		22	55	2,30
300		398	25	73	3,00		
350		456	70	28	94	3,85	
400		570		30	115	4,80	
450	568	34		142	6,20		
500	622	70	36	171	9,20		
550	678	39	—	—	12,20		
600	734	41	—	—	16		

ПРИМЕЧАНИЕ:

Перечень заводов-изготовителей приведен на листе 2-8

Исполн.	Инженер Лавренко
Проверил	Бончар

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Трубы керамические канализационные
по ГОСТ 286-74

Серия
4.900-8
Выпуск Лист
I 2-7

ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ ТРУБ КЕРАМИЧЕСКИХ КАНАЛИЗАЦИОННЫХ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ДИАМЕТР ТРУБ, мм
1	АРТЕМОВСКИЙ ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНОЙ КЕРАМИКИ, г. Артемовск, Донецкой обл.	150 200 300 350 400
2	РЯЗАНСКИЙ ЦЕМЕНТНО-ШИФЕРНЫЙ ЗАВОД М.П.С.М. ЛССР, г. Рязь, Ляввняской ССР	150 200 250 300
3	БУЗУЛИНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД, ст. Бузули, Амурской обл.	150 200
4	КУДИНОВСКИЙ КОМБИНАТ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ, г. Электроугли, Московской обл.	150
5	РЕЧИЦКИЙ КЕРАМИКО-ТРУБНЫЙ ЗАВОД, г. Речица, Гомельской обл., ул. Энергетиков, 1	150 200 250 300
6	РЯЗАНСКИЙ ЗАВОД КЕРАМИЧЕСКИХ ТРУБ, г. Рязань	150 200
7	ХАРЬКОВСКИЙ КЕРАМИКО-ТРУБНЫЙ ЗАВОД, г. Харьков, ул. Довгалева, 7	150 200 300
8	ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД "КИСЛОТКОТОР", г. Щекино, Тульской обл., ул. Л. Толстого, 7	150 200 300 350 400 450 500 550 600
9	ШАХТИНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, г. Шахты, Ростовской обл.	150 200
10	ВОЛГОГРАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД, г. Волгоград	150 200 250 300
11	СВЕРДЛОВСКИЙ ЗАВОД КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ	200

Исполн.	Инженер	Проверил	Инженер
Л.А. ОТВЕДА	ЖУРКОВ	ТАБЕРГРУБ	ТУЗКОВ
ГЛА. ПРОЕКТА	ТАБЕРГРУБ	ВЫПОЛНИЛ	ТУЗКОВ
Г.П.И	САНТЕХПРОЕКТ	Г.МОСКВА	

ТД
1976

ТРУБЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
по ГОСТ 286-74

СЕРИЯ
4.0908-В
ВЫПУСК ЛИСТ
I 2-3

Внутренний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Длина трубы, мм	Масса тыс. штук кг	Цена тыс. штук, руб.	Завод - изготовитель
125	18	333	5330	200	ПАВЛОВО-ПОСАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД, г. ПАВЛОВСК ПОСАД, МОСКОВСКОЙ ОБЛ.
150	20	333	7990	294	ПАВЛОВО-ПОСАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД; ШАХТИНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ,* ШАХТА, РОСТОВСКОЙ ОБЛ. КУДИНОВСКИЙ КОМБИНАТ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ,* ЭЛЕКТРОУГАН, МОСКОВСКОЙ ОБЛ. КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, г. КЫЗИЛЬНИК, ОШАНСКАЯ ОБЛ.
175	22	333	10090	363	ПАВЛОВО-ПОСАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД.
200	24	333	11820	432	ПАВЛОВО-ПОСАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД; БАКИНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, г. БАКУ ШАХТИНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ,* КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ г. КЫЗИЛЬ-МЯС; СВЕРДЛОВСКИЙ ЗАВОД КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ, г. СВЕРДЛОВСК
250	25	333	15460	567	ПАВЛОВО-ПОСАДСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ЗАВОД

* Трубы выпускаются по ТУ-21-01-149-68.

** Трубы выпускаются по ГОСТ 8411-62.

*** Трубы выпускаются по ТУ21-РСФСР-262-74.

НАЧ. ОТДЕЛА	ИНУРЛОВ	СМ
РИК. РАБОТЫ	ТАБЕРГУБ	ИИ
ПРОВЕРИЛ	БЫЛОВА	ЮИКС

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

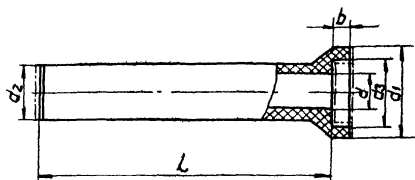
ТД
1976

ТРУБЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ ДРЕНАЖНЫЕ
по ГОСТ 8411-74.

СЕРИЯ
4.900-6

ВЫПУСК ЛИСТ
I 2-9

ТРУБЫ С РАСТРУБАМИ



РАЗМЕРЫ, ММ						ЦЕНА ЗА 17, РУБ	
d	d_1	d_2	d_3	b	L	1 СОРТ	2 СОРТ
50	110	70	50	50	300;		
80	149	104	125	60	500;	361,6	325,4
100	183	128	155	60	700.		
150	262	188	224	60	300; 500; 700;	84,5	76
200	322	240	282	60	1000		

ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Щекинский завод „Кислотоупор“;

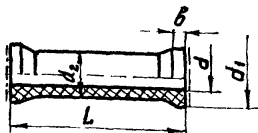
г. Щекино, Тульской обл., ул. П. Толстого, 7

ЖУКОВ	ГАВЕРГРУБ	БАЛОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	РУК. ГРУППЫ	ПЛАВЕРДИН
САНТЕХПРОЕКТ	Г. МОСКВА	
Г. ПИ		

ТД
1976

ТРУБЫ КИСЛОУПУРОНЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ С РАСТРУБОМ
по ГОСТ 585-67.

СЕРИЯ
Ч. 900-В
Выпуск I Лист 2-10



РАЗМЕРЫ, мм				МАССА, кг при L, мм			
d	d ₁	d ₂	b	300	500	700	1000
25*	65	45	10	0,8	1,2	1,7	2,3
30	70	50	10	0,96	1,5	1,9	2,7
40	90	65	10	1,3	2,0	2,9	4,0
50	110	90	10	2,4	3,6	4,8	6,7
80	150	105	10	3,7	6,0	8,3	11,2
100	170	125	15	4,5	7,0	9,8	13,8
150*	280	180	15	8,4	12,7	16,9	20,8
200*	300	215	20	13,6	17,2	27,8	38,2
250*	350	290	20	19,5	28,0	36,8	47,7
300*	405	340	20	27,0	38,0	49,7	67,0

Трубы кислотоупорные фарфоровые изготовляются из твердого фарфора и покрываются глазурью. Трубы применяются для транспортирования любых агрессивных жидкостей (за исключением плавиковой и фосфорной кислот, а также щелочей, концентрацией свыше 10%)

Температура среды: щелочной — до 120 °С

щелочной — до 30 °С

Рабочее давление — до 4 кгс/см²

Цена трубы: 1656 руб за 1 т

Заводы-изготовители:

1. Славянский керамический комбинат,
г. Славянск, Донецкой обл.

2. Щекинский завод «Кислотоупор»
г. Щекино, Тульской обл., им. Я. Гаскостого, 7

* Щекинский завод «Кислотоупор» не выпускает

ТД
1976

Трубы фарфоровые фланцевые
по МРТУ 21-26-67

Серия
4,900-В
Выпуск лист
1 2-11

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ИЗРАБОТ
ТАБЕЛИ
ПРОВЕРИЛ
г. Москва

СЫЛОВА

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	<i>Жуков</i>
РУК. ГРУППЫ	ГЯБЕРГРУБ	<i>Гябергруб</i>
ПРОВЕРИЛ	БЫКОВА	<i>Быкова</i>

1976

ТА

ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ
ПО ГОСТ 18599-73.

СЕРИЯ
4.900-В
Входит лист
I
2-12

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ЛЕГКИЙ ТИП Л			СРЕДНЕЛЕГКИЙ ТИПС			СРЕДНИЙ ТИП С			ТЯЖЕЛЫЙ ТИП Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	МАССА 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	МАССА 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	МАССА 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	МАССА 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,05	55	ЯХАНГЯРСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС. Г. ЯХАНГЯР, ТАШ- КЕНТСКОЙ ОБЛ. „ЛЯТБЫТХИМ“, ПРОИЗВОДСТВО №4, Г. РИГА, УЛ. ГАИИ- БУ ДАМБИС, 1
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,062	65	
16	—	—	—	—	—	—	2,0	0,1	85	2,7	0,11	110	ЯХАНГЯРСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС. ЗАВОД ПО ПЕРЕРА- БОТКЕ ПЛАСТМАСС, Г. ОЛАЙНЕ, РИЖСКОГО РАЙОНА, ЛАТВИЙ- СКОЙ ССР.
20	—	—	—	—	—	—	2,0	0,11	110	3,3	0,17	165	
25	—	—	—	2,0	0,145	140	2,7	0,19	170	4,2	0,27	245	
32	2,0	0,19	185	2,4	0,22	210	3,4	0,30	260	5,3	0,43	390	ЯХАНГЯРСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 2-13

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	<i>OK</i>
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	<i>OK</i>
ПРОВЕРИЛ	ДЯЧОВА	<i>OK</i>

1976

ТД
ТРУБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОДЪИМЛЕНА НИЖКОГО ПЛОТНОСТИ
ПО ГОСТ 18539-73

СЕРИЯ
У. 900-В
Видов лист
I

Продолжение листа 2-12

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	ЛЁГКИЙ ТИП Л			СРЕДНЕЛЁГКИЙ ТИП СЛ			СРЕДНИЙ ТИП С			ТЯЖЕЛЫЙ ТИП Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 ПОГ. М, кг	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 ПОГ. М, кг	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 ПОГ. М, кг	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 ПОГ. М, кг	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
32	—	—	—	2,4	0,23	210	3,4	0,32	260	—	—	—	Завод по пере- работке пластика. г. ОЛАНЬЕ, РИНСКО- ГО РАЙОНА, ЛАТ- ВИЙСКОЙ ССР.
40	2,0	0,24	230	3,0	0,34	305	4,3	0,47	400	6,7	0,68	560	ЯХАНГАРИНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
40	—	—	—	3,0	0,34	305	4,3	0,47	400	—	—	—	Завод по пере- работке пластика, г. ОЛАНЬЕ.
50	2,4	0,36	310	3,7	0,53	445	5,4	0,74	600	8,3	1,1	835	ЯХАНГАРИНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
50	2,4	0,36	310	3,7	0,53	445	—	—	—	8,3	1,1	835	Завод по пере- работке пластика, г. ОЛАНЬЕ.
63	3,0	0,56	480	4,7	0,85	675	6,7	1,15	890	10,5	1,66	1260	Завод по пере- работке пластика, г. ОЛАНЬЕ.

Продолжение см. лист 2-14

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

нач. отдела	Журков	<i>[Signature]</i>
руководитель группы	Гаввергруб	<i>[Signature]</i>
проверил	Быкова	<i>[Signature]</i>

976
1Д

ПРОДОЛЖЕНИЕ ЛИСТА 2-13

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	ЛЕГКИЙ ТИП А			СРЕДНЕЛЕГКИЙ ТИП СЛ			СРЕДНИЙ ТИП С			ТЯЖЕЛЫЙ ТИП Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1пог.м, кг	ЦЕНА 1пог.м, руб.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1пог.м, кг	ЦЕНА 1пог.м, руб.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1пог.м, кг	ЦЕНА 1пог.м, руб.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1пог.м, кг	ЦЕНА 1пог.м, руб.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
63	3,0	0,56	480	4,7	0,85	615	6,7	1,15	8,90	10,5	1,66	1260	ЯХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
75	3,6	0,80	645	5,6	1,20	920	8,0	1,63	1225	12,5	2,36	1750	ЯХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
90	4,3	1,14	815	6,7	1,71	1210	9,6	2,35	1715	15,0	3,40	2410	
110	5,2	1,68	1250	8,1	2,52	1830	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский ЗАВОД ПЛАСТМАСС- ВЫХ ИЗДЕЛИЙ. г.Вильнюс.
110	5,2	1,68	1250	8,1	2,52	1830	11,8	3,52	2520	18,3	5,05	3625	ЗАВОД ПО ПЕРЕРА- БОТКЕ ПЛАСТМАСС. г.ОЛЯННЕ, ЯХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
125	6,0	2,19	1600	9,3	3,28	2340	13,4	4,54	3220	20,8	6,54	4660	ЯХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 2-15

ТРЕБЫ НАПОРНЫЕ ИЗ ПОДЪЕЗДОВ НИЖКОЙ ПЛОТНОСТИ
ПО ГОСТ 18599-73

СЕРИЯ
Ц. 900-В
Входит в лист
2-14

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	<i>[Signature]</i>
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	БЫНОВА	<i>[Signature]</i>

1976
10

ПРОДОЛЖЕНИЕ ЛИСТА 2-14

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	ЛЕГКИЙ ТИП Л			СРЕДНЕЛЕГКИЙ ТИП СЛ			СРЕДНИЙ ТИП С			ТЯЖЕЛЫЙ ТИП Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 пог. м, кг	ЦЕНА 1 пог. м, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 пог. м, кг	ЦЕНА 1 пог. м, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 пог. м, кг	ЦЕНА 1 пог. м, РУБ.	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА 1 пог. м, кг	ЦЕНА 1 пог. м, РУБ.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
140	6,7	2,74	1795	10,4	4,01	2850	—	—	—	—	—	—	ЗАВОД ПО ПЕРЕ- РАБОТКЕ ПЛАСТМАСС г. ОЛЯНЬЕ, АХАНГАЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ ПЛАСТМАСС.
160	7,7	3,7	2016	11,9	5,53	3150	—	—	—	—	—	—	
160	—	—	—	11,9	5,53	3150	—	—	—	—	—	—	ВЯЛЬЮССКИЙ ЗАВОД ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ТРУБЫ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ НАРУЖНЫХ И ВНУТРЕННИХ ТРУБОПРОВОДОВ ТРАНСПОРТИРУЮЩИХ ВОДУ, ВОЗДУХ И ДРУГИЕ ЖИДКИЕ И ГАЗООБРАЗНЫЕ ВЕЩЕСТВА, К КОТОРЫМ ПОЛИЭТИЛЕН ХИМИЧЕСКИ СТОЕК.

2. ТРУБЫ РАССЧИТАНЫ НА МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОДЫ ПРИ 20°С

Лёгкого типа Л — 2,5 кгс/см²;
Среднелегкого типа СЛ — 4,0 кгс/см²;
Среднего типа С — 6,0 кгс/см²;
Тяжелого типа Т — 10,0 кгс/см²;

Допускается использовать трубы для хозяйственно-питьевого назначения при температуре воды до 30°С

3. Трубы поставляются прямыми отрезками длиной 6,8, 10 и 12 м. Трубы, диаметром до 63 мм включительно, поставляются в буртах.

ТРУБЫ И ПОРШНИ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА НИЖКОЙ ПЛОТНОСТИ
ПО ГОСТ 18599-73.

СЕРИЯ
4900-В
ВЫП. ЛИСТ
I
2-15

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Ивч. отдела	ИУРКОВ	<i>ИУ</i>
Рук. группы	ГАБЕРГРУБ	<i>ГГ</i>
Проверил	БЫКОВА	<i>Б</i>

1976
1Д

Трубы полипропиленовые высокопрочности по ГОСТ 18699-73

Наружный диаметр, мм	Легкий тип Л			Среднелегкий тип СЛ			Средний тип С			Тяжелый тип Т			Завод-изготовитель
	Толщина стенки, мм	Масса (пог. м), кг	Цена (пог. м), руб.	Толщина стенки, мм	Масса (пог. м), кг	Цена (пог. м), руб.	Толщина стенки, мм	Масса (пог. м), кг	Цена (пог. м), руб.	Толщина стенки, мм	Масса (пог. м), кг	Цена (пог. м), руб.	
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,05	55	АХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОЙПЛАСТМАСС, г. АХАНГАРЯН, ТЯШКЕНТСКОЙ ОБЛАСТИ
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,06	65	
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,09	110	
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,12	165	
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,12	165	
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,12	165	ДУМИНЧИНСКИЙ ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД, г. ДУМИНЧИ, КЯЛДЖИНСКОЙ ОБЛ.
25	—	—	—	—	—	—	2,0	0,15	170	2,3	0,17	245	АХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОЙПЛАСТМАСС.
32	—	—	—	—	—	—	2,0	0,20	260	2,9	0,27	390	
40	—	—	—	2,0	0,25	305	2,3	0,29	400	3,6	0,42	560	
50	—	—	—	2,0	0,31	445	2,8	0,43	600	4,5	0,65	835	
63	2,0	0,40	480	2,5	0,49	675	3,6	0,68	890	5,7	1,03	1260	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ ЛИСТ 2-17

СЕРИЯ
4,900-В
Выпуск Лист
I
2-16

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г МОСКВА

ИВЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	СШ
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	СШ
ПРОВЕРИЛ	БЫЛОВА	В.К.К.

1976
1 Д

ПРОДОЛЖЕНИЕ ЛИСТА 2-16

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	Лёгкий тип А			Среднелегкий тип С			Средний тип С			Тяжелый тип Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 пог.м, руб.	
63	—	—	—	—	—	—	3,6	0,68	8 90	5,7	1,03	1260	Думнинчский чугунлитейный завод
75	2,0	0,48	645	2,9	0,68	920	4,3	0,97	1225	6,8	1,47	1750	АХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
90	2,2	0,63	875	3,5	0,98	1270	5,1	1,38	1715	8,2	2,11	2470	
110	2,7	0,94	1250	4,3	1,45	1830	6,2	2,04	2520	10,0	3,14	3625	
110	—	—	—	—	—	—	6,2	2,04	2520	10,0	3,14	3625	Вильнюсский завод пластмасс вых изделий. г. Вильнюс; Думнинчский чугунлитейный завод.
125	3,1	1,22	1600	4,8	1,84	2340	7,1	2,65	3220	11,4	4,07	4660	АХАНГАРЯНСКИЙ КОМБИНАТ СТРОИ ПЛАСТМАСС.
140	3,5	1,53	1795	5,4	2,30	2850	7,9	3,30	3580	12,7	5,07	5020	
160	3,9	1,95	2015	6,2	3,02	3150	9,1	4,33	3985	14,6	6,66	5410	
180	4,4	2,47	2265	7,0	3,83	3475	10,2	5,45	4435	16,4	8,41	6800	
200	4,9	3,05	2550	7,7	4,69	3840	11,4	6,77	5485	18,2	10,4	8380	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 2-18

по ГОСТ 18599-73.

Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности

Серия
4,900-В
Выпуск лист
I
2-19

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	<i>М.И.Т.</i>
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	<i>М.И.Т.</i>
ПРОВЕРИЛ	БЫКОВА	<i>В.И.К.</i>

1976

ТД

Трубы из полипропилене из полиэтилена высокой плотности

по ГОСТ 18599-73.

СЕРИЯ
У.900-В
Выпуск лист
I
2-18

ПРОДОЛЖЕНИЕ ЛИСТА 2-17

НАРУЖНЫЙ АНАМЕТР, мм	ЛЕГКИЙ ТИП А			СРЕДНЕЛЕГКИЙ ТИП СА			СРЕДНИЙ ТИП С			ТЯЖЕЛЫЙ ТИП Т			ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	Толщина стенки, мм	Масса 1пог. м, кг	Цена 1пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог. м, кг	Цена 1пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог. м, кг	Цена 1пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог. м, кг	Цена 1пог. м, руб.	
225	5,5	4,26	3175	8,7	5,95	4845	12,8	8,55	6900	20,5	13,1	10530	ЯХАНГАРЯНСКИЙ.
225	—	—	—	—	—	—	12,8	8,55	6900	—	—	—	Вильнюсский завод пластмас- совых изделий.
250	6,1	4,72	3870	9,7	7,36	5965	14,2	10,5	8450	22,8	16,2	12980	ЯХАНГАРЯНСКИЙ
280	6,9	5,98	4875	10,8	9,17	7400	15,9	13,2	10590	25,5	20,3	16220	КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
315	7,7	7,49	—	12,2	11,62	9370	17,9	16,7	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмас- совых изделий.
315	—	—	—	12,2	11,62	9370	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмас- совых изделий.
355	8,7	9,52	7690	13,7	14,72	11800	20,1	21,1	16350	—	—	—	ЯХАНГАРЯНСКИЙ
400	9,8	12,1	9760	15,4	18,6	14880	22,7	26,9	21430	—	—	—	КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
400	—	—	—	15,4	18,6	14880	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмас- совых изделий.
450	11,0	15,2	12190	17,3	23,5	18745	22,5	33,9	26950	—	—	—	ЯХАНГАРЯНСКИЙ
500	12,2	18,8	15035	19,3	29,11	23085	—	—	—	—	—	—	КОМБИНАТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.
560	13,7	23,6	18800	21,6	36,5	29030	—	—	—	—	—	—	ЯХАНГАРЯНСКИЙ

ПРОДОЛЖЕНИЕ см. ЛИСТ 2-19

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

ИЯЧ ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	<i>[Signature]</i>
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	БЫКОВА	<i>[Signature]</i>

1976
11

Продолжение листа 2-18

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	Лёгкий тип Л			Среднелегкий тип СЛ			Средний тип С			Тяжелый тип Т			ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ
	Толщина стенки, мм	Масса (пог.м, кг)	Цена (пог.м, руб.)	Толщина стенки, мм	Масса (пог.м, кг)	Цена (пог.м, руб.)	Толщина стенки, мм	Масса (пог.м, кг)	Цена (пог.м, руб.)	Толщина стенки, мм	Масса (пог.м, кг)	Цена (пог.м, руб.)	
630	15,4	29,8	23700	24,3	46,1	36625	—	—	—	—	—	—	ВЯНГАРАНСКИЙ ИЗМЕНИТ СТРОИ- ПЛАСТМАСС.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы предназначены для наружных и внутренних напорных трубопроводов, транспортирующих воду, воздух и другие жидкие и газообразные вещества, к которым полиэтилен химически стоек

2. Трубы рассчитаны на максимальное давление воды при 20°С:

легкого типа Л — 2,5 кгс/см²,
 среднелегкого типа СЛ — 4,0 кгс/см²,
 среднего типа С — 6,0 кгс/см²,
 тяжелого типа Т — 10,0 кгс/см².

Допускается использовать трубы для хозяйственно-питьевого назначения при температуре воды до 30°С

3. Трубы поставляются прямыми отрезками длиной 6, 8, 10 и 12 м. Трубы, диаметром до 40 мм включительно, поставляются в буртах.

ПО ГОСТ 18599-73.

СТРАНА
4,900 - В
Дальний лист
2-19

ТРУБЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ
И ПРЕДНАЗНАЧАЮТСЯ ДЛЯ СИСТЕМ ВНУТРЕННЕЙ БЫТОВОЙ
КАНАЛИЗАЦИИ ЗДАНИЙ

Условный проход, Ду	Диаметр наружный, мм	Толщина стенки, мм	Строитель ная длина, мм	Масса (пог. м, кг)	Цена (пог. м, руб.)	Завод-изготовитель
50	50,0	2,0	6000	0,316	0,38	
100	110,0	2,7	6000	0,950	1,03	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ТРУБЫ ПОСТАВЛЯЮТСЯ КОМПЛЕКТНО С ФАСОННЫМИ ЧАСТЯМИ В АССОРТИМЕНТЕ, ОПРЕДЕЛЯЕМОМ ЗАКАЗОМ, И С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМИ КОЛЬЦАМИ ИЗ РАСЧЕТА КОЛЬЦО НА РАСТРУБ.
2. УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА И ПРОКЛАДКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ РЕЗИНЫ МАРКИ 3311 (ТВЕРДОСТЬ ПО ШОРУ 30-40) ПО ТУ 38-5-1166-73 ИЛИ ДРУГИХ РАВНОЦЕННЫХ МАРК.
3. ТРУБЫ И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ИСПЫТЫВАЮТСЯ ГИДРОСТАТИЧЕСКИМ ДАВЛЕНИЕМ 1 кгс/см^2 .
4. ЦЕНЫ ПРИНЯТЫ ПО ДАННЫМ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ Г МОСКВА	ИВЧ. ОТДЕЛА МУРКОВ	ПРОВЕРИЛ БЫНОВА	ЮЧКАР
	Рук. Группы ТАБЕРГРУБ		

ТД
1976

ТРУБЫ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ
ПО ТУ 21-26-100-74.

СЕРИЯ
4,900-В
Выпуск I Лист 2-20

ТРУБЫ ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ РАБОТЫ В АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ОТ 0°С ДО 50°С
 ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ОТ 0°С ДО МИНУС 50°С ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО
 В ТЕХ СЛУЧАЯХ, КОГДА ТРУБЫ НЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ МЕХАНИЧЕСКИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ
 (УДАР, ВИБРАЦИЯ И Т.Д.) ПРИ ОБРАБОТКЕ ТРУБ ВОЗМОЖНО ВОЗНИКНОВЕНИЕ
 ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА.

Условный проход	Наружный диаметр, мм	РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ КГС/СМ ²				ЦЕНА 1т, РУБ.	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
		ДО 2,5		ДО 6,0			
		ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА ПРОГ. МЛГ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, мм	МАССА ПРОГ. МЛГ		
6	10	-	-	2,0	0,07	800	ОХТИНСКОЕ КПО. „ ПЛАСТИМЕР“; ГЛЕННИГРАД, ПОЛОСТ- РОВСКИЙ ПР. 52; ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИ- ЧЕСКИЙ ЗАВОД, Г ВЛАДИМИР ОБЛАСТНОЙ, УЛ. ФРУНЗЕ
8	12,5	-	-	2,25	0,10	-	
10	15	-	-	2,5	0,14	-	
15	20	-	-	2,5	0,19	-	
13	22	-	-	4,5	0,34	-	
20	25	2,0	0,20	3,0	0,29	-	
25	32	3,0	0,38	4,0	0,49	-	
32	40	3,5	0,58	5,0	0,77	-	
40	51	4,0	0,83	6,0	1,19	-	
50	63	4,5	1,17	7,0	1,74	-	
60	76	5,0	1,56	8,0	2,29	-	
70	83	6,0	2,20	-	-	-	
80	96	6,5	2,53	-	-	-	
90	102	6,5	2,73	-	-	-	
100	114	7,0	3,30	-	-	-	
125	140	8,0	4,64	-	-	-	
150	166	8,0	5,60	-	-	-	
240	250	5,5	7,0	-	-	-	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ТРУБЫ ВЫПУСКАЮТСЯ ДЛИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 1,5М ВЫПУСК ТРУБ ДЛИНОЙ
 ОТ 1М ДО 1,5М ДОПУСКАЕТСЯ В КОЛИЧЕСТВЕ НЕ БОЛЕЕ 15% ОТ ВЕСА ПАРТИИ.
2. ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ ВИНИЛПЛАСТОВЫХ ТРУБ И ЛИСТОВ
 МЕТОДОМ СВАРКИ ПО НОРМАЛЯМ ЗАВОДА ИЛИ В СООТВЕТСТВИИ С ЧЕРТЕ-
 ЖАМИ ЗАКАЗЧИКА СОГЛАСОВАННЫМИ С ЗАВОДОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.
- 3 ЦЕНА ТРУБ ПРИНЯТА ПО ДАННЫМ КПО „ПЛАСТПОЛИМЕР“.

НАКОПИТЕЛЬ	ИЗУМРОВ	ИЗЛ
ПУМ. ГОМОЛ	ЛИБЕРТУС	ИЗЛ
ПРОВЕРКА	БЕЛОВА	ИЗЛ

СПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

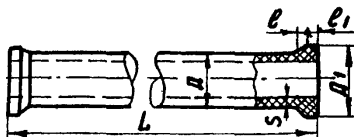
ТД
 1976

ТРУБЫ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА

ПО ТУ 6-05-1573-72.

СЕРИЯ
 4,900-8

ВЫПУСК
 I ЛИСТ
 2-21



РАЗМЕРЫ, ММ							РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ КГС/СМ ²	МАССА ТРУБЫ, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
du	D	D1	S	e1	e	L				
32	50	67	8,5	12	9	2000	6,0	4,2	2,70	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД, ГОРЬКОВСКОЙ ОБЛ. Г.ВЛАДИМИР
50	76	98	11	12	12		6,0	8,8	4,70	
80	102	126	12	15	12		5,0	12,5	7,00	
100	125	150	12,5	15	15		5,0	16,8	10,80	
150	175	210	12,5	20	30		3,0	12,5	14,30	
200	225	265	12,5	30	30	1000	3,0	16,8	24,40	
250	275	330	12,5	40	48		2,0	21,5	34,40	
300	330	390	15	45	53		2,0	30,5	47,40	
350	380	440	15	45	52		1,5	40,5	55,00	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы ФАОЛИТОВЫЕ ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ, ТРАНСПОРТИРУЮЩИХ АГРЕССИВНЫЕ ЖИДКОСТИ. ТРУБЫ ИЗ ФАОЛИТА ХОРОШО ПРОТИВСТОЯТ ДЕЙСТВИЮ СОЛЯНОЙ, СЕРНОЙ ФОСФОРНОЙ, УКСУСНОЙ И ДРУГИХ КИСЛОТ, ХЛОРИРОВАННЫХ УГЛЕВОДОРОДОВ И МИНЕРАЛЬНЫХ МАСЕЛ. ОСОБУЮ ЦЕННОСТЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СТОЙКОСТЬ ФАОЛИТА К ДЕЙСТВИЮ СОЛЯНОЙ КИСЛОТЫ ЛЮБОЙ КОНЦЕНТРАЦИИ. ФАОЛИТ НЕСТОЕК К АЗОТНОЙ И ХРОМОВОЙ КИСЛОТАМ, МОДУ, БРОМУ, АНИЛИНОВОМУ МАСЛУ, ПИРИДИНУ, ЩЕЛОЧАМ И СПИРТУ. ФАОЛИТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ ВЫДЕРЖИВАЮТ ТЕМПЕРАТУРУ ДО +120°С. ЦЕНЫ ПРИНЯТЫ ПО ДАННЫМ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	МАТ. ЧАСТИ	ИЗУМОВ	ПРОВЕРИЛ
	РУК. ТРУБЫ	ГИБЕРТРУБ	БЫЛОВА

ТД
1976

Трубы ФАОЛИТОВЫЕ
по ТУ 6-05-1170-76.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I ЛИСТ
2-22

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, КГС/СМ ²	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ, ММ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	ДЛИНА ТРУБЫ, М	ВЕС 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА ЗА 1 КГ, РУБ.
2,5	400	15	от 1 до 3,2	48	ИС-12,0 ИС-8,80
2,5	300	12,5		28	
2,5	200	10		19	
5,0	100	7,5		4,7	
5,0	75	6		2,9	
5,0	50	4		2,1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы из фторопласта-4 предназначены для транспортировки агрессивных жидкостей различных концентраций в интервале температур от -60°С до +250°С.
2. Завод-изготовитель: предприятие п/я А-1385, г. Нижний-Тагил.
3. Стоимость труб принята по данным предприятия п/я А-1385

НАЧ. ОТД.	ЖУРКОВ	С.С.
РУК. ГР.	ГАСЕРТРУБ	С.С.
ПРОВ.	БЕЛОВА	С.С.
Г. П. И. САНТЕХПРОЕКТ г. Москва		

ТД
1976

ТРУБЫ ИЗ ФТОРОПЛАСТА-4
по ТУ6-05-987-74.

СЕРИЯ
4.900-8
ВЫПУСК ЛИСТ
I 2-23

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ, ММ	РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, КГС/СМ ²	ДЛИНА ТРУБЫ, М	МАССА 1 ПОГ. М, КГ	ЦЕНА 1 ПОГ. М, РУБ.	ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
45	4	7	3; 2,75; 2,5; 2,25; 2; 1,75; 1,5	1,6	0,34	ГОМЕЛЬСКИЙ СТЕКОЛЬ- НЫЙ ЗАВОД ИМ. ЛОМОНОСОВА, Г. П. КОСТЮКОВКА; БУЧАНСКИЙ СТЕКОЛЬНЫЙ ЗАВОД, ПОС. БУЧА, КНЕВСКОЙ ОБЛАСТИ
68	5	6	—, —	2,5	0,64	
93	6	5	—, —	4,2	1,28	ГОМЕЛЬСКИЙ СТЕКОЛЬ- НЫЙ ЗАВОД ИМ. ЛОМОНОСОВА, Г. П. КОСТЮКОВКА
122	7	4	—, —	7,46	1,78	
169	9	3	—, —	12,0	4,37	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СТЕКЛЯННЫЕ ТРУБЫ ПРЕДНАЗНАЧАЮТСЯ ДЛЯ ПРОКЛАДКИ НАДЗЕМНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ ГОРЯЧИХ И ХОЛОДНЫХ АГРЕССИВНЫХ ЖИДКОСТЕЙ И ГАЗОВ (ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПЛАВКОВОЙ КИСЛОТЫ), ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ, ВОДЫ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ.

СТЕКЛЯННЫЕ ТРУБЫ ПРЕДНАЗНАЧАЮТСЯ ДЛЯ ПРОКЛАДКИ НАПОРНЫХ, БЕЗНАПОРНЫХ И ВАКУУМНЫХ ЛИНИЙ.

2. ТРУБЫ СТЕКЛЯННЫЕ ВЫДЕРЖИВАЮТ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ПЕРЕПАД:

ПРИ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ДО 4 ММ — 80°С;

ПРИ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ОТ 4 ММ ДО 5 ММ — 75°С;

ПРИ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ОТ 5 ММ ДО 6 ММ — 70°С;

ПРИ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ОТ 6 ММ ДО 7 ММ — 65°С;

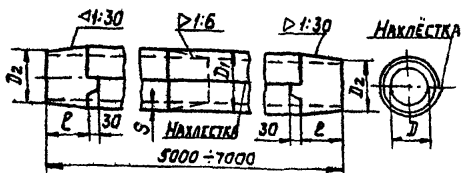
ПРИ ТОЛЩИНЕ СТЕНКИ ОТ 7 ММ ДО 11 ММ — 50°С.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	МАТЕРИАЛ:	ЖУРКОВ
	РУК ТРУБЫ	ТАБЕРУ РУБ
	СТ. ТЕХНИК	САМОИЛОВА
	ПРОВЕРИЛ	ВЫНОВА

ТД
1976

ТРУБЫ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ НАДЗЕМНЫХ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ГОСТ 8894-58.

СЕРИЯ
4.900-В
ВЫПУСК ЛИСТ
I 2-24



Диаметр Трубы Φ , мм	Толщина стенки S, мм	Наружный диаметр Φ , мм	Наружный диаметр, мм	Длина лонжса, мм	Вес 1 пог. м, кг	Цена / пог. м, руб.		Завод-изготовитель
						Марки $\Phi 1$	Марки $\Phi 2$	
100	8	116	112,7	100	2,2	1,55	1,43	Усть-Ижерский фанерный комбинат, г. Ленинград, Колпинский район, п. Пойтонный
200	11	222	217,3	140	5,8	3,05	2,73	
300	13	326	320,2	175	10,2	4,82	4,26	

ПРИМЕЧАНИЯ :

1. Трубы предназначены для транспортирования слабоагрессивных производственных растворов и химикатов, непитьевой воды, для канализации и пр.
2. Фанерные трубы могут выпускаться трех марок $\Phi 1$, $\Phi 2$.
3. Стоимость труб принята по данным завода-изготовителя.

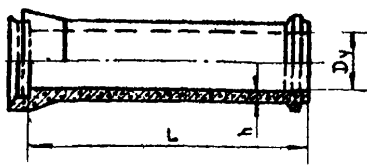
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	нач. отдела	Журков	проверил	Байкова
	рук. группы	Табалгуев		Байкова

ТД
1976

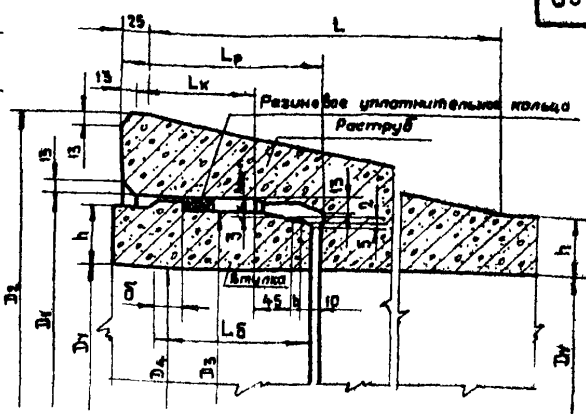
Трубы фанерные
по ГОСТ 7017-64.

серия
4. 900-В
выпуск Лист
I 2-25

Общий вид трубы



Деталь стыкового соединения



Марка трубы	Диаметр условного прохода Ду	Толщина стенки	Длина трубы (полезная) L	Внутр. диаметр D _н	Длина раструба L _к	Наружный диаметр растр. D ₂	Длина конусной части L	Глубина раструба L _р	Наружный диаметр втулоч. конца трубы D ₂	Наружный диаметр буртика D ₃	Длина втулоч. конца трубы D ₅	Ширина буртика б
ТН 50-I ТН 50-II ТН 50-III	500	55	5000	633	112	790	485	185	610	628	145	24
ТН 60-I ТН 60-II ТН 60-III	600	65	5000	753	112	940	565	185	730	748	145	24
ТН 80-I ТН 80-II ТН 80-III	800	65	5000	954	122	1152	625	195	930	948	155	25
ТН 100-I ТН 100-II ТН 100-III	1000	75	5000	1174	122	1384	655	195	1150	1168	155	25
ТН 120-I ТН 120-II ТН 120-III	1200	85	5000	1396	122	1660	775	195	1370	1390	155	25
ТН 140-I ТН 140-II ТН 140-III	1400	95	5000	1616	145	1900	845	225	1590	1610	165	25
ТН 160-I ТН 160-II ТН 160-III	1600	105	5000	1840	145	2140	920	225	1810	1834	165	25

Курьчатов
Устинова
Устинова
Срибникова
Григорьев
Науч. табела
Глинич. левек.
Исполнитель
Проверил

СНТЗ ВДК КаналПроект
г. Москва

Трубы предназначены для прокладки напорных трубопроводов, по которым транспортируются жидкости, не агрессивные по отношению к бетону труб и уплотняющим резиновым кольцам стыковых соединений.

Если транспортируемая жидкость или грунты, в которых укладываются трубы, агрессивны по отношению к бетону и резиновым уплотняющим кольцам, то следует в каждом конкретном случае предусмотреть защитные мероприятия.

Трубы, в зависимости от величины расчетного внутреннего давления в трубопроводе, подразделяются на три класса:

- I - на давление 15 кгс/см²
- II - на давление 10 кгс/см²
- III - на давление 5 кгс/см²

Прочностные характеристики труб всех классов должны обеспечивать их укладку на глубину 2-4 м (до верха трубы) в зависимости от грунтовых условий, временной нагрузки на поверхности земли, способа опорения труб на основание и степени уплотнения засыпки
Заводы - изготовители см. листы 2-27 + 2-36

ТД 1976	Трубы железобетонные напорные виброгидропрессованные по ГОСТ 12586-74	Серия 4. 900-В
		Выпуск I лист 2-26

СООБЩЕНИЕ ПРОЕКТА

г. Москва

Наз. отдела	Курдюков
Э. чинк. проекта	Четнинова
Исполнитель	Четнинова
Проверил	Мещадим

1978	ТА	Трубы железобетонные напорные									
		№ п/п	Диаметр, мм	Давление, расчетное	Шифр, изделия	Толщина стенки, мм	Длина трубы, в м	Вес одной трубы	Цена в руб	Завод изготовитель	Основание
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I	Секция 4, 900-В Выпуск 1/м 2-27	1	500 1000 1200	15 " "	РТН-50 РТН-100 РТН-120	55 75 85	5000 " "	1,32 3,56 4,95	34-32 203-17 189-39	Алма-Атинское производственное объединение, пром. предприятия, Стройматериалов Вурмгай г. Алма-Ата	Р.Ч. 3901-1 Б.2 Письмо завода 1975 г.
		2	2000	2 атм рабочее	ТРН-35Б-20-50	160	4800	13,55	3а 1штм 351-36		

Примечание: Глубина заложения до 3-х метров

СОНЗВОДОКНАЛПРОЕКТ г Москва	Наз отдела	Курдюков
	Ведущий проекта	Чстинова
	Исполнитель	Чстинова
	Проверил	Нещадим

1976	Т.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Трубы железобетонные напорные	3.	500 700 900	10	ЦТН-50-11	72,5	4020	1,525	3а 1 м ³ 189-13	Предприятия Минпрамстроя БССР	ГОСТ 16953-71 Белгоспроект 1963г.		
				ЦТН-70-11	78	"	2,180	153-42				
				РТН-90-11	70	5000	2,98	184-00				
		1000 1200 1400 700	"	РТН-100-11	75	"	3,55	173-93		ГОСТ 12516-67 Р.Ч. 3.901-1 Б.2 Письмо Минпрам- строя № 09-Ж-39 от 14.7-75г.		
		РТН-120-11		85	"	4,95	159-09					
		РТН-140-11		95	"	6,65	150-37					
		РТН-70-11		60	"	2,0	207-50					
		4.	900 1000 1200	13	РТН-90-11	70	5000	2,98		3а 1 п/м 87-00	Владивостокский завод ЖБИ №1	Р.Ч. 3.901-1 Б.2 Письмо завода № 37/ч-219 от 04.02.76г.
			13	РТН-100-11	75	"	3,55	74-00				
			13	РТН-120-11	85	"	4,95	96-00				
	5.	500 700	15	РТН-50-1	55	5000	1,32	по прейскур. 06-08	Воронежский завод ЖБИ №5 г. Воронеж	Р.Ч. 3.901-1 и Инструкции СН 324-72 Письмо завода № 2/251 от 02.12.75г.		
		"	"	РТН-70-1	60	"	2,00					
		500 700	10	РТН-50-11	55	"	1,32					
		"	"	РТН-70-11	60	"	2,00					

Всего
4.900-В
лист
2-28

СОВМЕЩЕННЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	Наз. Отдела	Кураюков
	Эл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нешагин

№ п/п	ТД	Трубы железобетонные напорные											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
6		500	15	РТН-50-I	55	5000	1,32	39-60	Зниванский объединенный завод ЖБК "Злаваже- лезобетон" пос. Зниване Винницкой обл.	ГОСТ 12586-74 Р.Ч. 3.901-1 Б.2 письмо завода № 5280/81 от 26/11-75г.			
		700	"	РТН-70-I	60	"	2,00	45-40					
		900	"	РТН-90-I	70	"	2,98	60-30					
		1000	10	РТН-100-11	75	"	3,55	65-00					
		1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95	83-00					
	500	10	РТНС-50-11 (труба с металлиз. сердечником)	35	10000	1,572	38-00	Зертежи Совхоз- проекта Минводгаза СССР Шифр Д-9169					
	7		700	15+3	ТН-I; ТН-II; ТН-III	60	5000			2,01	36-80	Доллярский комбинат строи- тельных материа- лов ст. Долляр Азербайджанской ССР	Р.Ч. 3.901-1 Б.2 ГОСТ 12586-74 и 12586-67
			900	"	"	70	"			2,90	48-60		
			1000	"	"	75	"			3,55	54-70		
			1200	"	"	85	"			4,95	70-00		
Примечание: Трубы с расчетным давлением 10 ати оплачиваются по оптовой цене; от 8 до 10 ати с коэффициентом 0,98 от 6 до 8 ати " 0,88 от 4 до 6 ати " 0,80 от 3-х и менее " 0,70 свыше 10 ати " 1,40													

Серия
Ч. 500-
В-100-
В
Лист
2-29

СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Зам. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нешадин

1976	ТД	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		Трубы железобетонные напорные	12	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00	3а 1 п/м	Ленинградский завод «Баррикада» г. Ленинград
900	"			РТН-90-1	70	"	2,98	27-60			
1000	"			РТН-100-1	75	"	3,55	37-00			
1200	"			РТН-120-1	85	"	4,95	41-30 50-60			
13	500		пп-2		72,5	4020	1,525	3а 1 шт.	Минский домостроительный комбинат №2	Р.Ч. Белгоспроект та Ортедестроя и ИСИА ДН БССР письмо завода к 716 от 19.10.75г. Р.Ч. 3.901-1 В.2 ГОСТ 12586-67 Письмо завода к 716 от 19.10.75г.	
	700				78,0		"	1,825			24-52
	500		3,5		72,5	"	1,525	38-19			
	700		"		78,0	"	1,825	80-76			
	500		6		72,5	"	1,525	93-42			
	700		"		78,0	"	1,825	101-55			
	500		10		72,5	"	1,525	117-64			
	700				78,0	"	1,825	115-37			
	700		"		72,5	"	1,525	133-46			
	700		пп-2		60	5000	2,00	47-50			
900	"	70		"	2,93		76-50				
1000	"	75		"	3,56		99-50				
1200	"	85		"	4,95		126-50				
1400	"	95	"	6,65	160-00						
700	3,5	60		2,00	116-20						
900		"		70	"	2,93	153-30				
1000		"		75	"	3,56	172-90				

СОЗВОДКА НА ПРОЕКТ г. Москва	Мат. отдела	Курадюков
	Эл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

Г/В	Т/Л	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
		Трубы железобетонные напорные	(Продолжение)										
	1200		3,5			85	5000	4,95	220-50	Минский домостроительный комбинат №2	РЧ. 3.901-1 В.2 ГОСТ 12586-67 Письмо завода № 716 от 19. XII - 75 г.		
	1400		"			95	"	6,65	280-00				
	700		6			60	"	2,00	146-10				
	900		"			70	"	2,93	192-70				
	1000		"			75	"	3,56	217-35				
	1200		"			85	"	4,95	277-20				
	1400		"			95	"	6,65	352-00				
	700		10			60	5000	2,00	166-00				
	900		"			70	"	2,93	219-00				
	1000		"			75	"	3,56	247-00				
	1200		"			85	"	4,95	315-00				
	1400		"			95	"	6,65	400-00				
Примечание: 1. ПП-трубы повышенной прочности 2. Глубина заложения 1±3м до верха трубы													
	1к.	500	10	РПН 50-11	55	5000	1,32	39-90	Коркинский заводо- строительный ком- бинат г. Красноярск			РЧ. 3.901-1 В.2 ГОСТ 12586-67 письмо завода от мая 1976г.	
		700	"	РПН-70-11	60	"	2,00	45-80					
		900	"	РПН 90-11	70	"	2,98	60-00					
		1000	"	РПН 100-11	75	"	3,55	68-00					
		1200	"	РПН 120-11	85	"	4,95	88-00					

Серия
4. ВДП-В
Выпуск
I
2-32



СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва	Наз отдела	Курдюков
	Эл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
Трубы железобетонные напорные	15	500	15	РТН-50-1	55	5000	1,32	3а I м ³	373-58	Станция Минеральные Воды. Завод ЖБ напорных труб Ставропольского края	ГОСТ 12586-74 письмо завода № 2911 от 27.II-75г.		
				РТН-70-1	60	"	2,00		283-75				
				РТН-90-1	70	"	2,98		253-36				
				РТН-100-1	75	"	3,55		235-92				
				РТН-120-1	85	"	4,95		222-22				
		500	10	РТН-50-11	55	5000	1,32	3а I п/м	34-80			Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.
				РТН-70-11	60	"	2,00		47-00				
				РТН-90-11	70	"	2,98		52-60				
				РТН-100-11	75	"	3,55		69-00				
				РТН-120-11	85	"	4,95		89-00				
	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00	3а I п/м	106-00	Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.			
			РТН-90-1	70	"	2,98		34-80					
			РТН-100-1	75	"	3,55		44-80					
			РТН-140-1	95	"	6,65		50-70					
			РТН-160-1	105	"	8,2		65-00					
	700	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	3а I п/м	83-00			Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.	
			РТН-90-11	70	"	2,98		97-00					
			РТН-100-11	75	"	3,55							
			РТН-120-11	85	"	4,95							
			РТН-140-11	95	"	6,65							
1400	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	3а I п/м		Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.				
		РТН-90-11	70	"	2,98								
		РТН-100-11	75	"	3,55								
		РТН-120-11	85	"	4,95								
		РТН-140-11	95	"	6,65								
1600	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	3а I п/м				Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.		
		РТН-90-11	70	"	2,98								
		РТН-100-11	75	"	3,55								
		РТН-120-11	85	"	4,95								
		РТН-140-11	95	"	6,65								
1600	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	3а I п/м		Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.				
		РТН-90-11	70	"	2,98								
		РТН-100-11	75	"	3,55								
		РТН-120-11	85	"	4,95								
		РТН-140-11	95	"	6,65								
1600	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	3а I п/м				Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 рч 3.901-1 в.2 письмо завода № 967 от 20.II-75г.		
		РТН-90-11	70	"	2,98								
		РТН-100-11	75	"	3,55								
		РТН-120-11	85	"	4,95								
		РТН-140-11	95	"	6,65								

Серия
И 900-В
Лист
2-33

90

СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	З.И. инж. проекта	Чистина
	Исполнитель	Чистина
	Проверил	Иещадим

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Трубы железобетонные напорные		(Продолжение)										
		700	5	РТН-70-111	60	5000	2,00	По преи- скуранту 06-08	Московский завод железобетонных труб	р.ч. №0-9/60 в/а Созавод - проект		
		900	"	РТН-90-111	70	"	2,98					
		1000	"	РТН-100-111	75	"	3,55					
		1200	"	РТН-120-111	85	"	4,95					
		1400	"	РТН-140-111	95	"	6,65					
		1600	"	РТН-160-111	105	"	8,2					
		Трубы напорные со стальным сердечником опытные:										
		500	15	РТНС-50-1	36	10000	1,57					
		600	"	РТНС-60-1	"	"	1,93					
		800	"	РТНС-80-1	"	"	2,47					
		500	10	РТНС-50-11	36	10000	1,55					
		600	"	РТНС-60-11	"	"	1,8					
		800	"	РТНС-80-11	"	"	2,34					
17.		выпуск напорных железобетонных труб прекращен с 1 01. 1976 г.							Омский завод сборного железобетона №5	Письмо завода к 560 от 3/7. 76г.		
Выпуск I	Севля Ч. 500-В Лист 2-14											

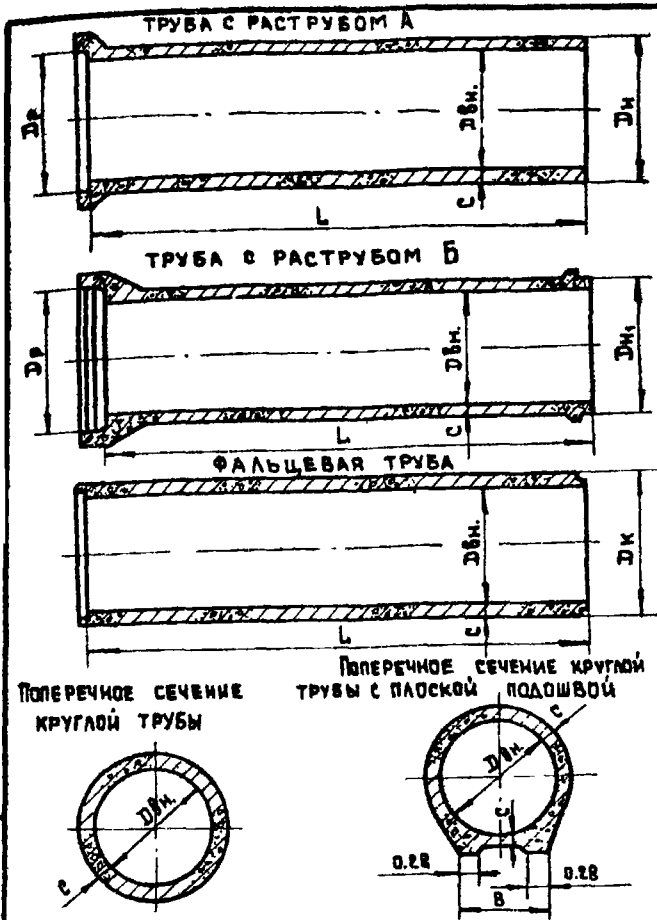
СОЗВОДКА НА ПРОЕКТ		Наз. отдела		Курдюков					
г. Москва		ЭЛ инж. проекта		Четинова					
		Исполнитель		Четинова					
		Проверил		Нешадин					
18	1000 1200	10 5		75 85	5000 "	3,56 4,95	30 л/м 55-60 71-00	Засов-Ярский з-д ЖБИ "Гидрофос- лезобетон" Донецкая обл.	Р.Ч. 3.901-1 В.2 ГОСТ 12516-67 Письмо завода № 2061 от 13.II-76г.
Примечание:			Кроме рабочего давления указана возможность возникновения в трубопроводах гидравлического удара с повышением давления до 5 атм.						
19	500 1000 500 1000 500 1000	10 " 8 " 6 "		48 69 48 69 48 69	5145 5175 5145 5175 5145 5175	1,17 3,35 1,17 3,35 1,17 3,35	30 л/м 34-30 58-50 31-56 53-69 30-18 51-48	Челябинский завод ЖБИ №1	Р.Ч. разработаны Челябинским политехническим институтом и НИИ ЖБ им (г. Москва) письмо завода № 25 от 6.I-76г.
20	500 700 900 1000 1200	15 " " " "	ТН-50-1 ТН-70-1 ТН-90-1 ТН-100-1 ТН-120-1	55 60 70 75 85	5000 " " " "	1,32 2,00 2,98 3,55 4,95	30 л м ³ 379-06 360-84 264-12 247-47 229-80	Эввалекский ком- бинат строймате- риалов и конструк- ций Ташкентской обл.	ГОСТ 12516-74 Р.Ч. 3.901-1 В.2 Письмо завода № 03/2929 от 17.II-75г.

Трубы железобетонные напорные
 Серия
 Ч. 500 В
 Внутр. диаметр
 2-35



СОЗДАВАЮЩИЙ ПРОЕКТ		Наз отдела		Куряков										
2. Москва		СЛ. инж. проекта		Чстинова										
		Исполнитель		Чстинова										
		Проверил		Нещадим										
1976.	Т.А.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Трубы железобетонные напорные		(Продолжение)							3а 1 м ³	Зивалекский комбинат стройматериалов и конструкций Машкентской обл.	ГОСТ 12586-74 РЧ. 3.901-1 8.2 Письмо завода № 03/2929 от 17.II - 75г.			
			500	10	ТН-50-11	55	5000	1,32	375-10					
			700	"	ТН-70-11	60	"	2,00	282-78					
			900	"	ТН-90-11	70	"	2,98	251-77					
			1000	"	ТН-100-11	75	"	3,55	238-10					
			1200	"	ТН-120-11	85	"	4,95	219-18					
			500	5	ТН-50-111	55	5000	1,32	300-10					
			700	"	ТН-70-111	60	"	2,00	226-21					
			900	"	ТН-90-111	70	"	2,98	201-38					
			1000	"	ТН-100-111	75	"	3,55	190-49					
			1200	"	ТН-120-111	85	"	4,95	175-35					
			21.	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00			283-75	Янгиерский комбинат строительных материалов и конструкций г. Янгиер, Машкентской обл.	ГОСТ 12586-74 Письмо завода № 579 от 24.II - 75г.
			1000	"	РТН-100-1	75	"	3,55	235-92					
			1200	"	РТН-120-1	85	"	4,95	222-22					
	22	500	15,10		55	5000	1,32	По прейскуранту 06-08	Куйбышевский з-д ЖБИ №7	ГОСТ 12586-67 Письмо завода № 1223 от 22.II - 75г.				
	700	"	"	60	"	2,00	дополнение №9 стр 34							
	900	"	"	70	"	2,98								
	1000	"	"	75	"	3,55								
	1200	"	"	85	"	4,95								

10



100

Трубы, в зависимости от величины контрольных нагрузок, при испытании их на прочность, подразделяются на две прочностные категории: И-трубы нормальной прочности (нормальные), У-трубы повышенной прочности (усиленные). Прочностные характеристики труб, в зависимости от конкретных условий прокладки трубопроводов (высоты грунтовой засыпки над трубопроводом и степени ее уплотнения, временной подвижной нагрузки на поверхности земли, типа основания под трубопроводом и способа опирания труб на основание), должны обеспечивать их укладку на глубину (над верхом трубопровода)

до 3-4 м - круглых труб категории И;
 до 5-8 м - круглых труб категории У;
 до 4-6 м - труб с плоской подошвой категории И;
 до 6-8 м - труб с плоской подошвой категории У;

В обозначении марки трубы прописные буквы обозначают ее сокращенное наименование: РТ - раструбная труба; РТП - раструбная труба с плоской подошвой; РКТ - раструбная труба с резиновым кольцом; РКТП - раструбная труба с резиновым кольцом и с плоской подошвой; ФТ - фальцевая труба; ФТП - фальцевая труба с плоской подошвой, цифры - диаметр условного прохода трубы в дециметрах, строчные буквы - категорию прочности трубы.

РАЗМЕРЫ В ММ

МАРКИ ТРУБ						ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА ТРУБЫ ДУ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ С	ШИРИНА ПОДОШВЫ	ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА ТРУБЫ L, мм	СПРАВОЧНАЯ МАССА ТРУБ Т			
РАСТРУБНЫХ С РАСТРУБОМ ТИПА				ФАЛЬЦЕВЫХ						РАСТРУБНЫХ		ФАЛЬЦЕВЫХ	
КРУГЛЫХ	С ПЛОСКОЙ ПОДАШВОЙ	КРУГЛЫХ	С ПЛОСКОЙ ПОДАШВОЙ	КРУГЛЫХ	С ПЛОСКОЙ ПОДАШВОЙ					КРУГЛЫХ	С ПЛОСКОЙ ПОДАШВОЙ	КРУГЛЫХ	С ПЛОСКОЙ ПОДАШВОЙ
РТ-4И	—	РКТ-4И	—	ФТ-4И	—	400	50	—	5000	10	—	0,6	—
РТ-4У	—	РКТ-4У	—	ФТ-4У	—					14	—	1,3	—
РТ-5И	—	РКТ-5И	—	ФТ-5И	—	500	60	—	5000	17	2,2	1,5	1,95
РТ-5У	—	РКТ-5У	—	ФТ-5У	—					3,0	3,6	2,7	3,4
РТ-6И	РТП-6И	РКТ-6И	РКТП-6И	ФТ-6И	ФТП-6И	600	60	480	5000	4,8	5,8	4,3	5,4
РТ-6У	РТП-6У	РКТ-6У	РКТП-6У	ФТ-6У	ФТП-6У								
РТ-8И	РТП-8И	РКТ-8И	РКТП-8И	ФТ-8И	ФТП-8И	600	80	640	5000	6,3	7,45	5,7	6,95
РТ-8У	РТП-8У	РКТ-8У	РКТП-8У	ФТ-8У	ФТП-8У								
РТ-10И	РТП-10И	РКТ-10И	РКТП-10И	ФТ-10И	ФТП-10И	700	100	800	5000	7,0	8,6	6,8	8,5
РТ-10У	РТП-10У	РКТ-10У	РКТП-10У	ФТ-10У	ФТП-10У								
РТ-12И	РТП-12И	РКТ-12И	РКТП-12И	ФТ-12И	ФТП-12И	1200	110	960	3000	10,6	13,3	9,7	12,2
РТ-12У	РТП-12У	РКТ-12У	РКТП-12У	ФТ-12У	ФТП-12У								
РТ-14И	РТП-14И	РКТ-14И	РКТП-14И	ФТ-14И	ФТП-14И	1400	110	1200	3000	10,6	12,8	8,9	11,4
РТ-14У	РТП-14У	РКТ-14У	РКТП-14У	ФТ-14У	ФТП-14У								
РТ-16И	РТП-16И	РКТ-16И	РКТП-16И	ФТ-16И	ФТП-16И	1600	120	1200	3000	10,6	12,8	8,9	11,4
РТ-16У	РТП-16У	РКТ-16У	РКТП-16У	ФТ-16У	ФТП-16У								
РТ-20И	РТП-20И	—	—	ФТ-20И	ФТП-20И	2000	130	1300	4500	10,6	12,8	8,9	11,4
РТ-20У	РТП-20У	—	—	ФТ-20У	ФТП-20У								
—	—	—	—	ФТ-30И	ФТП-30И	3000	150	1500	3000	10,6	12,8	8,9	11,4
—	—	—	—	ФТ-30У	ФТП-30У								
—	—	—	—	ФТ-34И	ФТП-34И	3400	150	1500	3000	10,6	12,8	8,9	11,4
—	—	—	—	ФТ-40И	ФТП-40И								

По рабочим чертежам, разрабатываемым в зависимости от конкретных условий строительства трубопроводов

Курдюков
Устинова
Устинова
Срибайлова

Изм.
Изм.
Изм.

Исполнитель
Проверил

Нах. отв. ел
Гл. инж. проек.
Исполнитель
Проверил

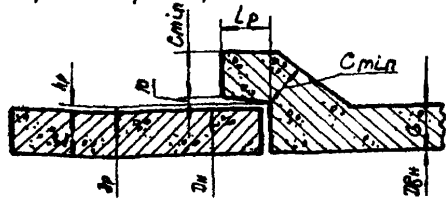
СНЗЗВЩО КАНАЛПРОЕКТИ
в Москва

ТД
1976

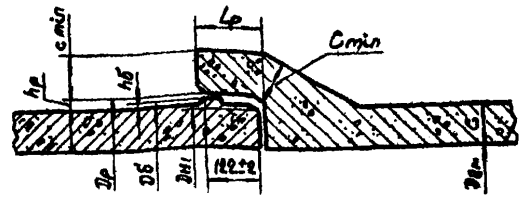
Трубы
железобетонные безнапорные по ГОСТ 6482-71
(на 2х листах)

Серия
4.900-8
Выпуск I
Лист 2-37

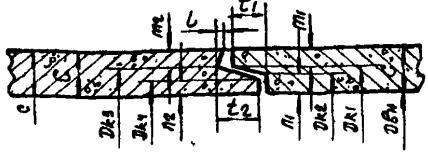
Форма и основные размеры втулочных и раструбных концов труб с раструбом А



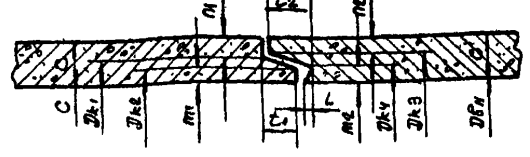
Форма и основные размеры втулочных и раструбных концов труб с раструбом типа Б



Форма и основные размеры фальцев труб Ду 400 - 800 мм



Форма и основные размеры фальцев труб Ду 1000 - 2400 мм



Размеры, мм

Диаметр условной трубы Ду	Типы раструбов					Размеры фальцев							
	глубина раструба Lp	толщина зазор hp	глубина раструба Lp	толщина зазор hp	высота буртика и втулки по высоте трубы hб	толщина стенок трубы С	L	m1	m2	n1	n2	c1	c2
400	100	15	145	15	9	50	5	17	19	20	16	25	45
500	100	15	145	15	9	60	5	20	20	24	20	25	45
600	100	15	145	15	9	80	10	30	30	34	30	35	60
800	110	15	155	15	9	100	10	39	37	41	37	35	80
1000	110	15	155	15	9	110	10	40	40	48	43	75	100
1200	110	15	155	15	9	120	10	50	45	50	45	75	100
1400	110	15	155	18	12	150	10	54	50	50	45	75	100
1600	110	15	155	18	12	150	10	55	57	55	55	95	100
2000	180	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2400	140	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 ЕНКО
 Нач. отдела
 вл. инж. проекта
 Цепляева
 Проверил
 Ели
 2 Москва
 ТД
 1976г
 СОЛНЕЧНО-ДОЖДЕВАЯ ПРОЕКЦИЯ

Трубы
 железобетонные безнапорные по ГОСТ 6482-71
 (на 2х листах)

Серия
 4.900-8
 Выпуск I Лист 2-38

Сводная канализация

г. Москва

Наз отдела
21 инж проекта
Исполнитель
Проверил

[Signature]
[Signature]
[Signature]

Курдюков
Устинова
Устинова
Нешадин

1976

Трубы железобетонные безнапорные

Трубы железобетонные безнапорные

№ п/п	Диаметр Ду мм	Шифр изделий	Толщина стенки мм	Длина трубы мм	Вес одной трубы т	Цена в руб	Прогностс	Завод - изготовитель	Основание		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	700	РКТ-7у	70	5000	2,3	за 1 м ³ 63-59	повышенная	Яргунский комбинат стройматериалов и стройиндустрии г. Яргун, Геленко-Ингушской АССР	РЧ. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 письмо завода к 3214 от 26.11-74г		
	800	РКТ-8у	80		"					3,02	"
	1000	РКТ-10у	100		"					4,8	"
	1200	РКТ-12у	110		"					6,3	"
2	600	РКТ-6	60	5000	1,7	за 1 шт 49-39	нормальная	Ястрозанский з-г по производству сборного жбб треста "Промстройматериалы" г. Ястразань	РЧ. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 Письмо завода к 3737 от 13.11-75г.		
	800	РКТ-8	80		"					3,2	"
	1000	РКТ-10	100		"					3,8	"
	1500	РКТ-15	110		"					7,7	"
3	1500	РТ-15н	110	3500	5,1	за 1 м ³ 90-60	нормальная	Благодещенский завод жби № 14 объединения "Амурстрой" г. Благодещенск	РЧ. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-63 письмо завода к 18-16-1440 от 30.11-74г.		
				1500	2,42					"	

Серия В
Ч. 900-В
Выпуск лист
1-2-39

102

СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела
Эл. инж. проекта
Исполнитель
проверил

[Signature]
[Signature]
[Signature]

Киряков
Устинова
Устинова
Нецадим

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		4.	В 1976г.	Железобетонные трубы заводом не изготавливаются							
5		500 700 1000	РТ-5у РТ-7у РТ-10у	55 65 90	5000 " "	1,4 2,53 4,9	36-50 57-50 118-50	за 1 шт повышенная " "		Березовский а-г строительных конструкций г. Березовский, Свердловской обл.	Р.Ч. 3.008-4 В. 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 07-14 от 17.VI-76г.
6		600 800 1000 1200 1500 600 800 1000 1200 1500	РТ-0,6н РТ-0,8н РТ-1,0н РТ-1,2н РТ-1,5н РТ-0,6у РТ-0,8у РТ-1,0у РТ-1,2у РТ-1,5у	60 80 100 110 " 60 80 100 110 "	4100 4110 " " " 4100 4110 " " "		90-71 88-97 95-10 91-37 100-82 97-85 97-73 101-19 87-25 107-44	за 1 м³ нормальная " " " повышенная " " " "		Братскгэсстрой КБЖБ завод ЖБИ №1 г. Братск	Р.Ч. ИС-01-21 В. 2 Письмо завода от 1975г.

Примечание: Трубы изготавливаются на 1000 мм короче проектной длины.

107

СОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ г. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Эл. инж. проекта	Чистинова
	Исполнитель	Чистинова
	Проверил	Нещадим

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Трубы железобетонные безнапорные	7.	1000	РТ-10н	100	5000	4,63	46-76	3а I м ³	нормальная	Завод ЖБИ треста "Вашспецнефтестрой" г. Уфа	Р.ч. 3.008-4 ГОСТ 6482-71 Письмо завода от декабря 1975г	
		1200	РТ-12н	110	"	6,05	45-45	"				
		1500	РТ-15н	110	"	7,45	50-84	"				
		1000	РТ-10у	100	5000	4,63	49-73	повышенная				
		1200	РТ-12у	110	"	6,05	48-35		"			
		1500	РТ-15у	110	"	7,45	53-86		"			
	8.	400	РТ-4н	65	4150	0,825	4-84	3а I м/м	нормальная	Волжский завод ЖБИ №1 г. Волжский	Р.ч. ИС-01-21 Б.2 ГОСТ 6482-71 Зертежи завода. Письмо завода от ноября 1975г.	
		500	РТ-5н	60	"	1,2	6-50					"
		600	РТ-6н	60	"	1,425	7-60					"
		800	РТ-8н	80	4140	2,75	13-40	повышенная				
		400	РТ-4у	65	4150	0,825	5-17		"			
		500	РТ-5у	60	"	1,2	7-00		"			
600	РТ-6у	60	"	1,425	8-20	"						
800	РТ-8у	80	4140	2,75	14-10	"						
9	Серия Ч.БП.В-В Выпуск 2-41	1000	РТ-10н	100	4000	3,78	74-80	3а I м ³	нормальная	Волгоградский комбинат промышленных конструкций ВПО "Железобетон" г. Волгоград	Р.ч. ИС-01-21 ГОСТ 6482-63 Письмо завода №22/17-5 от 19.3.75г.	
		1200	РТ-12н	110	"	4,92	95-20					"
		1500	РТ-15н	110	"	6,05	130-80					"

СОВЗООДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Мат. отдела	Курдюков
	Зам. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

1976	ТД	1	2	3	4	5	6 ²	7	8	9	10	
Трубы железобетонные безнапорные	(Продолжение)		1000	РТ-10у	100	4000	3,78	79-60	повышенная	Волгоградский комбинат промышленных конструкций в/п «Железобетон» г. Волгоград	РЧ. ИС-01-21 ГОСТ 6482-63 Письмо завода №22/17-5 от 19.II-75г.	
			1200	РТ-12у	"	"	4,92	101-20				
			1500	РТ-15у	"	"	6,05	138-80				
		Примечание: Полезная длина труб уменьшена с 5,0 до 4,0 м										
	10.	1000	РТ-10н	100	1890	1,81	41-20	нормальная	Зродненский завод сборного ж/б №10 г Зродно, БССР	РЧ. ИС-01-21 В.2 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №1538 от 13.II.76г.		
		1200	РТ-12н	110	"	2,36	52-20					
		1500	РТ-15н	110	"	2,91	71-40					
	11.	500	РТ-5н	60	5000	1,4	нормальная	Горновский завод «Спецжелезобетон» п. Горный, Новосибирской обл.	ГОСТ 6482-71 Письмо завода №9/1747 от 4.VI.76г.			
		800	РТ-8н	80	"	3,0						
		1000	РТ-10н	100	"	4,8						
12.	400	РТ-4	50	5000	0,95	42-86	нормальная	Предприятия Минпромстроя БССР	РЧ. 3.008-4 8.3			
	500	РТ-5	60	"	1,46	50-60						
	600	РТ-6	"	"	1,65	53-81						

СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ 2 Москва	Наз. отдела	ЖИЗ	Курдюков
	2а. инж. проекта	ЖОЛ	Чстинова
	Исполнитель	ЖОЛ	Чстинова
	Проверил	ЖИЗ	Нешадин

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
Трубы железобетонные безнапорные	1	(Продолжение)					3а 1 м³	нормальная	Предприятия Минпромстроя БССР	р.ч. 3.008-4 в 3 Письмо Минпром- строя № 09-Жс-39 от 14.01.75г.					
		800	РТ-8	80	5000	2,98					48-00				
		1000	РТ-10	100	"	4,8					50-54				
		1200	РТ-12	110	"	6,3					49-18				
		1500	РТ-15	"	"	7,45					54-84				
		1250	РТ-12	110	1890	3,3					36-00				
		1500	РТ-15	"	"	4,28					37-80				
		1750	РТ-17	120	1390	3,00					51-00				
		1000	ФТ-10	100	5000	4,32					54-00	6000 кгс			
		2000	ФТ-20	130	1590	3,25					80-00				
		13	500	РТ-5Н	60	5000					1,4	3а 1 м/м 6-10	нормальная	Волгоградское производст- венное объеди- нение Железобетон з-д ЖБИ № 8 г Камышин	р.ч. ИС-01-21 в 2 ГОСТ 6481-71 Письмо завода № 2428 от 19.12.74г.
		600	РТ-6Н	"	"	1,65					7-10	"			
		800	РТ-8Н	80	"	2,98					12-80	"			

Служба
 4.101-В
 Инженер
 2.43

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ 2 Москва		Нач. отдела Эл. инж. проекта Исполнитель Проверил	Курдюков Устинова Устинова Нещадим											
№76	ТД	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Трубы железобетонные безанорные	14	400	РТ-4н	50	5000	0,95	4-94	нормальная	Дорьковский завод ЖБ конструкции №5 промышленного треста №1 „Железобетон“ г. Дорьки	Р.ч. 3.008-4, в.2 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №1005 от 26.04.76г.				
		500	РТ-5н	60	"	1,4	6-60	"						
		600	РТ-6н	60	"	1,8	7-80	"						
		800	РТ-8н	80	"	2,75	13-60	"						
		1000	РТ-10н	100	3000	2,77	21-90	"						
		1200	РТ-12н	110	2000	3,65	27-80	"						
		1500	РТ-15н	110	3000	4,52	38-00	"						
		2000	РТ-20н	130	"	6,3	59-60	"						
		3000	РТ-30н	160	2500	9,88	109-00	"						
											за 1 м ³			
		15	600	РТ-6н	60	5000	1,65	39-00			нормальная	Душанбинский завод ЖБК №1 г. Душанбе	Р.ч. 3.008-4 Письмо завода №01/443 от 26.11.75г.	
			800	РТ-8н	80	"	2,98	68-00			"			
			1000	РТ-10н	100	"	4,63	109-50			"			
			1200	РТ-12н	110	"	6,05	139-00			"			
1600	РТ-16н		120	"	8,68	208-50	"							
600	РТ-6у		60	5000	1,65	42-00	повышенная							
800	РТ-8у		80	"	2,98	72-00	"							
1000	РТ-10у		100	"	4,63	116-00	"							
1200	РТ-12у		110	"	6,05	162-00	"							
1600	РТ-16у		120	"	8,68		"							
16	600	РКТ-6н	60	5000	1,7	68-38	нормальная	Джамбулский завод силикатных изделий и ЖБК г. Джамбул, Каз ССР	Р.ч. 3.008-4 64 Письмо завода №5/2098 от 17.11.75г.					
	800	РКТ-8н	80	"	3,02	67-77	"							
	1000	РКТ-10н	100	"	4,8	68-75	"							
	1200	РКТ-12н	110	"	6,3	66-47	"							
Серия В 4,800-В Выпукл. лист I 2-4/4														

107

СОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела	Курдюков
Эл. инж. проекта	Чудинова
Исполнитель	Чудинова
Проверил	Мещадим

1978	г. Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы железобетонные безопорные	17.	700	Т-70	70	4000	1,69	36-94	Прогность 300 кг/см ²	Зарегенский завод ЖБ изделий г. Ростов - на-Дону	ГОСТ 6482-63 Письмо завода от декабря 1975г	
		1000	Т-100	100	"	3,45	69-02				
		1500	Т-150	110	"	6,05	166-01				
	Примечание: трубы марки "Т" - с глад. концами										
	18.	1500	РТ-15н	110	3400	5,35	56-72	нормальная	Загорский ком- бинат ЖБИ г. Загорск, Московской обл.	Р.ч. 3.008-4 в 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 1991 от 12.11.75г.	
		2000	РТ-20н	130	3500	8,5	57-65				
	19.	1000	РКТ-10н	100	5000	4,8	30 шт 109-50	нормальная	Запорожский завод ЖБ труб и опр г. Запорожье	ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 1135/ппо от 19.11.75г.	
		1500	РТ-15н	110	4000	6,0					
		1500	РТ-15у	"	"	"					
	20.	600	РТ-6н	60	5000	1,7	ПоPreis- куранту 06-08	нормальная	Трест "Железобетон" г. Иркутск	Р.ч. 3.008-4 в 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № ЖБ6/627 от 19.12.75г.	
		800	РТ-8н	80	"	3,0					
		1000	РТ-10н	100	"	4,8					
2400		РТ-24н	150	3000	10,6		усиленная				
600		РТ-6у	60	5000	1,7						
800		РТ-8у	80	"	3,0						
1000	РТ-10у	100	"	4,8							

Серия
4-900-В
Лист
2-45

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ 2 Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Вл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Ильин

1976	Т.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Трубы железобетонные безнапорные	21	800	РКТ-8н	80	5000	3,02	56-20	³⁰ 1м ²	нормальная	Кропоткинское объединенное предприятие стройиндустрии, г.лавкубанрестрой*	Р.Ч.З.008-4 В.У ГОСТ 6482-71 письмо завода №10/1831 от 14.11.75г.	
		1000	РКТ-10н	100	"	4,8	57-03	"				
		1200	РКТ-12н	110	"	6,3	55-16	"				
		1500	РКТ-15н	"	"	7,68	61-89	"				
	22	800	РКТ-8у	80	5000	3,02	59-50		повышенная	г.Кропоткин, Краснодарского края.		
		1000	РКТ-10у	100	"	4,8	60-42	"				
		1200	РКТ-12у	110	"	6,3	58-33	"				
		1500	РКТ-15у	"	"	7,68	65-80	"				
	23	Трубы со ступенчатым раструбом:										
		500	РТ-5н	60	5000	1,4	Попрей-скуранту 06-08	нормальная	Казанский завод ЖБК г. Казань	ГОСТ 6482-71 нагрузка по ГОСТу 6482-63 Письмо завода от ноября 1976г.		
		600	РТ-6н	"	"	1,65	"	"				
		800	РТ-8н	80	"	2,98	"	"				
		1000	РТ-10н	100	2000	1,09	"	"				
	1200	РТ-12н	110	"	2,51	"	"					
	24	Трубы французские:										
1400		ЧТ-14н	110	2000	2,86		нормальная					
		2000	ЧТ-20н	130	2300	4,98		"				
Примечание: Трубы рассчитаны на засыпку грунтом над верхом трубы от 10 до 40 и временную подвижную нагрузку на поверхности земли НК-80												

Сварка
Ч.500-В
Выпуск
I
Лист
2-45

СОЮЗВОДКОНВАЛМЕНТ

г. Минск 8 А

Исх. отделя	107	Курдюков
Инж. проект	18	Устинова
Исполнитель	8	Устинова
Проверил	И.И.И.	Литвинова

1976	ТЛ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы железобетонные декардрные	24	500	РТ-5Н	60	5000	1,45	3д 1 м ³ 6-20	нормальная	Киевский комбинат "Стройиндустрия" г. Киев	ГОСТ 6482-71 Письмо завода №12/5145 от 25.11.75г.	
		600	РТ-6Н	"	"	1,7	7-30	"			
		800	РТ-8Н	80	"	3,025	12-80	"			
		1000	РТ-10Н	100	"	4,8	20-80	"			
		1200	ФТ-12Н	110	"	5,675	26-10	"			
		1400	ФТ-14Н	"	"	8,525	32-80	"			
		500	РТ-5у	60	5000	1,450	6-70	повышенная			
		600	РТ-6у	"	"	1,700	7-90	"			
		800	РТ-8у	80	"	3,025	13-50	"			
		1000	РТ-10у	100	"	4,800	21-80	"			
	1200	ФТ-12у	110	"	5,675	27-60	"				
	Примечание: Трубы ϕ 420 ÷ 1000 мм - раструбные типа "А". Трубы ϕ 1200 ÷ 1400 мм - фальцевые.										
	25	400	РТ-4Н	50	5000	0,95	3д 1 м ³ 7-40	нормальная	Кондопожский з-д ЖБН треста "Стройиндустрия" г. Кондопога, Карельской АССР.	Р. 4 3.008-4 Выпуск 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №13-1752 от 13.11.75г.	
		500	РТ-5Н	60	"	1,4	5-49	"			
		400	РТ-4у	50	5000	0,95	7-40	повышенная			
		500	РТ-5у	60	"	1,4	5-49	"			

Согласно
1976
2-17

110

СОСРЕДПОДКАВАПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	Мурдюков
Т. инж. пр-та	Метинава
Исполнитель	Устинова
Проверил	Личина

№ п/п	ТД	Трубы ø 630 мм									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы ø 630 мм	26		PT-3y-40	50	4010	0,58	12-43	повышенная	Каунасский завод ЖБК №1	р.ч. ИС-01-21 гост 6482-71 Письмо завода № 03-18-783 от 05.11.75г.	
		320	PT-4y-40	63	"	0,96	14-35				
		420	PT-10y-40	110	4000	3,8	63-18				
	27			PT-12H-35	120	3500	4,85	22-00	нормальная	Каунасский завод ЖБК №3	РКН-19-68, утвержден приказом № 148 Госстроя Литовской ССР от 23.10.68 письмо завода от 04.11.75г.
		1200	PT-15H-35	140	"	7,03	30-30				
		1500	PT-12y-35	120	3500	4,85	23-40	повышенная	г. Каунас Литовской ССР		
		1800	PT-15y-35	140	"	7,03	32-40				
	28			PT-5H	60	5000	1,4	7-20	Каркинский заводостроительный материал	р.ч. 3.008-4 в.3 гост 6482-71	
		500	PT-6H	"	"	1,65	8-50				
		600	PT-8H	80	"	2,98	14-90				
		800	PT-15H	110	4000	6,1	41-50	г. Красно- ярск.	р.ч. ИС-01-2Т гост 6482-63 Письмо завода от мая 1976г.		
		1500	PT-15y	"	"	"	44-10				
Примечание: Трубы PT-8H готовятся к выпуску											
29			PKT-6H	60	5000	1,7	9-20	нормальная	Курзневский завод ЖБК №1 г. Архангельск	р.ч. ИС-01-2Т гост 6482-71 Письмо завода № 3135 от 17/11-75	
	600	PKT-7H	70	"	2,3	12-40					
	700	PKT-10H	100	"	4,8	25-90					
	1000	PKT-12H	110	"	6,3	32-90					
1200											

III

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела	Курдюков
Зам. инж. проекта	Чистинава
Исполнитель	Чистинава
Проверил	Мещадим

1976 г.	Т.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Трубы железобетонные безнапорные	30	400	РКТ-4	50	5000	0,98	65-89	30 1 м ³		Каховский завод ЖБИ г. Каховка, Херсонской обл.	Р.Ч. ИС-01-21 8.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 3794 от 13.11.75г. ТУ завода			
		500	РКТ-5	60	"	1,45	59-48							
	800	РКТ-8	80	"	3,02	58-68								
	1000	РКТ-10	100	"	4,8	59-37								
	200	ДФТ-2	51	5000	5,1	53-82								
	300	ДФТ-3	55,5	"	7,35	96-55								
	31	в 1976 г.	Заводом железобетонные трубы не изготавливаются										Кишиневский завод ЖБИ и крупнопанельного домостроения №4 г. Кишинев	Письмо завода №1511/07 от 26.11.1975г.
	32		500	РКТ-5н	60	5000	1,45		нормальная			Каршинский комбинат строительных материалов и конструкций. г. Карши, Кашкадарьинской области	Р.Ч. 3.008-4 8.4 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №04/228 от 11.05.76г.	
	800	РКТ-8н	80	"	3,02	"	"							
	1000	РКТ-10н	100	"	4,8	"	"							
1500	РКТ-15н	110	"	7,68	"	"								
Примечание: в 1976 году завод изготавливает только трубы РКТ-8н и РКТ-15н.														

Сегун
4-500
Валичек
2-49

112

СОИЗВОДКА ЛАЛПРОЕКТ г. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Зл. инж. проекта	Чустинова
	Исполнитель	Чустинова
	Проверил	Нешагим

1976	ТА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
		Трубы железобетонные деформированные	33	Трубы с гладкими концами:					за 1 п/м	кгс/пм	Ленинградский завод "Баррикада"	р.ч. Ленгипроинж. проекта	
250	ТП-250			50	4000	0,46	2-45	2600					
300	ТП-300			"	"	0,58	2-79	3000					
400	ТП-400			"	"	0,74	3-74	3900					
700	ТП-700			90	"	2,3	7-83	5200					
Трубы раструбные типа "А":							повышенная		ГОСТ 6482-71				
500	РТу-50			60						6000	4,72	5-06	
600	РТу-60			"	"	2,028	5-94	"					
Трубы фальцевые с плоской пятой:							кгс/пм		р.ч. Ленгипроинж. проекта Письмо завода за 1975г.				
1000	ТФ-1000			100						1000	1,15	18-40	7300
1200	ТФ-1200			150						1500	2,3	23-40	8700
1500	ТФ-1500			"						2000	4,37	30-30	7500
34	400					за I п/м	нормальная	Лысвенский завод железобетонных конструкций №6 г. Лысвенск Пермской обл.	р.ч. ИС-01-21 В.2 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №4724 от 13.12.74г.				
	500									4-68	6-50		
	1500									37-40			
	400					повышенная							
	500									5-19	7-00		
	1500									39-70			

Серия
4, ВД-В
Выпуск
2-50

113

СПИСОК МАТЕРИАЛОВ		Наименование		Классификация		Классификация		Классификация		Классификация			
2. Москва		Исполнитель		Проверил		Исполнитель		Проверил		Исполнитель			
		Исполнитель		Проверил		Исполнитель		Проверил		Исполнитель			
		Исполнитель		Проверил		Исполнитель		Проверил		Исполнитель			
1976 г.	Т.Д.	Трубы железобетонные дежнорные	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
			35	500	РТ-5н	60	5000	1,4	По преи- скуранту	нормальная	Липецкий завод	р.ч. 3.008-4 В.3	
				600	РТ-6н	"	"	"	1,65	"	"	ЖБИ №4	ГОСТ 6482-71
				800	РТ-8н	80	"	"	2,98	"	"	в Липецк	Письмо завода № 844 от 22.12.75г.
				500	РТ-5у	60	5000	1,4	06-08 г.1	повышенная	"	"	"
				600	РТ-6у	"	"	"	1,65	"	"	"	"
				800	РТ-8у	80	"	"	2,98	"	"	"	"
			36	500	Т-1	80	2000	0,81	за 1 шт	БГТ-200	Ленинский	р.ч. Укрепрозод.	
				750	Т-2	"	"	"	1,3	"	завод ЖБИ	г.ога	
				1000	Т-3	90	"	"	2,0	"	Узбекской	Письмо завода	
				1250	Т-4	100	"	"	3,0	БГТ-250	ССР	№ 438	
				1500	Т-5	120	"	"	4,25	БГТ-300	"	от 18.11.75г.	
			37	700	РТ-7н	70	1500	1,05	за 1 п/м	нормальная	Лисизанский	ГОСТ 6482-63	
				800	РТ-8н	80	"	"	1,22	"	завод железобетонных изделий	Письмо завода	
				900	РТ-9н	90	"	"	1,70	"	"	№ 142	
	1000	РТ-10н	100	3000	1,83	"	"	2. Лисизанск	от 05.06.76г.				
	1200	РТ-12н	110	2100	3,00	"	"	Ворошилов- градской	"				
	1500	РТ-15н	"	"	"	4,22	"	области	"				
2-51	38	В 1976 г трубы железобетонные заводом не изготавливаются								Мелниковский	Письмо завода		
										завод ЖБИ	№ П70-667		
										г. Иркутск	от 24.11.75г.		

СОВМЕЩЕНАЯ ПРОЕКТА

г. Москва

Наз. отдела	Кураюков
Эл. инж. проекта	Четинова
Исполнитель	Четинова
Проверил	Нещадим

ГД	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10					
Трубы железобетонные безанорные	39.	800 1000	РТ-8 РТ-10	80 80	2000 "	1,33 1,57	за 1 м ³ 45-01 61-27	нагрузка временная НК-80	Липойский завод ЖБИ г. Тбилиси	Письмо завода № 57 от 22.01.75г.					
	Трубы с гладкими концами под автомобильные дороги:														
		1000 1500		100 150	1500 2000	1,3 3,8	80-13 82-59	времен. под- вижная на- груз. Н-30, НК-80							
	Примечание: Высота засыпки над верхом труб ϕ РТ-8 и ϕ РТ-10 должно быть не менее 0,7 м и не более 2,0 м														
		40.	500 600 800	РТ-5н РТ-6н РТ-8н	60 " 80	5000 " "	1,43 1,68 3,00	По пред- скуранту 06-08			нормальная " "	Московский завод железобетонных труб	РК 2102-72 ТУ 400-1-30-74 альб. ПС-67 Р.Ч. № 1380 1388 п.с ГОСТ 6482-74		
			500 600 800	РТ-5у РТ-6у РТ-8у	60 " 80	5000 " "	1,43 1,68 3,00				повышенная "				
			500 600 800	РКТ-5н РКТ-6н РКТ-8н	60 " 80	6500 " "	1,8 2,23 3,83				нормальная " "			Московский завод железобетонных труб	Р.Ч. № 656-Т.0 Письмо завода № 967 от 20.11.75г.
			500 600 800	РКТ-5у РКТ-6у РКТ-8у	60 " 80	6500 " "	1,8 2,23 3,83				повышенная " "				

Севастополь
496-В
Лист
2-52

115

СОВЗВОДКА НА ПРОЕКТ г. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Эл. инж. проекта	Чистинава
	Исполнитель	Чистинава
	Проверил	Нешадин

ГД 4976	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы железобетонные безнапорные	41.	1000	РТ-10н	100	5000	4,63	21-90	нормальная	Макаевский комбинат ЖБИ г.Макаевка	Р.ч. 3.003-4 в.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 06/8-559 от 05.04.76г.
		1200	РТ-12н	110	"	6,05	27-80			
		1500	РТ-15н	"	1500	2,5	38-00			
	42	1000	РТ-10у	100	5000	4,63	23-20	повышенная		
		1200	РТ-12у	110	"	6,05	29-40			
		1500	РТ-15у	"	1500	2,5	40-00			
	43	2000	ЧТ-20н	130	2575	5,425	115-50	3а 1 шт.	Московский завод ЖБИ №23 г.Москва	Р.ч. Мосинжпроект Письмо завода от ноября 1975г.
		2440	ТП-25нк	150	2500	9,075	185-00			
		3000	ЧТ-30н	160	"	9,875	212-50			
		3500	ТП-35нк			11,2	212-40			
	44.	Кольца:						3а 1 шт.	Марьинский завод ЖБИ	Р.ч. МСХ СССР Заводской завод Письмо завода № 1010 от 30.12.75г.
		1000	Т-12	100	1000	0,865	27-25			
	1500	Т-16	150	"	1,800	56-11				
Генд. 4,900 В-5000	44.	500	РТ-5н	60	5000	1,4	55-36	нормальная	Мышегский Каменно-козьянский завод г.Ялексин, Тульской обл.	Р.ч. ис-01-21 в.2 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 2620 от 13.11.75г.

Примечание: Трубы рассчитаны на высоту засыпки над верхом трубопровода от 0,7 до 4,0 м

116

СОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ

г. Москва

Наз отдела	Кураюков
Эл инж проекта	Чистинава
Исполнитель	Чистинава
Проверил	Нешадин

1976	ГД	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы сталебетонные безопорные	45.	250	ФТБ-2.5	29	1000	0,07	30 1 м ³ 52 - 70	2400	Новосибирский сельский строительный комбинат "Новосибирскобл. сельстрой" г.Новосибирск	Р.Ч. ЦНИИЭП сельстрой Письмо завода № 525 от 27. II - 75г.	
		400	ФТБ-4	36	"	0,112					
		500	ФТБ-5	44	"	0,160					
		600	ФТБ-6	51	"	0,217					
		800	ФТБ-8	65	"	0,453					
		1000	ФТБ-10	90	"	0,672					
	46.	500	РТ-5н	60	5000	1,4	30 1 м/м	нормальная	Нижне-Тагилский завод ЖБИ № 2 г.Н.Тагил, Свердловской обл.	Р.Ч. ис. 04-71 ГОСТ 6482-71, Письмо завода от декабря 1974 от 26/II - 76г. За № 227	
		600	РТ-6н	"	"	1,65	6-50				
		700	РТ-7н	70	"	2,25	7-60				
		1000	РТ-10н	100	"	4,63	10-20 21-50				
	47.	30 1 м ³	500	РТ-5н	60	5000	1,4	60-60	нормальная	Объединение "Тагилстройиндустрия", завод ЖБИ и К № 2 г.Нижний Тагил, Свердловской обл.	Р.Ч. 3 008-4 ГОСТ 6482-71
			600	РТ-6н	"	"	1,65				
700			РТ-7н	70	"	2,25					
1000			РТ-10н	100	"	4,63					
нормальная		500	РКТ-5н	60	5000	1,45	60-60	нормальная	Р.Ч. 3 008-64 ГОСТ 6482-71 Письмо завода от ноября 1975г.		
		600	РКТ-6н	"	"	1,7					
		1000	РКТ-10н	100	"	4,8					
		1200	РКТ-12н	110	"	6,3					

Примечание: Трубы ϕ 700 мм изготавливаются по ГОСТу 6482-63

Спецификация
Ч. 1000-В
Выпуск 1
Лист 2-54

117

СОВМЕЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ

г. Москва

Наз Отдела	Курдюков
Зд. инж. проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Пименова

1976 г.	№ п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы железобетонные двенадцатие	48.							за 1 шт	нормальная	Новоалтайский завод ЖБИ треста "Ялтайстройматериалы" г. Новоалтайск	Р.Ч. Аси Письмо завода № 3959 от 12. V 75г
		500	РТ-5на	60	5000	1,7	34-50				
		700	РТ-7на	70	"	2,85	54-50				
		900	РТ-9на	90	"	3,91	91-50				
		1200	РТ-12на	110	4000	5,00	115-60				
	1500	РТ-15на	"	3000	5,00	118-80					
	49.	600	РТ-6н	60	5000	1,65	79-50	нормальная	Омский завод сборного железобетона № 5 г. Омск	Р.Ч. ИС-01-21 В.2 20СТ 6482-71 Письмо завода № 136 от 29.I - 76г.	
		800	РТ-8н	80	"	2,98	"				
	50.	1200	РТ-12н	110	2500	3,24	63-00	нормальная	Омский завод сборного железобетона № 1 г. Омск	Р.Ч. ИС-01-21 В.2 Письмо завода от 05. XI - 75г.	
		1500	РТ-15н	"	"	4,4	65-00				
		2000	ФТ-20н	130	2260	4,96	83-00				
	51.								за 1 шт	нормальная	Опытный 3-й стройматериалов и конструкций г. Толятти, Куйбышевской обл.
1200		РТ-12н	110	4000		111-20					
1500		РТ-15н	"	3500		133-00					
1200		РТ-12у	110	4000		117-60					
1500	РТ-15у	"	3500		141-40		повышенная				

Итого
всего
в листе
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12

118

СМЗ В О Д К А Н А Л П Р О Е К Т 2. Москва	Наз. отдела	Курдюков
	Единиц. проекта	Чстинова
	Исполнители	Чстинова
	Проверил	Пименова

1976	Т.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
		Трубы железобетонные безнапорные	52.	400	РТ-4Н	50	5000	0,95	24-70	нормальная	Правобережный завод ЖБИ 2. Жигулевск Куйбышевской обл.	Р.ч. ИС-01-21 62 ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 1273 от 20.11.75г.	
600	РТ-6Н			60	"	1,65	39-00	"					
800	РТ-8Н			80	"	2,98	68-00	"					
400	РТ-4у			50	5000	0,95	26-40	повышенная					
600	РТ-6у			60	"	1,65	42-00	"					
800	РТ-8у			80	"	2,98	72-00	"					
53.	400			РТ-4Н	50	5000	0,95	20-65	Нормальная	Рижский завод ЖБК № 1 п/о Вангажи, Латвийской сср			Р.ч. 3.008-4 ГОСТ 6482-71 трубы с раструбом типа „Я“, Письмо завода № ТИ/2054 от 05.11.75г.
	500			РТ-5Н	60	"	1,40	27-65	"				
	700		РТ-7Н	70	"	2,25	43-50	"					
	1000		РТ-10Н	100	4000	3,85	73-20	"					
	1200		РТ-12Н	110	"	4,90	93-20	"					
	1500		РТ-15Н	"	"	6,06	127-20	"					
	54.		Раструбные						3а 1 м/м		Серпуховский завод ЖБИ 2. Серпухов	ГОСТ 6482-71	
600				60	5000	1,65	6-60	нормальная					
800				80	"	2,98	12-80	"					
Гладкие 1000				90	5000	3,88	18-70	нормальная					
Раструбные 500				60	5000	1,40	6-10	повышенная					
Гладкие 1000			90	5000	3,83	19-90	"		ТУ 47-64 ГОСТ 6482-71				
4.910	Секция В		Примечание: Глубина заложения: для гладких труб нормальной прогности - 1±4м повышенной прогности - 1±6 м; для раструбных труб нормальной прогности - 3±4 м, повышенной прогности - 5±6 м										

115

Спецификация на проект

г. Москва

Наз. отдела	Курдюков
Зам. инж. проекта	Чистинава
Исполнитель	Чистинава
Проверил	Нешадиш

1976	Т.А.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Трубы железобетонные безнапорные	55	500	РТР-10н ТР-15	80	100	2000	0,89 2,100	за 1 п/м 7-10 23-10	2100-2600 "	Ташкентский завод ЖБИ треста Промстройма. материалы	Р.ч. "Узоргтежводстрой" Р.ч. "Дипроводхоз" ТП-9-119 Письмо завода № 329 от 18.11.75г.
		1000									
		1500									
	56.	600	РТ-6у РТ-8у РТ-10у	80	100	5000	1,65 2,975 2,45	за 1 м ³ 63-64 60-50 59-18	повышенная " "	Ташкентский завод ЖБИ № 2	ГОСТ 6482-71 Р.ч. ИС-01-21 Письмо завода № 125/ПТО от 14.01.76г.
		800									
		1000									
	57	1000	110	2500	3300	2,48 3,25 5,13	за 1 п/м 18-30 23-30 31-80	нормальная " "	Ферганский завод ЖБИ № 3 Узбекской ССР г. Фергана	Р.ч. ИС-01-21 В.2 ГОСТ 6482-71 ГОСТ 6482-63 ГОСТ 6482-71 ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 106 от 05.02.76г.	
		1200									
		1500									
		1000									
		1200									
	1500										
<p>примечание: высота засыпки для труб повышенной прогности- до 6м, для труб нормальной прогности- до 4м;</p>											

Лист 2-57
Всего листов 4900-В

СОЮЗВОДЯНААПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела	РПД	Курдюков
Зл. инж. проекта	<i>[Signature]</i>	Устинова
Исполнитель	<i>[Signature]</i>	Устинова
Проверил	Мель	Нецадим

1978	Г.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Трубы железобетонные безнапорные	58.			Заводом выпускаются трубы не типовые в малом количестве						Темиртауский завод ЖБИ треста «Камметаллурстрой» г. Темиртау	Письмо завода № 283 от 26.04.76г.	
	59.	500	РТ-5у			5000		3а 1 п/м	8-60	повышенная	Усольский завод ЖБИ «Железобетон» г. Усолве	Р.ч. 3.008-4 В.3
		600	РТ-6у			"			10-10	"	Иркутской обл.	
		900	РТ-9у			"			22-40	"		
		1000	РТ-10у			"			28-00	"		
		1200	РТ-12у			2000			35-50	"	Р.ч. ИС-04-21 В.2	
		1500	РТ-15н			2000			45-80	нормальная		
		2000	РТ-20н			"			72-00	"		
	2400	РТ-24н			3000			102	"	Р.ч. 3.008-4 В.3		
	60.	600	РТ-6у	60		4000	1,35	3а 1 п/м	8-70	повышенная	Фрунзенский завод ЖБИ №2 треста Стройиндустрия г. Фрунзе	Р.ч. ИС-04-21 В.2 Письмо завода № 03-444 от 06.11.75г.
800		РТ-8у	80		"	2,3		14-90	"			
1000		РТ-10у	100		5000	4,63		24-20	"			
61.	500			48		5145	1,17	3а 1 п/м	7-00	Зелябинский завод ЖБИ №1	Р.ч. Зелябинского политехнического института письмо завода №25 от 6.1.76г.	
	1000			69		5175	3,35		22-80			

Серия
4.900-В
Выпуск
I
2-58

121

СПИСОК ВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела	Курдюков
Рабочий проект	Истинова
Мемориал	Истинова
Проверил	Истинова

ИВ75г.	Т.Д.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		Трубы железобетонные безнапорные	62.	500	РТ-5у	60	5000	1,4	3а 1 п/м 6-60	повышенная	Табльский з-д ЖБИ №8 Краснодарско-го края
700	РТ-7у			70	"	2,2	10-20				
1000	РТ-10у			100	"	4,63	21-30				
1200	РТ-12у			110	"	6,05	27-10				
1500	РТ-15у			"	"	7,45	37-00				
Примечание: Трубы РТ-15у осваиваются с ноября 1974г., трубы РТ-10, РТ-12 осваиваются со II-го квартала 1975г.											
63.	600		РКТ-6н	60	5000	1,7	3а 1 п/м 9-60	нормальная	Забаровский завод ЖБИ №2 "Главадальстроя"	Р.Ч. ИС-01-21 В.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода №3905 от 14.11.75г.	
	800		РКТ-8н	80	"	3,02	17-00				
	1000		РКТ-10н	100	"	4,8	27-30				
	1500		РКТ-15н	110	"	7,68	47-30				
64.	600		РКТ-6н	60	5000	1,7	62-50	нормальная	Засавюртский завод ЖБИ 2 Засавюрт, Дагестанской АССР	Р.Ч. 3.008-4 Письмо завода №263 от 15.12.75г. ГОСТ 6482-71	
	800		РКТ-8н	80	"	3,02	61-57				
65	1000		ТРУ-10-20	120	2000	2,6	3а 1 м ³ 50-77	прогнозе 300 кг/см ²	Целиноградский комбинат ЖБИ и СК треста "Целинтяжстрой" г.Целиноград	Р.Ч. Жарыковского водоканала проекта Письмо завода №152 от 22.I-75г.	

ИВ75г. 4-В-В
ИВ75г. 2-50

СОИЗВОДКА ПРОЕКТ

г. Москва

Наз. отдела	Кузнецов
Эл. инж. проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Кименова

№ п/п	Т.А.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
		Трубы железобетонные безанкерные											
I Выпуск 2-60	Серия 4-500-В Лист	66.	600 800 1000 1500	РТ-6н РТ-8н РТ-10н РТ-15н	60 80 100 110	3500 " " 2500	1,00 2,25 3,40 4,00	7-10 12-20 20-00 34-90	нормальная " " "	Часов-Ярский з-д. ЖБИ "Гидрожелезобетон" г. Часов-Яр Донецкой обл.	Р.Ч. ис-01-21 82 ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 2061 от 13.11.75г.		
			600 800 1000 1500	РТ-6у РТ-8у РТ-10у РТ-15у	60 80 100 110	3500 " " 2500	1,00 2,25 3,40 4,00	7-60 13-10 21-30 37-00	повышенная " " "				
		67.	600 800	РТ-6н РТ-8н	60 80	5000 "	1,65 2,98	61-36 59-66	нормальная "	Янгиерский комбинат строительных материалов и конструкций г. Янгиер, Ташкентской обл.	ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 579 от 24.11-75г.		
		68	800 1000		70 80	2100 "					Ивано-Франковский завод ЖБИ с Ямница, Ивано-Франковской области	р.ч. Укрспитроводхоза 1961г. Письмо завода № 747 от 21.04.76г.	
		Примечание: Высота засыпки для труб диаметром 800 мм - составляет 0,7 ÷ 4,3 м, для труб 1000 мм - 0,7 ÷ 5 м.											

Рукава представляют собой гибкие трубопроводы и предназначаются для всасывания и нагнетания различных жидкостей и газов.

В зависимости от назначения и условий работы рукава разделяются на две группы:

I - рукава всасывающие.

II - рукава напорно-всасывающие.

В зависимости от перекачиваемого вещества рукава подразделяются на следующие типы:

Тип В - для воды;

Тип Г - для газов: воздуха, кислорода и нейтральных газов;

Тип КЦ - для слабых растворов неорганических кислот и щелочей концентрацией до 20%.

Рукава напорно-всасывающие с внутренним диаметром до 75 мм должны быть герметичны и выдерживать испытательное давление рабочее-2Р, а рукава с внутренним диаметром выше 75 мм - 15Р, где Р - величина рабочего давления в кг/см².

Рукава типа Г должны выдерживать испытание на воздушное давление равное Р.

Внутренний диаметр	Длина манжеты	Длина рукава	Рабочее давление	Вес 1 м рукава (спиральной)			ЦЕНА 10 п.м. руб		
				Тип Г	Тип В	Тип КЦ	Тип Г	Тип В	Тип КЦ
Номинальн.	Номинальн.	Номинальн.	кг/см ²	кг	кг	кг	руб	руб	руб
16	75	2,4, 8, 10, 15 и 18 для рукавов с внутренним диаметром до 125 мм	Р = 3; 5; 10	—	—	0,9	6,5	4,5	7,0
20	75			—	0,8	1,1	8,5	5,5	8,0
25	75			1,4	1,0	1,3	10,5	6,5	9,0
38	75			1,7	1,2	1,5	11,5	7,0	10,0
38	100			2,0	1,4	1,8	12,5	8,0	11,8
50	100			2,6	1,9	2,4	15,0	10,5	15,0
65	100			3,5	2,3	2,8	22,5	12,5	20,0
75	100			4,0	3,1	3,9	27,0	19,0	29,0
100	100			5,4	4,5	5,5	30,0	23,0	30,5
125	150			7,5	6,3	7,3	37,0	36,0	34,0
150	150			8,5	8,0	9,0	47,0	48,0	45,0
175	150			9,8	9,5		55,5	56,0	51,5
200	150	11,5	11,5		70,0	64,0	76,0		
225	200	13,5	13,5		78,5	72,0	85,5		
250	200	15,3	15,3		82,0	80,0	95,0		
275	200	17,2	17,2		90,0	88,0	104,0		
300	200	19,2	19,2		100,5	96,0	114,0		
325	200	21,5	21,5		109,0	104,0	123,6		

Условное обозначение рукава II группы с внутр. ф 50 мм и рабочим давлением 5 кг/см²:

Рукав гр. II тип В-5 ф 50 ГОСТ 8496-57

Нач. отдела
Инж. пр-та
Исполнитель
Проверил

Курдюков
Устинова
Устинова
Иванов

СОЛНЦЕВОДИКАНАПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Рукава резино-тканевые с
металлическими спиральями
по ГОСТ 8496-57

С серия
4.900-8
выпуск I лист 2-61

Назначение и классы рукавов резиновых напорных

125

Классы	Рабочие среды	
	Номенклатура	Температура, С
Б (I)	Бензины	От минус 35 до плюс 25
	Керосины	От минус 35 до плюс 70
	Минеральные масла на нефтяной основе	От минус 85 до плюс 100
В (II)	Вода техническая (без присадок) и слабые растворы органических кислот и щелочей концентрацией до 20%, а также, растворов взвешиваемых веществ.	До плюс 50
ВГ (III)	Горячая вода	До плюс 100
Г (IV)	Воздух, углекислый газ, азот и другие инертные газы.	От минус 35 до плюс 50
П (V)	Пищевые вещества (спирт, вино, пиво, молоко, слабокислые растворы органических и других веществ, любая вода)	До плюс 50
Ш (VII)	Абразивные материалы (песок от пескоструйных аппаратов)	От минус 35 до плюс 50
	Слабощелочные и слабокислые водные растворы для шпательных работ	До плюс 50
Пар-1 (З)	Насыщенный пар	До плюс 143
Пар-2 (З)	Насыщенный пар	До плюс 175

Пример условного обозначения для рукавов класса Б (I) при рабочем давлении 10 кгс/см² с внутренним диаметром 20 мм, работоспособных в районах с тропическим климатом (Т):

Рукав Б (I)-10-20-Т ГОСТ 18698-73.

То же для рукавов, работоспособных в районах с умеренным климатом (У):

Рукав Б (I)-10-20-У ГОСТ 18698-73.

То же для рукавов, работоспособных в районах с холодным климатом (С):

Рукав Б (I)-10-20-С ГОСТ 18698-73.

Нац. отдел	Курдюков
Зл. инж. пр.-ма	Устинова
Деп. интелек.	Устинова
Проверил	Половичков

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Куришев	Курдюков
	Зл. инж. пр.-та	Чистина	Чистина
	Исполнитель	Чистина	Чистина
	Проверил	Знаменский	Пальчикова

1976 г. ТД Основные размеры, рабочее давление (статическое) и масса резиновых напорных рукавов - классов ВГ(III), Г(IV), Пар-1(II) и пар 2(X)

Р а з м е р ы М М

Рукава резиновые напорные с текстилем - каркасом по ГОСТ 18698-73 (на 4х листах)

Внутренний диаметр		Рукава классов ВГ(III) и Г(IV) с рабочим давлением (статическим) 10 кгс/см ²					Рукава класса Пар-1(II) с рабочим давлением (статическим) 3 кгс/см ²					Рукава класса Пар-2(X) с рабочим давлением (статическим) 8 кгс/см ²				
		Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр				
		с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью		Масса 1 м. г. (справочная)	с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью		Масса 1 м. г. (справочная)	с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью		Масса 1 м. г. (справочная)
Номи.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	
(9.0)	+0.5	21	+2	21	+2	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10.0	+0.5	22	+2	22	+2	500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12.5	+0.5	23	+2	25	+2	525	-	-	24	+2	450	-	-	30	+2	660
16.0	+0.75	27	+2	29	+2	600	-	-	28	+2	570	-	-	36	+2	880
(18.0)	+0.75	29	+2	31	+2	680	-	-	30	+2	590	-	-	38	+2	960
20.0	+0.75	31	+2	33	+2	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25.0	+1.25	40	+2	40	+2	1000	-	-	-	-	820	-	-	46	+2	1150
31.5	+1.25	47	+2	49	+2	1425	-	-	40	+2	1010	-	-	57	+3	1680
(32.0)	+1.5	53	+2	57	+3	1840	-	-	55	+3	1550	-	-	65	+3	2300
40.0	+1.5	55	+2	69	+3	2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50.0	+1.5	68	+2	69	+3	2790	-	-	70	+4	2130	-	-	80	+3	3100
63.0	+1.5	84	+2	92	+4	3900	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(65.0)	+1.5	86	+2	94	+4	4200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Выпуск I
Серия 4.900-8
Лист 2-64

СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ в Москва	Нач отдела	Кузнец	Курдюков
	Вл инж проекта	Устинова	Устинова
	Исполнитель	Устинова	Устинова
	Проверил	Земля	Пальчикова

1976 г. Основные размеры, рабочее давление (статическое) и масса резиновых напорных рукавов - класса III (III)

Размеры мм

Рабочее давление (статическое), кгс/см²

Внутренний диаметр	10; 1.5; 2.5						6.3 (5.0)					10.0					16.0 (15.0)					20.0				
	Наружный диаметр				Масса (м.г./справоч.)	Наружный диаметр				Масса (м.г./справоч.)	Наружный диаметр				Масса (м.г./справоч.)	Наружный диаметр				Масса (м.г./справоч.)						
	с комбинированной тканью		с жёлчато-бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жёлчато-бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жёлчато-бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жёлчато-бумажной тканью								
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса (м.г.)
10.0	+0.5	—	—	—	—	—	—	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	21	+2	500
12.5	+0.5	—	—	—	—	—	—	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	23	+2	700
16.0	+0.75	—	—	—	—	—	—	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	29	+2	1000
20.0	+0.75	—	—	—	—	—	—	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	1200
(18.0)	+0.75	—	—	—	—	—	—	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	31	+2	1400
25.0	+1.25	—	—	—	—	—	—	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	1900
(23.0)	+1.25	—	—	—	—	—	—	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	38	+2	2500
31.5	+1.5	—	—	—	—	—	—	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	3000
(30.0)	+1.5	—	—	—	—	—	—	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	45	+2	3500
40.0	+1.5	—	—	—	—	—	—	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	4000
(38.0)	+1.5	—	—	—	—	—	—	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	52	+2	4500
50.0	+1.5	—	—	—	—	—	—	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	5000
(48.0)	+1.5	—	—	—	—	—	—	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	65	+2	5500
63.0	+1.5	—	—	—	—	—	—	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	6000
(61.0)	+1.5	—	—	—	—	—	—	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	69	+2	6500
80.0	+2.0	—	—	—	—	—	—	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	7000
(78.0)	+2.0	—	—	—	—	—	—	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	80	+2	7500
100.0	+2.0	—	—	—	—	—	—	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	8000
(98.0)	+2.0	—	—	—	—	—	—	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	94	+2	8500
125.0	+2.0	—	—	—	—	—	—	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	9000
(123.0)	+2.0	—	—	—	—	—	—	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	108	+2	9500
150.0	+2.0	—	—	—	—	—	—	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	10000
(148.0)	+2.0	—	—	—	—	—	—	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	116	+2	10500

Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом по ГОСТ 18698-73 (на 4х листах)

Серия 4.900-В
Выпуск 1
Лист 2-65

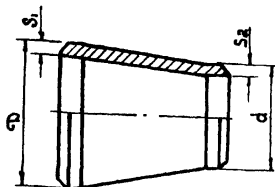
РАЗДЕЛ 3

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ТРУБ

ТД

1976г

СЕРИЯ
4.900-8Выпуск I
Лист 6/11



$D_1 \times S_1 - d_1 \times S_2$	$K D_2 \times d_2 \times C$	Масса кг	$D_1 \times S_1 - d_1 \times S_1$	$K D_2 \times d_2 \times C$	Масса кг
57×4 - 45×2,5	K50×40C80	0,3	133×5 - 108×4	K125×100C40	1,5
57×5 - 45×4	K50×40C100	0,4	133×8 - 108×6	K125×100C60	2,2
76×3,5 - 45×2,5	K65×40C50	0,4	159×4,5 - 89×3,5	K150×80C32	2,12
76×6 - 45×4	K65×40C100	0,6	159×8 - 89×6	K150×80C50	3,2
76×3,5 - 57×3	K65×50C50	0,4	159×4,5 - 108×4	K150×100C32	2,0
76×6 - 57×5	K65×50C100	0,7	159×8 - 108×6	K150×100C50	3,3
89×3,5 - 45×2,5	K80×40C40	0,48	159×4,5 - 133×4	K150×125C32	2,3
89×6 - 45×4	K80×40C80	0,7	159×8 - 133×8	K150×125C50	3,6
89×3,5 - 57×3	K80×50C40	0,5	219,6 - 133×4	K200×125C32	4,1
89×6 - 57×4	K80×50C80	0,8	219×10 - 133×8	K200×125C50	6,4
89×8 - 57×5	K80×50C100	1,0	219×6 - 159×4,5	K200×150C32	3,8
89×3,5 - 76×3,5	K80×65C40	0,51	219×10 - 159×8	K200×150C50	6,4
89×6 - 76×5	K80×65C80	0,9	273×7 - 159×4,5	K250×150C25	7,2
89×8 - 76×6	K80×65C100	1,1	273×10 - 159×6	K250×150C40	10,0
108×4 - 57×3	K100×50C40	0,74	273×12 - 159×10	K250×150C50	11,4
108×6 - 57×4	K100×50C60	1,00	273×7 - 219×6	K250×200C25	7,9
108×4 - 76×3,5	K100×65C40	0,8	273×10 - 219×8	K250×200C40	11,0
108×6 - 76×5	K100×65C60	1,0	273×12 - 219×10	K250×200C50	13,0
108×4 - 89×3,5	K100×80C40	0,9	325×10 - 219×8	K300×200C32	12,4
108×6 - 89×6	K100×80C60	1,1	325×12 - 219×10	K300×200C40	14,3
133×5 - 76×3,5	K125×65C40	1,2	325×8 - 273×8	K300×250C25	10,2
133×8 - 76×5	K125×65C60	1,9	325×10 - 273×10	K300×250C32	13,4
133×4 - 89×3,5	K125×80C32	1,1	325×12 - 273×12	K300×250C40	15,3
133×6 - 89×5	K125×80C50	1,5			

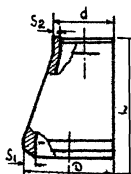
Пример обозначения концентрического перехода $D_1 - 219$ мм $S_1 - 6$ мм
 $d_1 - 159$ мм $S_2 - 4,5$ мм. Переход $M200 \times 150$ C 32

Изготовитель - Московский завод специальных монтажных изделий.

Курдюков Чистякова Чистякова Романчук	Курдюков
	Чистякова
	Чистякова
	Романчук
Наз. отдела Длинк. проекта Исполнитель Проверил	Курдюков Чистякова Чистякова Романчук

2. Москва
 ОК 17378-72

ТД	Концентрические переходы из углеродистой стали бесшовные и приварные	Серия 4.900-8
1976	по ГОСТ 17378-72	Выпуск лист I 3-I



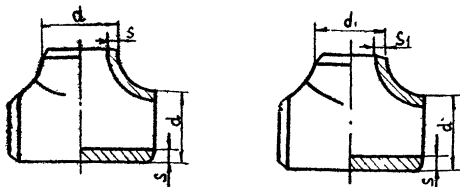
$D_H \times S_1 - d_H \times S_2$	Масса, кг	$D_y \times d_y \times c$
57 × 4 - 43 × 2,5	0,3	Э 50 × 40 С 80
76 × 3,5 - 57 × 3	0,4	Э 65 × 50 С 50
89 × 3,5 - 57 × 3	0,5	Э 80 × 50 С 40
89 × 3,5 - 76 × 3,5	0,5	Э 80 × 65 С 40
108 × 4 - 76 × 3,5	0,8	Э 100 × 65 С 40
108 × 4 - 89 × 3,5	0,9	Э 100 × 80 С 40
133 × 5 - 108 × 4	1,5	Э 125 × 100 С 40
159 × 4,5 - 108 × 4	2,1	Э 150 × 100 С 32
159 × 4,5 - 133 × 4	2,3	Э 150 × 125 С 32
219 × 6 - 159 × 4,5	3,8	Э 200 × 150 С 32

Пример обозначения эксцентрического перехода $\Phi 219$ мм $S_1 = 6$ мм, $d = 159$ мм, $S_2 = 4,5$ мм
Переход Э 200 × 150 С 32

Изготовитель - Московский завод специальных монтажных изделий

ТА 1976г.	Переходы эксцентрические из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17378-72*	Серия	4 900-8
		Материал	Лист I 3-2

Специальный завод 2 Москва	Исп. отдела	Куражков
	Центральный проект	Устинова
	Центральный проект	Устинова
	Проверил	Цименова



Наименование изделия

Размеры
($d \times s - H_1 \times s_1$)

Вес

Цена

Тройники равнопроходные
штампованные из углеро-
дистой стали

мм

кг

руб

76 x 3,5 - 57 x 3,5

1,15

—

89 x 3,5 - 76 x 3,5

1,24

—

108 x 4 - 89 x 3,5

1,93

100

108 x 4 - 76 x 3,5

1,65

—

139 x 4 - 108 x 4

2,88

—

159 x 4,5 - 108 x 4

4,41

5,49

159 x 4,5 - 133 x 4

4,68

3,85

219 x 6 - 159 x 4,5

11,50

—

273 x 7 - 219 x 6

13,90

—

Тройники равнопроходные
штампованные из углеро-
дистой стали

57 x 3,5

0,507

—

76 x 3,5

1,0

—

89 x 3,5

1,21

—

89 x 6

2,02

2,50

108 x 4

2,05

3,60

133 x 4

3,11

—

133 x 7

5,32

—

159 x 4,5

4,95

5,50

159 x 6

6,56

—

219 x 6

10,95

8,02

219 x 8

15,6

—

273 x 10

19,31

—

273 x 7

20,19

—

108 x 7

3,48

—

Завод-изготовитель: Уральский завод монтажных
изделий (624006, Б. Исток, Свердловской обл.)

Т.А.

Тройники из углеродистой стали
бесшовные приварные
по ГОСТ 17376-72серия
4 БДВ-8

выпуск

лист

1976г

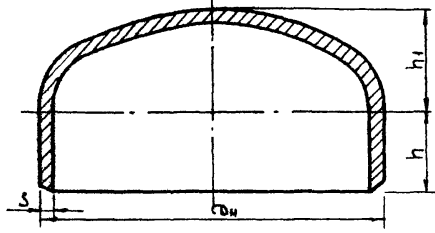
I

3-4

Наз. отдела	Кураюков
З.А. инж. проекта	Устинова
Цепнойтель	Устинова
Приварил	Балакина

СОВЕТСКОЕ КОСМОС

г. Москва



К серии	Условный проход Dу	Размеры, мм				Повышение условн. Pу	Вес кг	Размер присоединяе- мых труб Dнх ± 5	Цена Руб.	Завод- изготови- тель	
		Dн	S	h	h1						
102-отдел 2-й цех проката Центральное предвар. 2-Москва	50	57	4	25	16	100	0,24	57x35	0,20	Завод монтажных заготовок и металлокон- струкций (г. Георгиев - Дзержинский обл.)	
			6		17	100	0,35	57x6	0,24		
	80	89	5		25	400	0,56	89x35x45	0,28		
			7		26	100	0,77	89x6x7	0,32		
	100	108	4		2,5	—	100	0,65	108x4		0,35
			5			30	100	0,77	108x4x5		0,35
			7			30	100	1,04	108x7		0,43
	150	159	5		40	45	64	1,46	159x5x6		0,62
			8			44	100	2,30	159x6x7x8		0,70
			10			40	100	3,20	159x10		0,85
	200	219	6		25	58	64	3,13	219x6		1,00
			8			59	100	4,10	219x8		1,00
10			40	100		5,13	219x9x10	1,30			
250	273	9	25	73	64	7,38	273x9	1,55			
		12		40	74	100	9,90	273x11x12	1,60		
		168		13	—	—	—	—	—		
200	219	7	—	—	—	3,64	—	1,0			
		11	—	—	—	6,10	—	1,30			
250	273	14	—	—	—	10,8	—	1,90			
		10	—	—	—	11,6	—	2,40			
300	325	12	—	—	—	13,7	—	2,60			
		14	—	—	—	15,7	—	3,00			
		10	—	—	—	15,1	—	3,20			
350	377	12	—	—	—	18,0	—	3,40			
		14	—	—	—	20,7	—	3,60			
		10	—	—	—	18,9	—	3,70			
400	426	12	—	—	—	22,4	—	3,90			
		14	—	—	—	28,0	—	4,20			
		10	—	—	—	29,1	—	4,50			

ГОСТ 17379-72
(взамен ИИ 2920-62)
Минмонтажспец-
строй
Строй

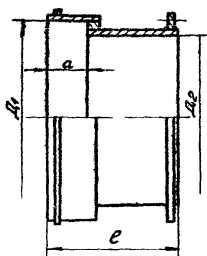
ТА
1976

Заглушки из углеродистой стали
бесшовные приварные по ГОСТ 17379-72

Серия
4.900-8
Выпуск
I
Лист
3-5

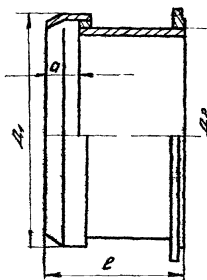
Патрубок фланец-раструб

135



Проход условный Ду	Размеры мм				Вес кг	Примечание
	D ₁	D ₂	e	a		
500	633	512	542	185	144	Трубы по ГОСТ 10704-63 фланец по ГОСТ 1255-67
600	733	612	542	185	183	

Патрубок гладкий конец-фланец



Проход условный Ду	Размеры мм				Вес кг	Примечание
	D ₁	D ₂	e	a		
500	610	512	478	121	148	Трубы по ГОСТ 10704-63 фланец по ГОСТ 1255-67
600	710	612	478	121	194	

Примечание:

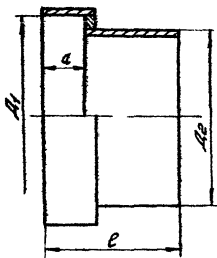
Сварные вставки предназначены для соединения железобетонных гидротранспортируемых труб со стальной фланцевой арматурой (зажимками и др. фасонными частями).

Технический проект 3.901-1 Виталий Яковлевич Киселев, инженер-проектировщик
распространяет фидучия 8177 (С.Т.М.М.М.)

ТА	Стальные сварные вставки для ж.бетонных (напарных) труб (нестандартный обрудование)	Серия 4800-8
1576		Выпуск 1 Лист 3-6

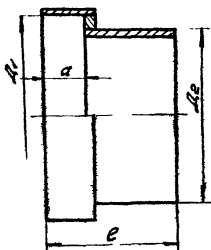
Маш. Отдел
 Кузнецов
 Блинк. пр-м
 Устинова
 Устинова
 Болотина
 Балакина
 Прав. ул.
 С. Маска
 СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ

Патрубок гладкий конец-раструб



Проект условный Ду	Размеры, мм				Вес кг
	D ₁	D ₂	e	a	
500	633	532	621	185	99
600	723	635	621	185	115
700	844	738	621	185	137
800	954	842	631	195	160
900	1064	945	632	195	202

Патрубок гладкий конец-раструб



Проект условный Ду	Размеры, мм				Вес кг
	D ₁	D ₂	e	a	
1000	1174	1048	636	195	248
1200	1396	1256	636	195	368
1400	1616	1464	658	225	513
1600	1840	1670	658	225	599

Примечание:
Сварные вставки предназначены для соединения железобетонных вибрироупрессованных труб со стальной фланцевой арматурой (задвижками и др. фасонными частями)

Исполнен проект 3901-1 выпуск 3, разработан самзводканалпроектной распространяет филиал ФНТИ (г. Тбилиси)

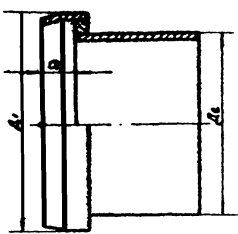
ТА 1976г.	Стальные сварные вставки для ж. бетонных (напорных) труб (нестандартизируемое оборудование).	Серия	4900-8
		Выпуск	Лист 3-7

Мин. отдела	Куриков
И. инж. проекта	Чистякова
Инженер	Устинова
Прораб	Балакина

СНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

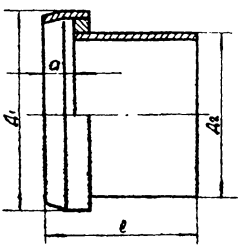
С. МЕКВЕА

Патрубок гладкий конец-гладкий конец.



Прокладочный условный Ду	Размеры, мм				Вес кг
	D1	D2	e	a	
	500	610	592	557	111
600	710	635	557	121	125
700	820	738	557	128	155
800	930	842	562	126	186
900	1040	945	563	126	241

Патрубок гладкий конец-гладкий конец



Прокладочный условный Ду	Размеры, мм				Вес кг
	D1	D2	e	a	
	1000	1150	1048	564	126
1200	1370	1256	567	126	498
1400	1590	1464	579	136	712
1500	1810	1670	579	136	877

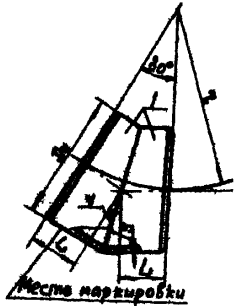
/ Имя, отчество
 / Фамилия, отчество
 / Подпись
 / Проверил
 / Дата
 / Место

Сварные вставки предназначаются для соединения железобетонных виброугнетенных труб со стальной фланцевой арматурой (завязками и др. фасонными частями).

Типовой проект 3.901-1. Выпуск 3 разработан Союзводоканалпроектом, распространяет филиал ЦУИПТ в Тбилиси.

ТД 1976г	Стальные сварные вставки для ж.бетонных (напорных) труб (нестандартизированной конструкции)	Серия 4900-8
		Выпуск Лист I 3-8

Настоящая норма распространяется на отводы Ду до 450 с радиусом $r=1,5Dy$; $Dy=500$ и выше с радиусом $r=1,5Dy$ исполнения I; $Dy=500$ и выше с радиусом $r=Dy$, исполнения II



Примеры обозначений
 отвод с углом 30° , $Dn=480$ мм $S=9$ мм
 отвод 30° 480x9 МН2877-62
 отвод исполнения I с углом 30° ,
 $Dn=530$ мм, $S=9$ мм
 отвод I- 30° 530x9 МН2877-62
 отвод исполнения II с углом 30°
 $Dn=530$ мм, $S=9$ мм
 отвод II- 30° 530x9 МН2877-62

МНФР изделия	Против условного Ду	Dn	S	r	L	Вес	Давление условное, P _у , кгс/см ²			Применяемость	дет I полусектор МН 2881-62		Вес металла для изготовления шва, кг
							для напорных и трубопроводов	для сред	для сосудов под давлением		Количество	Шифр детали	
30°-159x5			4,5			2,4	≤ 64	—	При монтаже трубопроводов	13°-159x5	0,897		
30°-159x7	150	159	7,0	225	60	3,30	—	≤ 40		15°-159x7	0,163		
30°-159x8			8,0			3,78	—	64		15°-159x8	0,199		
30°-194x5			5,0			3,44	≤ 64	—		15°-194x5	0,124		
30°-194x6	175	194	6,0	165	71	4,13	≤ 25*	—		15°-194x6	0,165		
30°-194x8			8,0			5,47	—	≤ 64		15°-194x8	0,245		
30°-219x7			7,0			6,13	≤ 64	—		15°-219x7	0,227		
30°-219x8	200	219	8,0	300	80	6,66	—	≤ 40		15°-219x8	0,253		
30°-219x10			10,0			8,66	—	64		15°-219x10	0,381		
30°-273x7			7,0			8,30	≤ 64	—		15°-273x7	0,284		
30°-273x8	250	273	8,0	375	100	12,18	—	≤ 40		15°-273x8	0,423		
30°-273x11			11,0			14,84	—	64		15°-273x11	0,551		
30°-325x8			8,0			17,41	≤ 64	—		15°-325x8	0,507		
30°-325x10	300	325	10,0	450	121	19,21	—	≤ 40		15°-325x10	0,574		
30°-325x14			14,0			26,74	—	64		15°-325x14	0,909		
30°-377x9			9,0			23,76	≤ 40	—	15°-377x9	0,775			
30°-377x10	350	377	10,0	525	144	26,25	64	≤ 40	15°-377x10	0,669			
30°-377x16			16,0			41,34	—	64	15°-377x16	1,350			
30°-426x10			10,0			33,80	≤ 40	—	15°-426x10	0,760			
30°-426x11	400	426	11,0	600	161	37,13	64	≤ 40	15°-426x11	0,874			

ТО
1976г

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 30° на P_у до 64 кгс/см² на МН 2877-62.

Серия 4300-8
 Выпуск Лист I 3-9

СОЮЗПРОМСТРОИМЭХИ
 с. Москва

Шарп изделия	Прямой угол мм/2	Dн	S	Z	L мм/мм	Вес кг	Доп. лямки ус- ловное Р _к кг/см ²				Прочность	Сер. I Полусварки МН 2871-62 Количество 2	Шарп детали	Вес детали кг
							для метал- лов	для метал- лов	для метал- лов	для метал- лов				
30° - 426 x 16	400	426	16.0	600	161	53.68	—	—	—	—	—	15° - 426 x 16	1.550	
30° - 480 x 9			(9)			36.60	—	—	—	—	—	15° - 480 x 9	0.755	
30° - 480 x 12			(12)			51.68	—	—	—	—	—	15° - 480 x 12	1.180	
30° - 480 x 25	450	480	25	675	181	106.0	—	—	—	—	—	15° - 480 x 25	4.090	
I-30° - 530 x 9			9			47.32	—	—	—	—	—	I-15° - 530 x 9	0.835	
I-30° - 530 x 14			14			73.76	—	—	—	—	—	I-15° - 530 x 14	2.140	
I-30° - 530 x 25	500	530	25	760	201	182.0	—	—	—	—	—	I-15° - 530 x 25	4.410	
30° - 426 x 4			(4)			13.61	—	—	—	—	—	15° - 426 x 4	0.212	
30° - 426 x 5			(5)			17.00	—	—	—	—	—	15° - 426 x 5	0.278	
30° - 426 x 6	400	426	6	600	161	20.39	—	—	—	—	—	15° - 426 x 6	0.370	
30° - 426 x 7			7			23.75	—	—	—	—	—	15° - 426 x 7	0.447	
30° - 426 x 9			9			30.65	—	—	—	—	—	15° - 426 x 9	0.652	
30° - 478 x 4			(4)			17.16	—	—	—	—	—	15° - 478 x 4	0.238	
30° - 478 x 5			(5)			21.43	—	—	—	—	—	15° - 478 x 5	0.312	
30° - 478 x 6	450	478	6	675	181	25.70	—	—	—	—	—	15° - 478 x 6	0.415	
30° - 478 x 7			7			29.94	—	—	—	—	—	15° - 478 x 7	0.503	
30° - 478 x 9			9			38.64	—	—	—	—	—	15° - 478 x 9	0.957	
I-30° - 529 x 5			(5)			26.31	—	—	—	—	—	I-15° - 529 x 5	0.346	
I-30° - 529 x 6			6			31.58	—	—	—	—	—	I-15° - 529 x 6	0.460	
I-30° - 529 x 7	500	529	7	750	201	36.78	—	—	—	—	—	I-15° - 529 x 7	0.558	
I-30° - 529 x 9			9			47.46	—	—	—	—	—	I-15° - 529 x 9	1.060	
I-30° - 630 x 5			(5)			37.65	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 5	0.412	
I-30° - 630 x 6			(6)			45.17	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 6	0.549	
I-30° - 630 x 7	600	630	7	900	241	52.61	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 7	0.665	
I-30° - 630 x 8			8			60.10	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 8	0.821	
I-30° - 630 x 9			9			67.83	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 9	1.270	
I-30° - 630 x 10			10			75.01	—	—	—	—	—	I-15° - 630 x 10	1.130	
I-30° - 720 x 6			(6)			60.11	—	—	—	—	—	I-15° - 720 x 6	0.628	
I-30° - 720 x 7			(7)			70.04	—	—	—	—	—	I-15° - 720 x 7	0.762	
I-30° - 720 x 8	700	720	8	1050	281	80.02	—	—	—	—	—	I-15° - 720 x 8	0.940	
I-30° - 720 x 9			9			89.95	—	—	—	—	—	I-15° - 720 x 9	1.460	
I-30° - 720 x 11			11			109.0	—	—	—	—	—	I-15° - 720 x 11	1.490	
I-30° - 820 x 6			(6)			69.8	—	—	—	—	—	I-15° - 820 x 6	0.716	
I-30° - 820 x 7			(7)			81.8	—	—	—	—	—	I-15° - 820 x 7	0.868	
I-30° - 820 x 8	600	820	8	1200	322	94.8	—	—	—	—	—	I-15° - 820 x 8	1.070	
I-30° - 820 x 9			9			106.8	—	—	—	—	—	I-15° - 820 x 9	1.300	
I-30° - 820 x 12			12			138.8	—	—	—	—	—	I-15° - 820 x 12	2.080	
I-30° - 920 x 6			(6)			98.8	—	—	—	—	—	I-15° - 920 x 6	0.804	
I-30° - 920 x 8	900	920	8	1350	362	131.0	—	—	—	—	—	I-15° - 920 x 8	1.200	
I-30° - 920 x 9			9			148.0	—	—	—	—	—	I-15° - 920 x 9	1.460	

Мех. свойства
 Гл. инженер-тех.
 Дельфингильд
 Прессбург
 с. Москва
 Курдюков
 Устилюва
 Устилюва
 Романцева

ГД
 1976

Отводы сварные из углеродистой стали
 с углом 30° на Р_к 64 кгс/см²
 по МН 2871-62

СЕРИЯ
 4.900-8
 Выпуск I Лист 3-10

ПРИЛОЖЕНИЕ ТРУДОПОДВОД

Шифр изделия	Прокат углеродный Ду	Dн	S	Z	L		Вес	Доп. ление углеродной Руды кг/см²			Примечание	Дет. I пальсатор МН 2881-62	Вес металла по метрической системе шифр
					Нормал.	Длиней отклонение		для ледяных силы и поперечных связей	для сварных соединений	Рис. 2882			
МН													
I-30°-920x10	900	920	10	1850	862		±3	189.0	≤ 16	10		I-15°-920x10	1.660
I-30°-920x12			12					198.0	—	16		I-15°-920x12	2.820
I-30°-1020x6			(6)					122.0	≤ 10	—		I-15°-1020x6	0.392
I-30°-1020x9	1000	1020	9	1500	402		±3	182.0	16; ≤ 16*	≤ 6		I-15°-1020x9	1.620
I-30°-1020x10			10					202.0	≤ 16**	10		I-15°-1020x10	1.840
I-30°-1020x11			11					222.0	≤ 16**	—		I-15°-1020x11	2.120
I-30°-1120x6	1100	1120	(6)	1650	442		±3	147.0	≤ 10	—		I-15°-1120x14	2.940
I-30°-1120x9			9					220.0	16; ≤ 16*	≤ 6		I-15°-1120x6	0.980
I-30°-1120x11			11					268.0	—	10		I-15°-1120x11	2.830
I-30°-1120x17	1200	1220	14	1800	482		±4	341.0	—	16		I-15°-1120x17	3.230
I-30°-1220x7			(7)					205.0	≤ 10	—		I-15°-1220x7	1.300
I-30°-1220x10			10					250.0	16; ≤ 16*	≤ 6		I-15°-1220x10	2.200
I-30°-1220x12	1400	1420	12	2100	563		±2	341.0	—	10		I-15°-1220x12	3.040
I-30°-1220x14			14					401.0	—	16		I-15°-1220x14	3.520
I-30°-1420x8			(8)					316.0	≤ 10	—		I-15°-1420x8	1.860
I-30°-1420x10	1500	1620	10	2400	643		±2	353.0	—	≤ 6		I-15°-1420x10	2.570
I-30°-1420x12			12					472.0	16; ≤ 16*	10		I-15°-1420x12	3.540
I-30°-1420x16			(16)					629.0	—	16		I-15°-1420x16	5.290
I-30°-1620x10	500	530	(10)	500	134		±2	513.0	≤ 10	≤ 6		I-15°-1620x10	2.930
I-30°-1620x14			(14)					719.0	16; ≤ 16*	10		I-15°-1620x14	4.690
I-30°-1620x16			(16)					820.0	—	16		I-15°-1620x16	6.050
I-30°-530x9	500	529	(9)	500	134		±2	31.82	≤ 40	—		I-15°-530x9	0.835
I-30°-530x14			(14)					49.88	64	≤ 40		I-15°-530x14	2.140
I-30°-530x25			25					89.51	—	64		I-15°-530x25	4.410
I-30°-529x5	600	630	(5)	600	161		±2	17.67	≤ 16	—		I-15°-529x5	0.346
I-30°-529x6			6					21.20	≤ 16**	—		I-15°-529x6	0.450
I-30°-529x7			7					24.70	≤ 16**	≤ 6		I-15°-529x7	0.558
I-30°-529x9	700	720	9	700	188		±3	31.98	≤ 16*	10/16		I-15°-529x9	1.050
I-30°-630x5			(5)					25.19	≤ 10	—		I-15°-630x5	0.412
I-30°-630x6			(6)					30.17	16	—		I-15°-630x6	0.599
I-30°-630x7	700	720	(7)	700	188		±3	35.15	≤ 16**	—		I-15°-630x7	0.689
I-30°-630x8			8					40.18	≤ 16**	—		I-15°-630x8	0.821
I-30°-630x9			9					48.47	≤ 16*	≤ 10		I-15°-630x9	1.270
I-30°-630x10	700	720	10	700	188		±3	50.19	—	16		I-15°-630x10	1.130
I-30°-720x6			(6)					40.25	≤ 10	—		I-15°-720x6	0.628
I-30°-720x7			(7)					46.90	16	—		I-15°-720x7	0.762
I-30°-720x8	700	720	8	700	188		±3	58.80	≤ 16**	—		I-15°-720x8	0.940
I-30°-720x9			9					60.89	≤ 16*	≤ 10		I-15°-720x9	1.450
I-30°-720x11			11					78.87	16	16		I-15°-720x11	1.400

ПРИ МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДОВ

Мач отдела
 Г. И. К. Р. - то
 Целитель
 Провод
 С. И. В. - то
 В. И. К. - то
 Устинова
 Устинова
 Курдюков

СИНТЕЗИЧЕСКИЙ
 ТД
 1976

Отвады сварные из углеродистой стали
 с углом 30° на Ру до 64 кгс/см²
 по МН 2877-62

Серия
 4.900-8
 Выпуск I Лист 3-II

Шифр изделия	Прокладка криволинейная Ду	Dн	S	Z	L		Вес	Давление на пробное испытание	Давление на рабочее	Давление на испытание	Давление на испытание	Давление на испытание	Давление на испытание										
					Номинальный	Допуст. отклон.								кг	мм	кг/см²	кг/см²	кг/см²	кг/см²				
																				Детали			
II-30°-820×6	800	820	(6)	600	214	t3	524.0	≤ 10	—	—	—	—	—										
II-30°-820×7			(7)				618.0	≤ 10	—	—	—	—											
II-30°-820×8			(8)				69.77	16	—	—	—	—											
II-30°-820×9			9				78.48	≤ 16*	≤ 16*	≤ 16	—	—											
II-30°-820×12			12				105.0	—	16	—	—	—											
II-30°-920×6			900				920	(6)	900	241	t3	65.96	—	—	—	—	—	—					
II-30°-920×8								(8)				87.92	16	—	—	—	—						
II-30°-920×9								9				98.92	≤ 10*	16	≤ 16	—	—						
II-30°-920×10								10				110.0	≤ 16**	16	16	—	—						
II-30°-920×12								12				132.0	—	16	—	—	—						
II-30°-1020×6								1000				1020	(6)	1000	268	t4	81.29	≤ 10	—	—	—	—	—
II-30°-1020×9													9				122.0	≤ 10*	16	≤ 16	—	—	
II-30°-1020×10	10	135.0		16	10	—							—				—						
II-30°-1020×14	14	149.0		≤ 16**	—	—							—				—						
II-30°-1120×6	1100	1120		(6)	1100	295							t4				189.0	—	16	—	—	—	—
II-30°-1120×9				9													98.22	≤ 10	—	—	—	—	
II-30°-1120×11				11													148.0	≤ 10*	16	≤ 16	—	—	
II-30°-1120×14			14	179.0			16		10	—	—						—						
II-30°-1220×7			1200	1220			(7)		1200	322	t4						223.0	—	16	—	—	—	—
II-30°-1220×10							10										136.0	≤ 6	—	—	—	—	
II-30°-1220×12							12										194.0	≤ 6*	10	≤ 6	—	—	
II-30°-1220×14							14										233.0	16	10	—	—	—	
II-30°-1420×8							1400	1420				(8)		1400	375	t4	272.0	—	16	—	—	—	—
II-30°-1420×10												10					210.0	≤ 6	—	—	—	—	
II-30°-1420×12												12					263.0	10	≤ 6	—	—	—	
II-30°-1420×16												(16)					316.0	≤ 10*	10	—	—	—	
II-30°-1620×10	1600	1620			(10)	1600						429	t4				419.0	16	16	—	—	—	—
II-30°-1620×14					(14)												343.0	≤ 10	≤ 6	—	—	—	
II-30°-1620×16					(16)												481.0	≤ 10*	10	—	—	—	
II-30°-1620×16					(16)												530.0	16	16	—	—	—	

При монтаже трубопроводов

* Для плоских фланцев

** Для трубопроводов подземной прокладки.

Примечание: 1) в случае отсутствия труб (толщины стенок в скобках) применять трубы с ближайшей большей толщиной стенки.

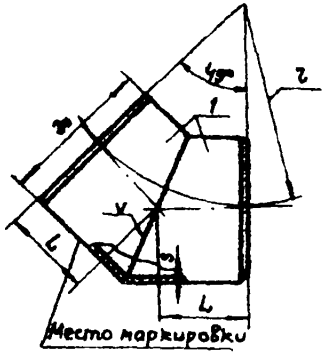
Исполнитель: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 Наз. отв. [подпись]
 З. И. Инж. пр. то [подпись]
 З. Инж. [подпись]
 З. Инж. [подпись]

СО НОВОСИБИРСКИЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ГД
 1976г

Отводы сварные из углеродистой стали с челом 30° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2877-62.

Серия 4900-8
 Выпуск I
 Лист 3-12



Настоящая норма распространяется на отводы Ду до 450 с радиусом $R = 1.5 Du$; Ду = 500 и выше с радиусом $R = 1.5 Du$, исполнения I, Ду = 500 и выше с радиусом $R = Du$ исполнения II.

- Примеры обозначений:
 отвод с углом 45°, $Dn = 480$ мм, $S = 9$ мм
 отвод 45° - 480 × 9 МН 2878 - 62
 отвод исполнения I с углом 45°, $Dn = 530$ мм, $S = 9$ мм
 отвод I - 45° 530 × 9 МН 2878 - 62
 отвод исполнения II с углом 45°, $Dn = 530$ мм, $S = 9$ мм
 отвод II - 45° 530 × 9 МН 2878 - 62

Уч. отведо
 1. Места
 2. Места
 3. Места
 4. Места
 5. Места
 6. Места
 7. Места
 8. Места
 9. Места
 10. Места
 11. Места
 12. Места
 13. Места
 14. Места
 15. Места
 16. Места
 17. Места
 18. Места
 19. Места
 20. Места
 21. Места
 22. Места
 23. Места
 24. Места
 25. Места
 26. Места
 27. Места
 28. Места
 29. Места
 30. Места
 31. Места
 32. Места
 33. Места
 34. Места
 35. Места
 36. Места
 37. Места
 38. Места
 39. Места
 40. Места
 41. Места
 42. Места
 43. Места
 44. Места
 45. Места
 46. Места
 47. Места
 48. Места
 49. Места
 50. Места
 51. Места
 52. Места
 53. Места
 54. Места
 55. Места
 56. Места
 57. Места
 58. Места
 59. Места
 60. Места
 61. Места
 62. Места
 63. Места
 64. Места
 65. Места
 66. Места
 67. Места
 68. Места
 69. Места
 70. Места
 71. Места
 72. Места
 73. Места
 74. Места
 75. Места
 76. Места
 77. Места
 78. Места
 79. Места
 80. Места
 81. Места
 82. Места
 83. Места
 84. Места
 85. Места
 86. Места
 87. Места
 88. Места
 89. Места
 90. Места
 91. Места
 92. Места
 93. Места
 94. Места
 95. Места
 96. Места
 97. Места
 98. Места
 99. Места
 100. Места

Шифр изделия	Прожив. условный Ду	Dn	S	Z	L	Вес	Давление условное Ру, кгс/см²			Дет. I по лусектор МН 2881-62	Вес наплавленной металл сварного шва, кг
							Для неагрессивных и слабоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Для высокоагрессивных сред		
					Номинальное давление	кг	При монтаже трубопроводов			Шифр детали	Количество
							1	2	3		
45° - 159 × 4.5	150	159	4.5	225	93	3.30	≤ 64	—	—	22° 30' - 159 × 4.5	0.097
45° - 159 × 7			7.0				—	—	22° 30' - 159 × 7	0.163	
45° - 159 × 8			8.0				—	—	22° 30' - 159 × 8	0.199	
45° - 159 × 5			5.0				—	—	22° 30' - 159 × 5	0.124	
45° - 194 × 6	175	194	6.0	265	110	6.29	≤ 64	—	—	22° 30' - 194 × 6	0.165
45° - 194 × 8			8.0				—	—	22° 30' - 194 × 8	0.249	
45° - 194 × 7			7.0				—	—	22° 30' - 194 × 7	0.227	
45° - 194 × 9			9.0				—	—	22° 30' - 194 × 9	0.283	
45° - 219 × 8	200	219	8.0	300	124	10.60	—	≤ 40	—	22° 30' - 219 × 8	0.278
45° - 219 × 10			10.0				—	—	22° 30' - 219 × 10	0.381	
45° - 219 × 7			7.0				—	—	22° 30' - 219 × 7	0.284	
45° - 219 × 9			9.0				—	—	22° 30' - 219 × 9	0.423	
45° - 273 × 9	250	273	9.0	375	155	18.60	—	≤ 40	—	22° 30' - 273 × 9	0.551
45° - 273 × 11			11.0				—	—	22° 30' - 273 × 11	0.507	
45° - 273 × 10			10.0				—	—	22° 30' - 273 × 10	0.574	
45° - 273 × 14			14.0				—	—	22° 30' - 273 × 14	0.909	
45° - 325 × 9	300	325	9.0	450	106	26.70	≤ 64	—	—	22° 30' - 325 × 9	0.775
45° - 325 × 10			10.0				—	—	22° 30' - 325 × 10	0.874	
45° - 325 × 11			11.0				—	—	22° 30' - 325 × 11	0.923	
45° - 325 × 14			14.0				—	—	22° 30' - 325 × 14	1.360	
45° - 377 × 9	350	377	9.0	525	217	36.40	≤ 40	—	—	22° 30' - 377 × 9	0.775
45° - 377 × 10			10.0				—	—	22° 30' - 377 × 10	0.869	
45° - 377 × 16			16.0				—	—	22° 30' - 377 × 16	1.360	
45° - 377 × 11			11.0				—	—	22° 30' - 377 × 11	0.760	
45° - 426 × 11	400	426	11.0	600	248	56.90	64	≤ 40	—	22° 30' - 426 × 11	0.874
45° - 426 × 16			16.0				—	—	22° 30' - 426 × 16	1.550	

ТД
 1976г

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2878 - 62.

Серия
 4900-8
 Выпуск I
 Лист 3-13

Шифр изделия	Продол углеродистый Ду	Dн	S	r	L	Давление условное Р _у кг/см ²			Вес	Давление условное Р _у кг/см ²		Дет. I полусектор МН-2861-62	Вес полноразмерной детали с обшивкой, кг	
						Для неваренных и малопревешенных труб		Для среднечересыбных труб		Количество	Шифр детали			
						Кг	см	Кг						см
45° - 480x9			(9)			59.40	≤ 40	—			22° 30' - 480x9	0.155		
45° - 480x12	450	480	(12)	675	280	79.20	64	≤ 40			22° 30' - 480x12	1.180		
45° - 480x25			25			162.00	—	64			22° 30' - 480x25	4.090		
I-45° - 630x9			(9)			12.60	≤ 40	—			I-22° 30' - 630x9	0.835		
I-45° - 630x14	500	630	(14)	750	810	113.0	64	≤ 40			I-22° 30' - 630x14	2.140		
I-45° - 630x25			25			201.0	—	64			I-22° 30' - 630x25	4.410		
45° - 426x4			(4)			21.20	≤ 10	—			22° 30' - 426x4	0.212		
45° - 426x5			(5)			26.10	16	—			22° 30' - 426x5	0.278		
45° - 426x6	400	426	6	600	249	31.20	≤ 16**	—			22° 30' - 426x6	0.370		
45° - 426x7			7			36.40	≤ 16**	≤ 16			22° 30' - 426x7	0.447		
45° - 426x9			9			46.90	≤ 16**	10x16			22° 30' - 426x9	0.852		
45° - 478x4			(4)			26.40	≤ 10	—			22° 30' - 478x4	0.234		
45° - 478x5			(5)			32.80	16	—			22° 30' - 478x5	0.312		
45° - 478x6	450	478	6	675	280	39.40	≤ 16**	—			22° 30' - 478x6	0.415		
45° - 478x7			7			45.90	≤ 16**	≤ 6			22° 30' - 478x7	0.509		
45° - 478x9			9			59.20	≤ 16**	10x16			22° 30' - 478x9	0.957		
I-45° - 529x5			(5)			40.30	≤ 16	—			I-22° 30' - 529x5	0.346		
I-45° - 529x6	500	529	6	750	310	48.40	16**	—			I-22° 30' - 529x6	0.460		
I-45° - 529x7			7			56.40	16**	≤ 6			I-22° 30' - 529x7	0.658		
I-45° - 529x9			9			72.10	≤ 16**	10x16			I-22° 30' - 529x9	1.060		
I-45° - 630x5			(5)			57.80	≤ 10	—			I-22° 30' - 630x5	0.412		
I-45° - 630x6			(6)			69.30	16	—			I-22° 30' - 630x6	0.649		
I-45° - 630x7	600	630	(7)	900	372	80.70	≤ 16**	—			I-22° 30' - 630x7	0.865		
I-45° - 630x8			8			92.20	≤ 16**	—			I-22° 30' - 630x8	0.821		
I-45° - 630x9			9			104.0	≤ 16	≤ 10			I-22° 30' - 630x9	1.270		
I-45° - 630x10			10			115.0	—	16			I-22° 30' - 630x10	1.130		
I-45° - 720x6			(6)			92.60	≤ 16	—			I-22° 30' - 720x6	0.628		
I-45° - 720x7			(7)			108.0	≤ 16**	—			I-22° 30' - 720x7	0.782		
I-45° - 720x8	700	720	8	1050	416	123.0	≤ 16**	—			I-22° 30' - 720x8	0.940		
I-45° - 720x9			9			138.0	≤ 16**	≤ 10			I-22° 30' - 720x9	1.450		
I-45° - 720x11			11			168.0	—	16			I-22° 30' - 720x11	1.490		
I-45° - 820x6			(6)			121.0	≤ 10	—			I-22° 30' - 820x6	0.716		
I-45° - 820x7			(7)			148.0	16	—			I-22° 30' - 820x7	0.868		
I-45° - 820x8	800	820	(8)	1200	497	180.0	≤ 16**	—			I-22° 30' - 820x8	1.070		
I-45° - 820x9			9			188.0	≤ 16**	≤ 10			I-22° 30' - 820x9	1.300		
I-45° - 820x12			12			240.0	—	16			I-22° 30' - 820x12	2.080		

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Швабский-Романчук
 Нов. ст. Вело.
 Ст. инж. пр-та
 Цепляк
 Прасерин

Трубопроводы
 при монтаже

СПИДБОККОНВЕРС ОДЕТ
 г. Москва

ТД
 1976

Отводы сварные из углеродистой
 стали с углом 45° на Ру 30 64 кг/см²
 по МН 2878-62

Серия
 4.900-8
 Выпуск I
 Лист 3-14

Шифр изделия	Продольный диаметр Dн	Dн	S	r	L	Вес	Давление условное P, кгс/см ²		Применяемость	Дет. I полувагон НН2881-62	Вес покладовых металлов сборочной шва, кг		
							Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для агрессивных сред				Количество	Шифр детали
I-45°-920x6			(6)			152.0	6 10			I-22°30'-920x6	0 804		
I-45°-920x8			(8)			203.0	16			I-22°30'-920x8	1 200		
I-45°-920x9	900	920	9	1800	560	227.0	≤ 16° ≤ 16°	≤ 6		I-22°30'-920x9	1 460		
I-45°-920x10			10			254.0	≤ 16°	10		I-22°30'-920x10	1 660		
I-45°-920x12			12			303.0		16		I-22°30'-920x12	2 820		
I-45°-1020x6			(6)			187.0	≤ 10			I-22°30'-1020x6	0 892		
I-45°-1020x9			9			282.0	16 ≤ 16°	≤ 6		I-22°30'-1020x9	1 620		
I-45°-1020x10	1000	1020	10	1500	620	312.0	≤ 16°	10		I-22°30'-1020x10	1 840		
I-45°-1020x11			11			342.0	≤ 16°			I-22°30'-1020x11	2 120		
I-45°-1020x14			14			435.0		16		I-22°30'-1020x14	2 940		
I-45°-1120x6			(6)			227.0	≤ 10			I-22°30'-1120x6	0 980		
I-45°-1120x9			9			338.0	16 ≤ 16°	≤ 6		I-22°30'-1120x9	1 780		
I-45°-1120x11	1100	1120	11	1650	683	414.0		10		I-22°30'-1120x11	2 330		
I-45°-1120x14			14			525.0		16		I-22°30'-1120x14	3 230		
I-45°-1220x7			(7)			313.0	≤ 10			I-22°30'-1220x7	1 300		
I-45°-1220x10	1200	1220	10	1800	746	446.0	16 ≤ 16°	≤ 6		I-22°30'-1220x10	2 200		
I-45°-1220x12			12			537.0		10		I-22°30'-1220x12	3 040		
I-45°-1220x14			14			624.0		16		I-22°30'-1220x14	3 520		
I-45°-1420x8			(8)			476.0	≤ 10			I-22°30'-1420x8	1 860		
I-45°-1420x10			10			607.0		≤ 6		I-22°30'-1420x10	2 570		
I-45°-1420x12	1400	1420	12	2100	870	730.0	16; ≤ 16°	10		I-22°30'-1420x12	3 540		
I-45°-1420x16			(16)			989.0		16		I-22°30'-1420x16	5 290		
I-45°-1620x10			(10)			793.0	≤ 10	≤ 6		I-22°30'-1620x10	2 930		
I-45°-1620x14	1600	1620	(14)	2400	994	110.7	16; ≤ 16°	10		I-22°30'-1620x14	4 690		
I-45°-1620x16			(16)			126.4		16		I-22°30'-1620x16	6 050		
II-45°-530x9		530	(9)			48.60	≤ 40			II-22°30'-530x9	0 835		
II-45°-530x14			(14)			76.90	6 4	≤ 40		II-22°30'-530x14	2 140		
II-45°-530x25			25			135.00		6 4		II-22°30'-530x25	4 410		
II-45°-529x5	500		(5)	500	207	27.10	≤ 16			II-22°30'-529x5	0 346		
II-45°-529x6		529	6			32.40	≤ 16°			II-22°30'-529x6	0 460		
II-45°-529x7			7			38.00	≤ 16°	≤ 6		II-22°30'-529x7	0 558		
II-45°-529x9			9			48.90	≤ 16°	10 ш16		II-22°30'-529x9	1 060		
II-45°-630x5			(5)			38.80	≤ 10			II-22°30'-630x5	0 412		
II-45°-630x6			(6)			46.50	16			II-22°30'-630x6	0 549		
II-45°-630x7	600	630	(7)	600	249	54.10	≤ 16°			II-22°30'-630x7	0 665		
II-45°-630x8			8			61.90	≤ 16°			II-22°30'-630x8	0 821		
II-45°-630x9			9			69.90	≤ 16°	≤ 10		II-22°30'-630x9	1 270		
II-45°-630x10			10			77.10		16		II-22°30'-630x10	1 730		

Мурдыков
Устинов
Устинов
Романченко
Иван Стефанов
Гл. инж. пр-кт
Петелин
Проберил
СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см² по НН2878-62

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-15

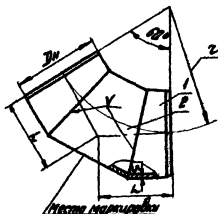
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

Шифр изделия	Проект условн. проход	Dн	S	r	Вес	Давление условное рх, кг/см ²			Дет. I полуспектор МН 2884-62	Дет. I полуспектор		Примечание к чертежу
						Для неагрегированных сварных магистралей с выносом сварного шва	Для агрегированных сварных магистралей с выносом сварного шва	Для агрегированных сварных магистралей с выносом сварного шва		Количество	2	
										мм	кг	
И-45° 720x6	700	720	(6)	290	6200	≤ 10	-	3	И-22°30' 720x6	0,682		
И-45° 720x7			(7)		7220	16	-		И-22°30' 720x7	0,762		
И-45° 720x8			(8)		8230	≤ 16**	-		И-22°30' 720x8	0,940		
И-45° 720x9			9		9310	≤ 16*	≤ 10		И-22°30' 720x9	1,150		
И-45° 720x11	800	820	11	331	1130	-	16	3	И-22°30' 720x11	1,499		
И-45° 820x6			(6)		8050	≤ 10	-		И-22°30' 820x6	0,716		
И-45° 820x7			(7)		9390	≤ 10	-		И-22°30' 820x7	0,968		
И-45° 820x8			(8)		1050	16	-		И-22°30' 820x8	1,070		
И-45° 820x9	900	920	9	373	1200	≤ 16*, ≤ 16**	≤ 10	3	И-22°30' 820x9	1,500		
И-45° 820x12			12		1460	-	16		И-22°30' 820x12	2,020		
И-45° 920x6			(6)		1020	≤ 10	-		И-22°30' 920x6	0,904		
И-45° 920x8			(8)		1350	-	-		И-22°30' 920x8	1,200		
И-45° 920x9	900	920	9	373	1520	≤ 16*, 16	≤ 6	3	И-22°30' 920x9	1,460		
И-45° 920x10			10		1690	≤ 16**	10		И-22°30' 920x10	1,660		
И-45° 920x12			12		2040	-	16		И-22°30' 920x12	2,220		
И-45° 920x6			(6)		1030	≤ 10	-		И-22°30' 920x6	0,904		
И-45° 920x8	900	920	(8)	373	1350	≤ 10	-	3	И-22°30' 920x8	1,200		
И-45° 920x9			9		1520	≤ 10*, 16	≤ 6		И-22°30' 920x9	1,460		
И-45° 920x10			10		1690	≤ 15**	10		И-22°30' 920x10	1,660		
И-45° 920x12			12		2030	-	16		И-22°30' 920x12	2,220		
И-45° 1020x6	1000	1020	(6)	414	1260	≤ 10	-	3	И-22°30' 1020x6	0,992		
И-45° 1020x9			9		1390	≤ 10*	≤ 6		И-22°30' 1020x9	1,620		
И-45° 1020x10			10		2100	16	10		И-22°30' 1020x10	1,800		
И-45° 1020x11			11		2200	≤ 16**	-		И-22°30' 1020x11	1,920		
И-45° 1020x14	1100	1120	14	456	2930	-	16	3	И-22°30' 1020x14	2,900		
И-45° 1120x6			(6)		1540	≤ 10	-		И-22°30' 1120x6	0,992		
И-45° 1120x9			9		2260	≤ 10*	≤ 6		И-22°30' 1120x9	1,710		
И-45° 1120x11			11		2760	16	10		И-22°30' 1120x11	2,320		
И-45° 1120x14	1200	1220	14	497	3510	-	16	3	И-22°30' 1120x14	3,220		
И-45° 1220x10			10		2990	≤ 6**, 10	≤ 6		И-22°30' 1220x10	2,200		
И-45° 1220x12			12		3590	16	10		И-22°30' 1220x12	3,070		
И-45° 1220x14			14		4180	-	16		И-22°30' 1220x14	3,520		
И-45° 1420x10	1400	1420	10	530	4820	10	≤ 6	3	И-22°30' 1420x10	2,570		
И-45° 1420x12			12		4820	≤ 10*	10		И-22°30' 1420x12	3,590		
И-45° 1620x10			(10)		5290	≤ 10	≤ 6		И-22°30' 1620x10	2,930		
И-45° 1620x14			(14)		7390	≤ 10*	10		И-22°30' 1620x14	4,630		
И-45° 1620x16	1400	1620	(16)	663	7390	16	16	3	И-22°30' 1620x16	6,090		

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР
 в Москве
 Наз. отдела: Курдюков
 За. инж.-пр.то: Устинова
 Уполномоченный: Устинова
 Проверенный: Балочкина

* Для плоских фланцев ** Для трубопроводов подземной прокладки
 Примечания: 1) Отводы Ду=175 применять для труб тепловых сетей
 2) В случае отсутствия труб, стоящих в скобках, применять трубы с ближайшей большей толщ. стенки.
 Т.А. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° по Ру до 64 кгс/см² по МН 2878-62
 Серия 4.300-В
 Индекс I
 Лист 3-16

Наступающая норма распространяется на отводы
 D_n до 450 с радиусом $r = 1,5 D_n$;
 $D_n = 530$ и выше с радиусом $r = 1,5 D_n$, исполнения I;
 $D_n = 530$ и выше с радиусом $r = 2 D_n$ исполнения II.



Примеры обозначений:

- Отвод с углом 60° , $D_n = 480$ мм; $S = 9$ мм:
 отвод $60^\circ - 480 \times 9$ мм 2879-62
- Отвод исполнения II с углом 60° , $D_n = 530$ мм; $S = 9$ мм
 отвод I $60^\circ - 530 \times 9$ мм 2879-62
- Отвод исполнения II с углом 60° , $D_n = 530$ мм, $S = 9$ мм
 отвод II $60^\circ - 530 \times 9$ мм 2879-62

Имя автора	И.И.И.	Исполнитель	И.И.И.	БОЛОКИНА
Имя проекта	И.И.И.	Исполнитель	И.И.И.	
Исполнитель	И.И.И.	Исполнитель	И.И.И.	
Проверен	И.И.И.	Исполнитель	И.И.И.	
С.И.И.И.И.				
СОЮЗПРОЕКТ				
ТА	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см ² по МН 2879-62.			Серия 4.900-В
076г				Лист 3-17

СОЗВОДКАПРОЕКТ г. Москва	Моч. отдела	Фили	Курдюков
	Зв. инж пр-та	Фило	Устинова
	Исполнитель	Фило	Устинова
	Проверил	Фило	Нещадим

1976	ТТ	Шифр изделия	Проект условный	Д	S	r	L		Вес	Давление условное Р _у кгс/см ²		Примечание	Дет. 1 полусектор МН 2881-62		Дет. 2 Сектор МН 2882-62		Вес детали с металлоконтролем
							Номин-нальн	Доп. ст-кло-ние		Для неагрессивных сред	Для сред неагрессивных		Количество				
													2	1			
мм																	
кг																	
		60°-159 × 4,6			4,5				4,29	≤64			150°-159 × 4,5	30°-159 × 4,5	0,194		
		60°-159 × 7	150	159	7,0	225	130		6,62		≤40	150°-159 × 7	30°-159 × 7	0,328			
		60°-159 × 8			8,0				7,56		64	150°-159 × 8	30°-159 × 8	0,398			
		60°-194 × 5			5,0				6,88	≤64		150°-194 × 5	30°-194 × 5	0,248			
		60°-194 × 6	175	194	6,0	255	153		8,24	≤25*		150°-194 × 6	30°-194 × 6	0,330			
		60°-194 × 8			8,0				10,92		≤64	150°-194 × 8	30°-194 × 8	0,490			
		60°-219 × 7			2,0			t2	12,20	≤64		150°-219 × 7	30°-219 × 7	0,454			
		60°-219 × 8	200	219	8,0	300	173		13,51		≤40	150°-219 × 8	30°-219 × 8	0,506			
		60°-219 × 10			10,0				17,33		64	150°-219 × 10	30°-219 × 10	0,762			
		60°-273 × 7			7,0				18,95	≤64		150°-273 × 7	30°-273 × 7	0,568			
		60°-273 × 9	250	273	9,0	375	216		24,30		≤40	150°-273 × 9	30°-273 × 9	0,846			
		60°-273 × 11			11,0				29,56		64	150°-273 × 11	30°-273 × 11	1,100			
		60°-325 × 9			9,0				34,80	≤64		150°-325 × 9	30°-325 × 9	1,010			
		60°-325 × 10	300	325	10,0	450	260		38,57		≤40	150°-325 × 10	30°-325 × 10	1,150			
		60°-325 × 14			14,0				53,70		64	150°-325 × 14	30°-325 × 14	1,820			
		60°-377 × 9			9,0				47,48	≤40		150°-377 × 9	30°-377 × 9	1,590			
		60°-377 × 10	350	377	10,0	525	303		52,23	64	≤40	150°-377 × 10	30°-377 × 10	1,340			
		60°-377 × 16			16,0				82,70		64	150°-377 × 16	30°-377 × 16	2,720			
		60°-426 × 10			10,0			t3	67,60	≤40		150°-426 × 10	30°-426 × 10	1,520			
		60°-426 × 11	400	426	11,0	600	346		74,26	64	≤40	150°-426 × 11	30°-426 × 11	1,350			
		60°-426 × 16			16,0				107,0		64	150°-426 × 16	30°-426 × 16	3,100			
		60°-480 × 9			(9)				77,19	≤40		150°-480 × 9	30°-480 × 9	1,510			
		60°-480 × 12	450	480	(12)	675	390		103,0	64	≤40	150°-480 × 12	30°-480 × 12	2,360			
		60°-480 × 15			15				121,0		64	150°-480 × 15	30°-480 × 15	3,170			

Шпайбы с углом 60° на Р_у 60 64 кгс/см²
по МН 2879-62

Серия
4.000-В
Выпуск
I
3-18

При монтаже трубопровода

СОЗВОДОКАНАПРОЕКТ

Москва

Нач. отдела	Ильин	Курдюков
В.д. инж. пр-та	Сидор	Устинова
Исполнитель	Сидор	Устинова
Проверил	Ильин	Нешадин

Г	II	Шифр изделия	Прожод услов. лев	Ду	Ди	S	r	L		Вес	Давление условное Ру кс/см ²		Применение	дет. 1		дет. 2		Вес металла сварных швов, кг			
								Номи	Долг отки		для не-средне-сильных и мало-сильных сред			полусектор		Сектор					
											для не-средне-сильных сред	для мало-сильных сред		МН 2881-62		МН 2882-62					
											Количество			Количество							
				2		1		Шифр деталей													
мм										кг											
		1-60°-530×9				(9)	750	435	13	94.63	≤ 40	-	в	при	ж	м	а	ш	1-15°-530×9	1-30°-530×9	1.670
		1-60°-530×14	500	530	(14)			147.0		64	≤ 40								1-15°-530×14	1-30°-530×14	4.280
		1-60°-530×25			25			265.0		-	64								1-15°-530×25	1-30°-530×25	8.820
		60°-426×6			6			40.75		≤ 16 ^{хх}	-								15°-426×6	30°-426×6	0.740
		60°-426×7	400	426	7	600	346	47.48		≤ 16 ^{хх}	≤ 6								16°-426×7	30°-426×7	0.894
		60°-426×9			9			61.30		≤ 16 ^{хх}	10 и 16								16°-426×9	30°-426×9	1.700
		60°-478×6			6			51.39		≤ 16 ^{хх}	-								15°-478×6	30°-478×6	0.830
		60°-478×7	450	478	7	675	390	59.88		≤ 16 ^{хх}	≤ 6								15°-478×7	30°-478×7	1.010
		60°-478×9			9			77.27		≤ 16 ^{хх}	10 и 16								15°-478×9	30°-478×9	1.910
		160°-529×6			6			63.25		≤ 16 ^{хх}	-								1-15°-529×6	1-30°-529×6	0.920
		1-60°-529×7	500	529	7	750	435	73.56		≤ 16 ^{хх}	≤ 6								1-15°-529×7	1-30°-529×7	1.120
		1-60°-529×9			9			94.91		≤ 16 ^{хх}	10 и 16								1-15°-529×9	1-30°-529×8	2.120
		1-60°-630×5			(5)			75.28		≤ 10	-								1-15°-630×5	1-30°-630×5	0.824
		1-60°-630×8			8			120.0	≤ 16 ^{хх}	-		1-15°-630×8	1-30°-630×8	1.630							
		1-60°-630×9	600	630	9	900	520	136.0	≤ 16 ^{хх}	≤ 10		1-15°-630×9	1-30°-630×9	2.340							
		1-60°-630×10			10			150.0	-	16		1-15°-630×10	1-30°-630×10	2.260							
		1-60°-720×8			8			160.0	≤ 16 ^{хх}	-		1-15°-720×8	1-30°-720×8	1.880							
		1-60°-720×9	700	720	9	1050	605	181.0	≤ 16 ^{хх}	≤ 10		1-15°-720×9	1-30°-720×9	2.900							
		1-60°-720×11			11			219.0	-	16		1-15°-720×11	1-30°-720×11	2.980							
		1-60°-820×6			(6)			156.0	≤ 10	-		1-15°-820×6	1-30°-820×6	1.430							
		1-60°-820×8			(8)			208.0	≤ 16	-		1-15°-820×8	1-30°-820×8	2.140							
		1-60°-820×9	800	820	9			234.0	≤ 16 ^{хх}	≤ 10		1-15°-820×9	1-30°-820×9	2.600							
		1-60°-820×12			12			312.0	-	16		1-15°-820×12	1-30°-820×12	4.060							

Отходы стали с условным 60° на Ру до 64 кгс/см² на МН 2879-62

Серия 4900-В
 Витиск 10/17
 I 3-19

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	<i>И.И.И.</i>	Курдюков
Гл. инж. проекта	<i>В.В.В.</i>	Устинова
Исполнитель	<i>В.В.В.</i>	Устинова
Проверил	<i>В.В.В.</i>	Енмо

Гр/обл	ТД	Шифр изделия	Проект условный Ду	Ди	З	Г	L		Вес	Давление условное Р _у , кг/см ²		Прим. примеч.	Дет. 1		Дет. 2		Вес по табл. 10
							Номин.	Доп. откл.		Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред		Полусектор		Сектор		
													МН 2881-64		МН 2882-62		
													Количество				
2	1	Шифр	деталей														
				мм				кг									
с углом 60° по МН 2879-62.	Отводы сварные из углеродистой стали	I-60°-920x9	900	920	9	1350	780	14	295.0	616 ^{±16}	6	водородоподобный эквивалент	I-15°-920x9	I-30°-920x9	2.920		
					10				328.0	616 ^{±16}	10		I-15°-920x10	I-30°-920x10	3.320		
					12				394.0	—	16		I-15°-920x12	I-30°-920x12	4.560		
					9				364.0	16±16 [±]	6		I-15°-1020x9	I-30°-1020x9	3.240		
					10				404.0	616 ^{±16}	10		I-15°-1020x10	I-30°-1020x10	3.680		
					11				444.0	616 ^{±16}	—		I-15°-1020x11	I-30°-1020x11	4.240		
					14				565.0	—	16		I-15°-1020x14	I-30°-1020x14	5.280		
					9				440.0	16±16 [±]	6		I-15°-1120x9	I-30°-1120x9	3.560		
					11				537.0	—	10		I-15°-1120x11	I-30°-1120x11	4.660		
					14				682.0	—	16		I-15°-1120x14	I-30°-1120x14	6.460		
					10				580.0	16±16 [±]	6		I-15°-1220x10	I-30°-1220x10	4.400		
					12				695.0	—	10		I-15°-1220x12	I-30°-1220x12	6.080		
					14				809.0	—	16		I-15°-1220x14	I-30°-1220x14	7.040		
					10				786.0	—	6		I-15°-1420x10	I-30°-1420x10	5.140		
					12				944.0	16±16 [±]	10		I-15°-1420x12	I-30°-1420x12	6.080		
					(10)				102.7	±10	6		I-15°-1620x10	I-30°-1620x10	5.860		
					(14)				143.8	16±16 [±]	10		I-15°-1620x14	I-30°-1620x14	8.380		
					(16)				164.0	—	16		I-15°-1620x16	I-30°-1620x16	12.10		
					(9)				63.30	±40	—		II-15°-530x9	II-30°-530x9	1.670		
					(14)				99.80	64	±40		II-15°-530x14	II-30°-530x14	4.280		
25	179.0	—	64	II-15°-530x25	II-30°-530x25	8.820											
6	42.40	±16 [±]	—	II-15°-529x6	II-30°-529x6	0.920											
7	49.41	616 ^{±16}	6	II-15°-529x7	II-30°-529x7	1.120											
9	63.98	±16 [±]	10 и 16	II-15°-529x9	II-30°-529x9	2.120											

4.900-В
Шифр
I-320

СОЗВОДКАВАЛПРОЕКТ

Наз отдела	Кураюков
2А Инж проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Балакина

г. Москва

1976	ТА	Шифр изделия	Прожор. условный Ду	Dн	S	Г	L		Вес	Давление условное Ру кг/см ²		Приме-чание	Дет. 1 полусектор МН 2881-62		Дет. 2 сектор МН 2882-2		Вес наплав-ленного металла сварных швов, кг
							номинал	Доп. откл.		для углеродистых и малоуглеродистых сред	для среднеуглеродистых сред		Количество				
													2	1			
							мм										
Объемы сварки из углеродистой стали с учетом 60° на Ру до 90 кгс/см ² по МН 2879 - 62	Сварка 4,5Ш-В	II-60°-630x5	600	630	(5)	600	346	±4	50,28	≤ 10	-	900	II-15°-630x5	II-30°-630x5	0,824		
					8				80,38	≤ 16 ^{xx}	-		II-15°-630x8	II-30°-630x8	1,630		
					9				90,97	≤ 16 ^x	≤ 10		II-15°-630x9	II-30°-630x9	2,540		
					10				100,0	-	16		II-15°-630x10	II-30°-630x10	2,260		
					8				107,0	≤ 16 ^{xx}	-		II-15°-720x8	II-30°-720x8	1,860		
					9				121,0	≤ 16 ^x	≤ 10		II-15°-720x9	II-30°-720x9	2,900		
					11				147,0	-	16		II-15°-720x11	II-30°-720x11	2,980		
					(6)				105,0	≤ 10	-		II-15°-820x6	II-30°-820x6	1,430		
					9				157,0	≤ 16 ^x , ≤ 16 ^{xx}	≤ 10		II-15°-820x9	II-30°-820x9	2,600		
					12				210,0	-	16		II-15°-820x11	II-30°-820x11	4,060		
					9				198,0	≤ 10 ^x , 16	≤ 6		II-15°-920x9	II-30°-920x9	2,920		
					10				220,0	≤ 16	10		II-15°-920x10	II-30°-920x10	3,320		
					12				264,0	-	16		II-15°-920x12	II-30°-920x12	4,560		
					9				244,0	≤ 10 ^x	≤ 6		II-15°-1020x9	II-30°-1020x9	3,240		
					10				271,0	16	10		II-15°-1020x10	II-30°-1020x10	3,680		
					11				293,0	≤ 16 ^{xx}	-		II-15°-1020x11	II-30°-1020x11	4,240		
					14				378	≤ 10	16		II-15°-1020x14	II-30°-1020x14	5,880		
					9				295,0	16	≤ 6		II-15°-1120x9	II-30°-1120x9	3,560		
					11				360,0	-	10		II-15°-1120x11	II-30°-1120x11	4,660		
					14				458,0	≤ 6	16		II-15°-1120x14	II-30°-1120x14	6,460		

150

СОЮЗВОДОВАНАПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	Кузнецов	Курдюков
Сл. инж. пр-та	Устинова	Устинова
Исполнитель	Устинова	Устинова
Проверил	Немс	Нещадим

1976	ТО	Шифр изделия	Проект услов. №	ДН	S	Г	L		Вес	Давление условное Р _у , кгс/см ²		При-меня-емость	дет. 1		дет. 2		Вес наплав-ленной детали с наплав-кой шва, кг
							Номин.	Доп. откл.		полусектор			сектор				
										МН 2881-62			МН 2882-62				
										Количество							
				мм				кг									
С углом 60° на ру до 64 кгс/см ² по МН 2879-62		II-60°-1220×10	1200	1220	10	1200	693		388.0	16	≤ 6	При монтаже трубопроводов	II-15°-1220×10	II-30°-1220×10	9.400		
		II-60°-1220×12			12				466.0	—	10		II-15°-1220×12	II-30°-1220×12	6.080		
		II-60°-1220×14			14				542.0	≤ 6	16		II-15°-1220×14	II-30°-1220×14	7.070		
		II-60°-1420×8	1400	1420	(8)	1400	808		420.0	10	—		II-15°-1420×8	II-30°-1420×8	3.720		
		II-60°-1420×10			10				525.0	≤ 10*	≤ 6		II-15°-1420×10	II-30°-1420×10	3.140		
		II-60°-1420×12			12				631.0	16	10		II-15°-1420×12	II-30°-1420×12	2.080		
		II-60°-1420×16	1600	1620	(16)	1600	924		839.0	≤ 10	16		II-15°-1420×16	II-30°-1420×16	10.600		
		II-60°-1620×10			(10)				687.0	≤ 10*	≤ 6		II-15°-1620×10	II-30°-1620×10	5.860		
		II-60°-1620×14			(14)				961.0	16	10		II-15°-1620×14	II-30°-1620×14	9.380		
		II-60°-1620×16	(16)	109.9	—	16			II-15°-1620×16	II-30°-1620×16	12.100						

* Для плоских фланцев
 ** Для трубопроводов надземной прокладки.

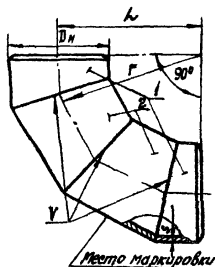
Примечания:

1. В случае отсутствия труб (толщины стенок в скобках) применять трубы с ближайшей большей толщиной стенки.
2. Отводы с Ду = 175 применять только для трубопроводов тепловых сетей

Серия
 4.000-В
 1
 3.22

151

Настоящая норма распространяется на отводы Πy до 450 с радиусом $r = 1,5 \Pi y$; $\Pi y = 500$ и выше с радиусом $r = 1,5 \Pi y$, исполнения I; $\Pi y = 500$ и выше с радиусом $r = \Pi y$, исполнения II.



Примеры обозначений:

Отвод с углом 90° $\Pi = 480$ мм; $S = 9$ мм

Отвод $90^\circ - 420 \times 9$ МН 2880-62

Отвод исполнения I с углом 90° $\Pi н = 530$ мм; $S = 9$ мм

Отвод I- $90^\circ - 530 \times 9$ МН 2880-62

Отвод исполнения II с углом 90° $\Pi н = 530$ мм; $S = 9$ мм

Отвод II- $90^\circ - 530 \times 9$ МН 2880-62

СЕРВИСНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЙ Г. Мещеряков	Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение
	Углы	Углы	Углы	Углы
	Углы	Углы	Углы	Углы
	Углы	Углы	Углы	Углы

ТА
1976г.

Отводы сварные из углеродистой стали
с углом 90° на Πy до 64 кгс/см^2
по МН 2880-62.

СЕРИЯ	4.900-В
ВЫПУСК	1
ЛЕТ	3-73

СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	Федиль	Курдюков
Эл. инж. пр.-та	Воробей	Устинов
Исполнитель	Воробей	Устинов
Проверил	Милл	Нещадим

1976
 ГА
 Омбоги скарне из чалеродустной стали с углом 90° на ру до 64 кг/см²
 по МН 2880-62
 Серия 4 900-В
 Выпуск 10/87
 3-24

Шифр изделия	Проект условный Ду	Ди	S	r	L		вес кг	Давление условное Ру, кг/см ²			Применяемость	дет. 1	дет. 2	вес малой детали кг
					Номинал	Допуск отклонен		для неагрессивных сред		полусектор МН 2881-62		сектор МН 2882-62		
								для агрессивных сред	для агрессивных сред				количество	
												количество		шифр, кг
												2	2	
												шифр деталей		
90°-159×4.5	150	159	4.5	225	225	±3	6.470	≤64	—	федеральный	15°-159×4.5	30°-159×4.5	0.291	
90°-159×7			7.0				9.940	—	≤40		15°-159×7	30°-159×7	0.489	
90°-159×8			8.0				11.30	—	64		15°-159×8	30°-159×8	0.598	
90°-194×5	175	194	5.0	265	265	±3	10.30	≤64	—	федеральный	15°-194×5	30°-194×5	0.372	
90°-194×6			6.0				12.40	—	≤25*		15°-194×6	30°-194×6	0.495	
90°-194×8			8.0				16.40	—	≤64		15°-194×8	30°-194×8	0.735	
90°-219×7	200	219	7.0	300	300	±4	18.40	≤64	—	федеральный	15°-219×7	30°-219×7	0.681	
90°-219×8			8.0				19.70	—	≤40		15°-219×8	30°-219×8	0.759	
90°-219×10			10.0				26.00	—	64		15°-219×10	30°-219×10	1.140	
90°-273×7	250	273	7.0	375	375	±4	27.50	≤64	—	федеральный	15°-273×7	30°-273×7	0.850	
90°-273×9			9.0				35.00	—	≤40		15°-273×9	30°-273×9	1.270	
90°-273×11			11.0				42.50	—	64		15°-273×11	30°-273×11	1.650	
90°-325×9	300	325	9.0	450	450	±5	52.20	≤64	—	федеральный	15°-325×9	30°-325×9	1.520	
90°-325×10			10.0				56.00	—	≤40		15°-325×10	30°-325×10	1.720	
90°-325×14			14.0				80.40	—	64		15°-325×14	30°-325×14	2.730	
90°-377×9	350	377	9.0	525	525	±5	71.20	≤40	—	федеральный	15°-377×9	30°-377×9	2.330	
90°-377×10			10.0				78.30	—	≤40		15°-377×10	30°-377×10	2.010	
90°-377×16			16.0				124.0	—	64		15°-377×16	30°-377×16	4.080	
90°-426×10	400	426	10.0	600	600	±5	107.0	≤40	—	федеральный	15°-426×10	30°-426×10	2.880	
90°-426×11			11.0				111.0	—	≤40		15°-426×11	30°-426×11	2.620	
90°-426×16			16.0				191.0	—	64		15°-426×16	30°-426×16	4.650	
90°-480×9	450	480	(9)	675	675	±5	113.0	≤40	—	федеральный	15°-480×9	30°-480×9	2.270	
90°-480×12			(12)				155.0	—	≤40		15°-480×12	30°-480×12	3.540	
90°-480×25			25				318.0	—	64		15°-480×25	30°-480×25	12.50	

11

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Имя. отдела	И.И. Шиб	Курдюков
Зл. инж. пр-та	Четинова	Четинова
Исполнитель	Шиб	Четинова
Проверил	Шиб	Нижайди

Год 1976	ТД Отделы Сталь сварные из углеродистой стали услов. на Ру до 64 кг/см ² по МН 2880-62	Шифр изделия	Проект услов. ней Ду	Ди	S	L		Вес	Давление условное Ру, кг/см ²		При- ме- ня- е- мость	Дет.1 Полусектор МН 2881-62	Дет.2 сектор МН 2882-62	Вес показ. ленной метал. ла свар- ного шва, кг				
						Числитель	Знамен.		Для не- атрес- сибных атмосф. и малой атмосф. и сред	Для сре- дней атмос- феры и сред					Количество			
															1	2		
															Шифр деталей			
1	4900-В	1-90°-330×9	500	530	(9)	750	750	±5	142.0	≤40	-	ввод водород обор	I-15°-530×9	I-30°-530×9	2.510			
					(14)				221.0	64	≤40					I-15°-530×14	I-30°-530×14	6.480
					25				397.0	-	64					I-15°-530×25	I-30°-530×25	13.20
					(5)				51.00	16	-					15°-426×5	30°-426×5	0.884
					6				61.00	≤16**	-					15°-426×6	30°-426×6	1.110
					7				71.20	≤16**	≤6					15°-426×7	30°-426×7	1.340
					9				91.80	≤16*	10 и 16					15°-426×9	30°-426×9	2.550
					(5)				64.30	16	-					15°-478×5	30°-478×5	0.936
					6				77.00	≤16**	-					15°-478×6	30°-478×6	1.250
					7				90.00	≤16**	≤6					15°-478×7	30°-478×7	1.510
					9				116.0	≤16**	10 и 16					15°-478×9	30°-478×9	2.870
					6				95.00	≤16*	-					I-15°-529×6	I-30°-529×6	1.380
					7				110.0	≤16**	≤6					I-15°-529×7	I-30°-529×7	1.670
					9				142.0	≤16*	10 и 16					I-15°-529×9	I-30°-529×9	3.180
					(7)				157.0	≤16**	-					I-15°-630×7	I-30°-630×7	2.000
					8				181.0	≤16**	-					I-15°-630×8	I-30°-630×8	2.430
					9				203.0	≤16*	≤10					I-15°-630×9	I-30°-630×9	3.810
					10				225.0	-	16					I-15°-630×10	I-30°-630×10	3.390
					(7)				211.0	≤16**	-					I-15°-720×7	I-30°-720×7	2.730
					8				240.0	≤16**	-					I-15°-720×8	I-30°-720×8	2.820
9	271.0	≤16*	≤10	I-15°-720×9	I-30°-720×9	1.550												
11	328.0	-	16	I-15°-720×11	I-30°-720×11	4.470												
(7)	273.0	16	-	I-15°-820×7	I-30°-820×7	2.600												
(8)	312.0	≤16**	-	I-15°-820×8	I-30°-820×8	3.210												

154

КОМПЛЕКТОВАНИЕ ПРОЕКТА
 г. Москва
 ИМ. СТБ
 ГОЛ. ИНЖ. ПР-ТО
 ЦЕЛЫЙ ЛИСТ
 ПРОВАИТ
 Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Романчев

1976	ТД	Ширин изделия	Проект целов- ный ду	Dн	S	r	L		Вес	Добавление целов- нов Р _д кг/см ² Для не- средне- сильных и пол- агрегат- ных сред	Для средне- сильных сред	При- меня- емость	Det. 1	Det. 2	Вес металл. панелей металло- вклады- шей кг			
							полусектор						Сектор					
							МН 2881-62						МН 2882-62					
													Корректировка					
													Шкала 2872-62					
													кг					
													892.0	415° 45"	410	I-15°-820x9	I-30°-820x9	3.920
													468.0	—	16	I-15°-920x12	I-30°-820x12	6.090
													296.0	410	—	I-15°-920x6	I-30°-920x6	2.40
													394.0	16	—	I-15°-920x8	I-30°-920x8	3.600
													442.0	45° 45"	46	I-15°-920x9	I-30°-920x9	4.860
													497.0	416° 00"	10	I-15°-920x10	I-30°-920x10	4.960
													592.0	—	16	I-15°-920x12	I-30°-920x12	6.840
													545.0	16° 416"	46	I-15°-1020x9	I-30°-1020x9	4.660
													606.0	416° 00"	10	I-15°-1020x10	I-30°-1020x10	5.520
													666.0	416° 00"	—	I-15°-1020x11	I-30°-1020x11	6.860
													847.0	—	16	I-15°-1020x14	I-30°-1020x14	8.820
													659.0	16° 416"	46	I-15°-1120x9	I-30°-1120x9	5.340
													305.0	—	10	I-15°-1120x10	I-30°-1120x10	6.920
													1024	—	16	I-15°-1120x14	I-30°-1120x14	9.580
													871.0	16° 416"	46	I-15°-1220x10	I-30°-1220x10	6.600
													1044	—	10	I-15°-1220x12	I-30°-1220x12	9.170
													1217	—	16	I-15°-1220x14	I-30°-1220x14	10.60
													1181	—	46	I-15°-1420x10	I-30°-1420x10	7.70
													1918	16° 416"	10	I-15°-1420x12	I-30°-1420x12	10.60
													1815	—	16	I-15°-1420x16	I-30°-1420x16	18.90
													1545	410	46	I-15°-1620x10	I-30°-1620x10	8.790
													2153	16° 416"	10	I-15°-1620x14	I-30°-1620x14	14.10
													2360	—	16	I-15°-1620x16	I-30°-1620x16	18.20
													190.0	64	440	I-15°-830x14	I-30°-830x14	6.420
													285.0	—	64	I-15°-830x25	I-30°-830x25	14.8

Ордын сварные из герметичной стали с углом 90° на Р_д до 64 кг/см² по МН 2881-62

При монтаже трудобудораживает

4.800-8
 3-25

15

СОЮЗСОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Мен. отд.
Гл. инж. пр-во
Управляющий
Проверил

Романцев

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцев

1978	ТД	Штирр изделия	Прокат	Дн	S	r	L		Вес	Давление условное кгс/см ²		При-нап-ность	Дет. 1 полусектор МН 2881-62		Дет. 2 сектор МН 2882-62		Все металлы-литого сплавы швов, кг
							МОНИ.	Доп. ОТКЛ		Для ме-прессов-ных и по-дольных сред.	Для сре-дних и вы-соких сред.		Количество		Количество		
													2	2	2	2	
										Штирр (вотел)							
мм																	
кг																	
16																	
гидродобуды																	
при монтаже																	
стали																	
с углом 90° на руду 64 кг/см ² по НН 2880-62																	
сварные из углеродистой стали																	
4.900-8																	
3.27																	
156																	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

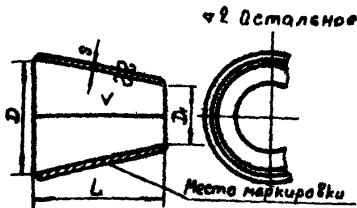
г. Москва

Нач. отдела	Трушев	Курдюков
Вл. инж. пр-та	Устинова	Устинова
Исполнитель	Устинова	Устинова
Проверил	Жилин	Нещадим

1976
 Отводы сварные из углеродистой стали
 с углом 90° на Ру до 64 кгс/см²
 по МН 2881-62
 Сервис
 4 900-В
 Выпуск
 1
 1-28

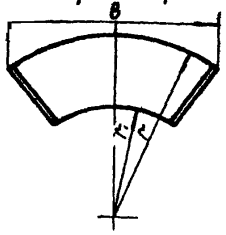
Шифр изделия	Проголов. ный, Ду	DN	S	R	L		Вес	Давление условное, кгс/см²		При-мена-емость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62		Дет. 2 сектор МН 2882-62		Вес по лав-ленго металл. сварных швов, кг
					Нокин	Доп. откл.		Для не-агрес-сивных и мало-агресив-ных сред	Для средне-агрес-сивных сред		Количество				
											2	2			
мм															
И-90°-1120×9	1100	1120	9	1100	1100	±7	443.0	≤ 10*	≤ 6	водородостойкий при эксплуатации	И-15°-1120×9	И-30°-1120×9	3.540		
И-90°-1120×10			10				538.0	16	10		И-15°-1120×10	И-30°-1120×10	6.990		
И-90°-1120×14			14				685.0	—	16		И-15°-1120×14	И-30°-1120×14	9.690		
И-90°-1220×10	1200	1220	10	1200	1200	583.0	≤ 6*, 10	≤ 6	И-15°-1220×10		И-30°-1220×10	6.600			
И-90°-1220×12			12			699.0	16	10	И-15°-1220×12		И-30°-1220×12	9.120			
И-90°-1220×14			14			800.0	—	16	И-15°-1220×14		И-30°-1220×14	10.60			
И-90°-1420×8	1400	1420	8	1400	1400	630.0	≤ 6	—	И-15°-1420×8		И-30°-1420×8	5.580			
И-90°-1420×10			10			788.0	10	≤ 6	И-15°-1420×10		И-30°-1420×10	7.710			
И-90°-1420×12			12			947.0	≤ 10*	10	И-15°-1420×12		И-30°-1420×12	10.60			
И-90°-1420×16	1600	1620	16	1600	1600	1258	16	16	И-15°-1420×16		И-30°-1420×16	15.90			
И-90°-1620×10			10			1032	≤ 10	≤ 6	И-15°-1620×10		И-30°-1620×10	8.790			
И-90°-1620×14			14			1442	≤ 10*	10	И-15°-1620×14		И-30°-1620×14	14.10			
И-90°-1620×16			16			1647	16	16	И-15°-1620×16		И-30°-1620×16	18.20			

* Для плоских фланцев
 ** Для трубопроводов подземной прокладки.
 Примечания:
 1) в случае отсутствия труб (толщины стенок в швылке) применять трубы с ближайшей большей толщиной стенки
 2) Отводы с Ду = 175 применять только для трубопроводов тепловых сетей.



Пример обозначения
перехода для труб 219-7 и
159-4.5
Переход 219-7 - 159-4.5
МН 2883-62

Развертка перехода



Исполнитель Проверка	Исходные данные Диаметры	Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн x S	Проходы условные Dу x Dу	D	Dн	L	S	Развертка перехода			Вес, кг	Давление условное Pу кгс/см ²		Пригодность вес наплавленного металла, сварного шва, кг
								r	Г	В		Для не- прессован- ных и сред- нелопастных резины сред	Для сред- нелопастных резины сред	
Размеры, мм														
И. Москва	159 x 4.5 - 89 x 3.5 159 x 4.5 - 108 x 4 159 x 4.5 - 133 x 4	150 x 80	150 x 100	151	81	180	5	322	177	444	2.19	≤ 40	—	0.029
		150 x 100	150 x 100	147	99			427	285	464	2.31			
		150 x 125	150 x 125	124	117			811	671	483	2.49			
	159 x 7 - 89 x 6 159 x 7 - 108 x 7 159 x 7 - 133 x 7	150 x 80	150 x 100	147	76	185	8	315	171	440	3.44	—	≤ 40	0.059
		150 x 100	150 x 100	124	92			402	259	458	3.64			
		150 x 125	150 x 125	117	117			727	587	478	3.92			
	194 x 5 - 89 x 3.5 194 x 5 - 108 x 4 194 x 5 - 133 x 4 194 x 5 - 159 x 4.5	175 x 80	175 x 100	185	81	150	5	290	131	497	2.74	≤ 40	—	0.032
		175 x 100	175 x 100	124	99			345	189	525	2.87			
		175 x 125	175 x 125	117	124			477	324	559	3.05			
	194 x 8 - 89 x 6 194 x 8 - 108 x 7 194 x 8 - 133 x 7 194 x 8 - 159 x 7	175 x 80	175 x 100	180	76	180	8	287	128	492	4.32	—	≤ 40	0.063
		175 x 100	175 x 100	124	92			334	178	517	4.50			
		175 x 125	175 x 125	117	117			457	324	559	4.79			
219 x 7 - 108 x 4 219 x 7 - 133 x 4 219 x 7 - 159 x 4.5	200 x 100	200 x 100	206	99	180	8	376	188	586	6.04	≤ 40	—	0.068	
	200 x 125	200 x 125	124	124			482	297	619	6.40				
	200 x 150	200 x 150	149	149			684	592	646	6.78				

Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Pу до 40 кгс/см² по МН 2883-62

Серия
4.900-8
Выпуск I Лист 3-29

СВЯЗЬ В ДАК И АН ПР О Е К Т
И. Москва

1976

Шифр (размеры при- соединяемых труб) D _н xS	Проклады условные D _у xD _у	D	D	L	S	Развертка перехода			Вес, кг	Давление испытания кг/см ²		Примечание	159
						r	r ₁	R		Для не- справед- ливых и малых переде- лений сред	Для справед- ливых сред		

ММ												
219 x 7 - 194 x 8	200 x 175	206	183	180	8	1681	1500	668	7.50	≤ 40	0 080	
219 x 8 - 187 x 7	200 x 100	206	92			335	167	575	5.85	—		≤ 40
219 x 8 - 138 x 7	200 x 125		117			448	263	609	6.29			
219 x 8 - 159 x 7	200 x 150		143			628	445	638	6.66			
219 x 8 - 194 x 8	200 x 175	176	1328			1147	662	7.16				
273 x 7 - 133 x 4	250 x 125	261	124	296	195	694	8.06	≤ 40	—	0 110		
273 x 7 - 159 x 4 5	250 x 150		149	476	278	738	8.44					
273 x 7 - 194 x 6	250 x 175		183	669	475	790	8.90					
273 x 7 - 219 x 7	250 x 200		204	908	715	815	9.28					
273 x 9 - 133 x 7	250 x 125		117	386	184	683	9.94					
273 x 9 - 159 x 7	250 x 150	257	143	465	266	729	10.44	—	≤ 40	0 150		
273 x 9 - 194 x 8	250 x 175		176	640	446	780	10.98					
273 x 9 - 219 x 8	250 x 200	201	916	724	810	11.48						
325 x 9 - 159 x 4.5	300 x 150	309	149	476	237	827	14.27	≤ 40	—	0 180		
325 x 9 - 194 x 5	300 x 175		183	591	355	887	14.84					
325 x 9 - 219 x 7	300 x 200		204	702	471	819	15.26					
325 x 9 - 273 x 9	300 x 250		257	1391	1164	981	16.60					
325 x 10 - 159 x 7	300 x 150	307	143	463	223	815	14.09	—	≤ 40	0 174		
325 x 10 - 194 x 8	300 x 175		176	567	333	873	14.72					
325 x 10 - 219 x 8	300 x 200		201	692	460	912	15.32					
325 x 10 - 273 x 9	300 x 250		253	1329	1109	973	16.67					
377 x 9 - 194 x 5	350 x 175	361	183	635	339	1017	22.14	≤ 40	—	0 203		
377 x 9 - 219 x 7	350 x 200		204	733	423	1047	22.69					
377 x 9 - 273 x 7	350 x 250		257	1086	782	1110	24.62					
377 x 9 - 325 x 9	350 x 300		305	1996	1694	1149	25.79					
377 x 10 - 194 x 8	350 x 175		176	632	319	1004	21.71					
377 x 10 - 219 x 8	350 x 200	359	201	725	414	1040	22.55	—	≤ 40	0 280		
377 x 10 - 273 x 8	350 x 250		253	1061	756	1103	24.01					
377 x 10 - 325 x 10	350 x 300		303	1985	1084	1143	26.44					
426 x 10 - 219 x 7	400 x 200	408	204	747	482	1150	28.83	≤ 40	—	0 280		
426 x 10 - 273 x 7	400 x 250		257	992	639	1219	30.74					
426 x 10 - 325 x 9	400 x 300		305	1486	1082	1268	33.00					
426 x 10 - 377 x 9	400 x 350		357	2876	2525	1302	37.40					
426 x 11 - 273 x 8	400 x 200	406	201	744	479	1149	34.55	—	≤ 40	0 280		
426 x 11 - 273 x 9	400 x 250		253	979	620	1271	36.78					
426 x 11 - 325 x 10	400 x 300		303	1456	1082	1268	39.60					
426 x 11 - 377 x 10	400 x 350		355	2876	2525	1302	41.26					

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Романючев
 Писарев
 Шахов
 Ник. о. г. в. по
 Гл. инж. пр-то
 Шелепниченко
 Давыдов
 г. Москва
 СПИДПРОЕКТАПРОЕКТ

ТД
 1976

Переходы концентрические сварные из угле-
 родистой стали на Ру до 40 кг/см²
 по МН2883-62

Вес
 4.900-8
 Выпуск
 I лист
 3-30

Шифр (размеры присоединя- емых труб) ДнхS	Прокладки условные ДухДу	D	D ₁	L	S	Развертка перехода			Вес, кг	Давление условное, Ру кг/см ²		Плотность Вес металла на 1 м по шву, кг
						R	Г ₁	B		Для не- огре- ваемых и мало- тепло- проводя- щих сред	Для гре- ющих сред	
мм												
480x9* - 273x7	450x250		257			1232	722	1406	51.60			
480x9* - 325x9	450x300	464	305			1676	1120	1441	56.10	≤ 40	—	0.319
480x9* - 377x9	450x350		357			2451	1898	1466	58.00			
480x12* - 273x9	450x250		253	550		1278	719	1398	61.60			
480x12* - 325x10	450x300	459	303			1679	1123	1434	64.90	—	≤ 40	0.440
480x12* - 377x10	450x350		365			2503	1950	1455	69.40			
530x9* - 273x7	500x250		257			1252	638	1530	60.60			
530x9* - 325x9	500x300		305			1542	983	1565	67.70	≤ 40	—	0.348
530x9* - 377x9	500x350	514	357			2020	1415	1603	67.50			
530x9* - 426x10	500x400		404			2918	2316	1623	70.70			
530x14* - 273x9	500x250		253	600		1258	648	1517	84.10			
530x14* - 325x10	500x300		303			1554	946	1562	88.80	—	≤ 40	0.558
530x14* - 377x10	500x350	505	355			2069	1469	1594	92.90			
530x14* - 426x11	500x400		402			2987	2385	1616	98.90			
426x4* - 219x7	400x200		204			923	460	1220	22.10			
426x4* - 273x7	400x250		257			1200	742	1268	23.60	≤ 16	—	0.126
426x4* - 325x9	400x300	419	305			1723	1269	1301	25.10			
426x4* - 377x9	400x350		357			3098	2646	1325	26.70			
426x6 - 219x2	400x200		204			935	473	1219	30.00			
426x6 - 273x7	400x250		257			1222	766	1264	31.06	≤ 16	≤ 6	0.189
426x6 - 325x9	400x300	415	305	450		1774	1321	1298	33.36			
426x6 - 377x9	400x350		357			3294	2843	1320	35.42			
426x9 - 219x8	400x200		201			929	467	1212	36.44			
426x9 - 273x9	400x250		253			1222	765	1266	38.91	—	10u16	0.261
426x9 - 325x10	400x300	410	303			1778	1326	1291	41.36			
426x9 - 377x10	400x350		355			3443	2992	1312	44.22			
478x4* - 273x7	450x250		257			1248	688	1410	31.14			
478x4* - 325x9	450x300	471	305			1617	1061	1444	32.80	≤ 16	—	0.151
478x4* - 377x9	450x350		357			357	1760	1476	34.80			
478x6 - 273x7	450x250		257			1262	707	1407	41.50			
478x6 - 325x9	450x300	467	305	550		1652	1095	1442	43.78	≤ 16	≤ 16	0.231
478x6 - 377x9	450x350		357			2384	1832	1468	46.25			
478x9 - 273x9	450x250		253			1265	705	1399	51.60			
478x9 - 325x10	450x300	462	303			1652	1095	1434	54.35	—	10u16	0.319
478x9 - 377x10	450x350		355			2441	1887	1460	58.08			
529x5* - 273x7	500x250	520	257	600	6	1230	615	1581	36.40	≤ 16	—	0.168

Курчатов
Устинова
Устинова
Раманцева
Нов. от Вела
Т.И. и Ж. пр. то
Устиновитель
Праварит

ОТКРЫТЫЙ АКЦИОНЕРНЫЙ
ПРОЕКТ
г. Москва

ТА
1976

Переходы концентрические сварные
из углеродистой стали на Ру до 40 кг/см²
по МН 2863-62

СЗВУП
4.900-8
Выпуск I
Лист 3-31

Шифр (размеры присоединя- емых труб) Ди х В	Проходы основные Ди х В	D	D ₁	L	S	Развертка перехода			Вос. кз	Давление на пробное Ру кг/см ²		Применяемость	Вес на лаблен- ное изделие сварно в шва кз
						r	m	B		Для на- прес- сильных и мало- прес- сильных спред	Для сред- них спред		

мм														
529x5* - 325x9	500x300			305				1506	895	1572	38.29			
529x5* - 377x9	500x350	520		357				1953	1378	1603	40.14	≤ 16	—	0.168
529x5* - 426x4*	500x400			415				2016	2114	1622	42.87			
529x6 - 426x6	500x400	518		413		6		3005	2403	1628	42.69			
529x7 - 273x7	500x250			257				1239	625	1530	48.30			
529x7 - 273x9	500x250			253				1223	608	1528	48.20			
529x7 - 325x9	500x300			305				1522	913	1567	51.00			
529x7 - 325x10	500x300	577		303		8	600	1495	885	1562	50.80	≤ 16	≤ 6	0.252
529x7 - 377x9	500x350			355				1968	1360	1601	53.80			
529x7 - 426x7	500x400			410				2953	2351	1628	56.80			
529x9 - 273x9	500x250			253				1234	621	1524	60.30			
529x9 - 325x10	500x300			303				1516	907	1564	63.40			
529x9 - 377x10	500x350	513		355				2004	1398	1597	67.30	—	10x16	0.348
529x9 - 426x10	500x400			404				2942	2340	1622	70.70			
630x5* - 325x9	600x300			305	139				753		53.10			0.207
630x5* - 377x9	600x350			357	621				873		47.00			0.174
630x5* - 426x4	600x400	621		415	485	6		1508	1012	1833	39.30	≤ 16	—	0.136
630x5* - 478x4	600x450			467	362				1138		30.60			0.101
630x5* - 529x9*	600x500			518	242				1260		21.20			0.068
630x7 - 325x9	600x300			305	733				758		70.20			0.310
630x7 - 377x9	600x350			357	614				878		62.00			0.264
630x7 - 426x6	600x400	618		410	489	8		1505	1005	1829	52.00	≤ 16	—	0.206
630x7 - 478x6	600x450			462	366				1120		40.80			0.154
630x7 - 529x6	600x500			513	247				1253		28.80			0.104
630x9 - 325x10	600x300			303	733				753		87.50			0.414
630x9 - 377x10	600x350			355	610				878		76.80			0.354
630x9 - 426x7	600x400	614		410	480	10		1501	1010	1824	64.00	—	≤ 6	0.279
630x9 - 426x9	600x400			406	489				1000		65.00	≤ 16		0.284
630x9 - 478x7	600x450			462	358				1135		50.40	≤ 6		0.208
630x9 - 478x9	600x450			458	366				1185		51.50	≤ 16		0.212
630x9 - 529x7	600x500			513	238				1258		34.80	≤ 6		0.138
630x9 - 529x9	600x500			509	247				1248		36.40	≤ 16		0.140
720x16* - 377x9	700x350			357	828				873		68.40			0.232
720x6* - 426x4	700x400			415	692				1012		60.30			0.193
720x6* - 478x4*	700x450	709		467	569	6		1719	1138	2089	51.80	≤ 16	—	0.159
720x6* - 529x5*	700x500			518	449				1260		42.70			0.126
720x6* - 630x5*	700x600			617	316				1498		22.20			0.081
720x7* - 426x6	700x400			413	694				1012		80.70			0.292
720x7* - 478x6	700x450	708		463	572	8		1721	1138		67.80	≤ 16	—	0.240
720x7* - 529x6	700x500			516	452				1260		57.00			0.189

Чуч. одбелга
 Вал. шик. пр. та
 Усло. нителе
 Про. берил
 2. Мольба
 Курдаков
 Устинова
 Устинова
 Шкири. ва
 Прессы

ТП Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Ру до 40 кгс/см²
 по МН 2883-62
 Серия 4.900-8
 Выпуск I Лист 3.32

шифр (размеры присоединяе- мых труб) Ди x S	Проходы человные Ди x Ди	D	D ₁	L	S	Разбертао перехова			Вес, кг	Давление исловное Рy кгс/см ²		Применяемость Вес нагловленного металла абарна шва, кг	
						Г	Г ₁	В		Дл не стр сильн и на ло атрост сильн срел	Дл срел атрост сильн срел		
мм													
720 x 7 [#] - 630 x 7*	700 x 600	708	614	221	8			1496		30.00	≤ 16	-	0.093
720 x 8 - 877 x 9	700 x 350		356	826			878		114.00		≤ 10		0.476
720 x 8 - 426 x 7	700 x 400		410	696			1010		80.70		≤ 16	≤ 6	0.404
720 x 8 - 478 x 7	700 x 450	706	468	574		1721	1135	2091	69.50		≤ 16	≤ 6	0.333
720 x 8 - 529 x 7	700 x 500		513	454			1258		57.40		≤ 10		0.263
720 x 8 - 630 x 8	700 x 600		610	226	10		1491		30.80		≤ 10		0.131
720 x 9 - 426 x 9	700 x 400		406	701			1000		101.00		≤ 10		0.407
720 x 9 - 478 x 9	700 x 450	704	458	579		1717	1125	2087	84.40		≤ 10		0.336
720 x 9 - 529 x 9	700 x 500		509	459			1248		72.30		≤ 10		0.266
720 x 11 - 377 x 10	700 x 350		355	812			882		132.00		≤ 10		0.645
720 x 11 - 426 x 9	700 x 400		406	692			1005		120.00		≤ 10		0.553
720 x 11 - 478 x 9	700 x 450	700	458	569	12	1712	1120	2080	104.00		≤ 16		0.455
720 x 11 - 529 x 9	700 x 500		509	449			1253		84.80		≤ 16		0.359
820 x 6 [#] - 426 x 4*	800 x 400		415	927			1017		118.00		≤ 16		0.173
820 x 6 [#] - 478 x 4*	800 x 450		467	804			1142		107.00		≤ 16		0.389
820 x 6 [#] - 529 x 5*	800 x 500	809	518	684	8	1965	1265	2388	94.40		≤ 16		0.338
820 x 6 [#] - 630 x 5*	800 x 600		617	452			1503		66.60		≤ 16		0.289
820 x 6 [#] - 720 x 6*	800 x 700		707	240			1719		37.90		≤ 16		0.190
820 x 8 [#] - 426 x 6	800 x 400		410	931			1010		147.00		≤ 16		0.100
820 x 8 [#] - 478 x 6	800 x 450		462	809			1135		133.00		≤ 16		0.540
820 x 8 [#] - 529 x 6	800 x 500	806	513	689		1962	1258	2384	118.00		≤ 16		0.469
820 x 8 [#] - 630 x 7*	800 x 600		612	456	10		1496		83.70		≤ 16		0.400
820 x 8 [#] - 720 x 7*	800 x 700		702	245			1717		47.80		≤ 16		0.265
820 x 9 - 426 x 9	800 x 400		406	936			1000		147.00		≤ 16		0.142
820 x 9 - 478 x 9	800 x 450		458	814			1125		133.00		≤ 16		0.543
820 x 9 - 529 x 9	800 x 500	904	509	694		1958	1248	2379	118.00		≤ 10		0.472
820 x 9 - 630 x 9	800 x 600		610	456			1491		83.30		≤ 10		0.402
820 x 9 - 720 x 9	800 x 700		700	245			1707		47.30		≤ 10		0.265
820 x 12 - 426 x 9	800 x 400		406	924			1005		174.00		≤ 10		0.142
820 x 12 - 478 x 9	800 x 450		458	802			1130		157.00		≤ 10		0.730
820 x 12 - 529 x 9	800 x 500	739	509	682	12	1950	1253	2370	139.00		≤ 16		0.642
820 x 12 - 630 x 10	800 x 600		608	449			1491		98.00		≤ 16		0.546
820 x 12 - 720 x 11	800 x 700		696	242			1703		56.20		≤ 16		0.359
													0.194

Курдюков
 Устинова
 Четинов
 Племекова
 Некомов
 Вл. инж. пр. те
 Устинов
 Праврун
 Силин

СВЯЗОВОДНЫЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ТД
 1976г
 Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Рy до 40 кгс/см² по МН 2883-62.

Серия 4.900-8
 Выпуск I Лист 3-33

Шифр (размеры при- соединяемых труб) Дн x Б	Прокат условные Ди x Ду	D	D _н	L	S	Развертка перехода			Вес, кг.	Давление условное Р _у , кгс/см ²		Примечание
						Г	Г _н	В		для нагрет. сред.	для средне- нагрет. сред.	

мм														
920 x 6* - 478 x 4*	900 x 450			469	1035				1142		111.00		0.290	
920 x 6* - 529 x 5*	900 x 500			518	920				1260		101.00		0.258	
920 x 6* - 630 x 5*	900 x 600	909		619	682	6	2200	1503	2673	80.50	≤ 10	—	0.192	
920 x 6* - 720 x 6*	900 x 700			707	475			1715		59.20			0.128	
920 x 6* - 820 x 8*	900 x 800			807	240			1955		31.81			0.067	
920 x 8* - 478 x 5*	900 x 450			467	1032				1142		146.00		0.434	
920 x 8* - 529 x 5*	900 x 500			518	913				1265		133.00		0.384	
920 x 8* - 630 x 6*	900 x 600	906		617	680	8		1503		106.00	18	—	0.286	
920 x 8* - 720 x 6*	900 x 700			707	468			1719		77.40			0.197	
920 x 8* - 820 x 7*	900 x 800			804	240			1953		41.20			0.100	
920 x 9 - 478 x 6	900 x 450			462	1040				1135		183.00	≤ 16	≤ 6	0.604
920 x 9 - 478 x 9	900 x 450			458	1049				1125		185.00	—	10	0.608
920 x 9 - 529 x 6	900 x 500			513	920				1258		168.00	≤ 16	≤ 6	0.534
920 x 9 - 529 x 9	900 x 500			509	929				1248		170.00	—	10	0.538
920 x 9 - 630 x 7*	900 x 600	904		612	687	10		1496		134.00	≤ 18	—	0.398	
920 x 9 - 630 x 9	900 x 900			610	692			1491		135.00	—	≤ 10	—	0.402
920 x 9 - 720 x 7*	900 x 700			702	475			1712		98.40	≤ 16	—	—	0.276
920 x 9 - 720 x 9	900 x 700			700	480			1707		99.40	—	≤ 10	—	0.278
920 x 9 - 820 x 8*	900 x 800			800	245			1948		54.20	≤ 16	—	—	0.142
920 x 12 - 478 x 9	900 x 450			458	1037				1130		220.00			0.830
920 x 12 - 529 x 9	900 x 500			509	917				1253		201.00			0.734
920 x 12 - 630 x 10	900 x 600	899		608	685	12	2191	1491	2663	160.00	—	≤ 16	—	0.548
900 x 12 - 720 x 11	900 x 700			696	478			1703		118.00				0.383
920 x 12 - 820 x 12	900 x 800			793	249			1936		65.50				0.199
1020 x 6* - 529 x 5*	1000 x 500			518	1155			1260		137.00				0.485
1020 x 6* - 630 x 5*	1000 x 600			619	917			1503		115.00				0.256
1020 x 6* - 720 x 6*	1000 x 700	1009		707	711	6	2441	1715	2966	93.20	≤ 10	—	—	0.199
1020 x 6* - 820 x 6*	1000 x 800			807	475			1953		66.80				0.133
1020 x 6* - 920 x 6*	1000 x 900			907	240			2196		95.60				0.067
1020 x 9 - 529 x 5*	1000 x 900			578	1143				1270		22.400	16	—	0.664
1020 x 9 - 529 x 7	1000 x 500			513	1135				1258		226.00	—	≤ 6	0.670
1020 x 9 - 630 x 6*	1000 x 600	1004		617	910	10	2439	1508	2964	190.00	16	—	—	0.528
1020 x 9 - 630 x 9	1000 x 600			610	927			1491		193.00	—	≤ 6	—	0.540

Уч. отдела
 Зв. шифр проекта
 Числитель
 Прокат
 в Москва

ТД
 1976г

Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Р_у до 40 кгс/см² по МН 2883-62

Серия 4900-8
 Выпуск I Лист 3-34

Шифр (размеры присоединяе- мых труб) Dн x S	Проходы словные Dу x Dу	D	Dн	L	S	Развертка перехода			Вес, кг	Давление испольное P _у , кгс/см.			Применяемость Вес наплавляемо- го металла свар- ного шва, кг.	
						r	R	B		для агрессив- ных сред		для агрессив- ных сред		
										≤ 6	10			
мм														
1020 x 9 - 720 x 6*	1000 x 700	1004	1004	1004	10	2439	2964	1724	154.00	16	—	0.405		
1020 x 9 - 720 x 9	1000 x 700							700	715	1701	157.00	—	≤ 6	0.418
1020 x 9 - 820 x 7*	1000 x 800							804	470	1958	109.00	16	—	0.273
1020 x 9 - 820 x 9	1000 x 800							800	480	1948	112.00	—	≤ 6	0.282
1020 x 9 - 920 x 8	1000 x 900							900	245	2188	59.30	16	—	0.142
1020 x 10 - 529 x 6	1000 x 500							513	1150	1863	272.00	≤ 16	—	0.920
1020 x 10 - 529 x 9	1000 x 500							509	1160	1853	273.00	—	10	0.928
1020 x 10 - 630 x 7*	1000 x 600							612	917	1501	230.00	—	≤ 16	0.734
1020 x 10 - 630 x 9	1000 x 600							618	922	1496	232.00	—	—	0.738
1020 x 10 - 720 x 7*	1000 x 700							702	706	1717	187.00	—	10	0.565
1020 x 10 - 720 x 9	1000 x 700	700	711	1712	188.00	—	—	0.568						
1020 x 10 - 820 x 8*	1000 x 800	800	475	1953	134.00	≤ 16	10	0.380						
1020 x 10 - 920 x 9	1000 x 900	898	243	2188	73.00	—	—	0.196						
1020 x 14 - 529 x 9	1000 x 500	509	1143	1858	314.00	—	—	1.060						
1020 x 14 - 630 x 10	1000 x 600	608	910	1496	266.00	—	—	0.328						
1020 x 14 - 720 x 11	1000 x 700	696	703	1707	217.00	—	16	0.408						
1020 x 14 - 820 x 12	1000 x 800	793	475	1941	153.00	—	—	0.276						
1020 x 14 - 920 x 12	1000 x 900	893	240	2181	82.40	—	—	0.139						
1120 x 6* - 630 x 5*	1100 x 600	609	1152	1503	154.00	—	—	0.484						
1120 x 6* - 720 x 6*	1100 x 700	707	945	1715	133.00	—	—	0.397						
1120 x 6* - 820 x 6*	1100 x 800	807	710	1955	105.00	≤ 10	—	0.298						
1120 x 6* - 920 x 6*	1100 x 900	907	475	2196	73.90	—	—	0.198						
1120 x 6* - 1020 x 6*	1100 x 1000	1007	240	2436	39.30	—	—	0.101						
1120 x 9 - 630 x 6*	1100 x 600	617	1146	1508	255.00	16	—	0.665						
1120 x 9 - 630 x 9	1100 x 600	610	1162	1491	258.00	—	≤ 6	0.674						
1120 x 9 - 720 x 6*	1100 x 700	207	934	1724	219.00	16	—	0.542						
1120 x 9 - 720 x 9	1100 x 700	700	950	1707	222.00	—	≤ 6	0.551						
1120 x 9 - 820 x 7*	1100 x 800	804	706	1958	175.00	16	—	0.410						
1120 x 9 - 820 x 9	1100 x 800	800	715	1948	176.00	—	≤ 6	0.415						
1120 x 9 - 920 x 8	1100 x 800	900	480	2188	124.00	16	—	0.279						
1120 x 9 - 1020 x 9	1100 x 1000	1000	245	2429	62.00	—	≤ 6	0.142						
1120 x 11 - 630 x 9	1100 x 600	610	1153	1496	306.00	—	—	0.923						
1120 x 11 - 720 x 9	1100 x 700	700	941	1712	264.00	—	—	0.752						
1120 x 11 - 820 x 9	1100 x 800	800	706	1953	210.00	—	10	0.565						
1120 x 11 - 920 x 10	1100 x 900	898	475	2188	142.00	—	—	0.380						
1120 x 11 - 1020 x 10	1100 x 1000	998	240	2429	78.60	—	—	0.192						
1120 x 14 - 630 x 10	1100 x 600	608	1146	1496	354.80	—	—	1.070						
1120 x 14 - 720 x 11	1100 x 700	696	939	1707	305.00	—	—	0.872						
1120 x 14 - 820 x 12	1100 x 800	793	710	1941	240.00	—	16	0.660						
1120 x 14 - 920 x 12	1100 x 900	893	475	2181	168.00	—	—	0.441						

Нац. отв. дел. в. Москва
 Эл. инж. пр. та
 Исполнитель
 Проверил
 Е. И. К. О.
 Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Е. И. К. О.

Серия 4900-8
 Выпуск I
 Лист 3-35
 Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на P_у до 40 кгс/см²
 по. МН 2883-62.
 ТД
 1976г

Ширр (размеры присоединяе- мых труб Ди x S	Прожовы человные Ди x Ди	Д	Ди	L	S	Развертка перехова			Вес, кг.	Давление исловное Ру, кгс/см ²	Дл. не- прес- сидных и мало- чече- сидных сре	Дл. сре- дних сидных сре	Применяе- мые	Вес шпалав- ной мета для сварного шва, кг
						Г	Г	В						

мм

1220 x 7 [#] - 630 x 5 [#]	1200 x 600		619	1385				1508	262.00					0.581
1220 x 7 [#] - 720 x 6 [#]	1200 x 700		707	1178				1719	233.00					0.495
1220 x 7 [#] - 820 x 6 [#]	1200 x 800	1208	807	943	8	2924	1960	3553	196.00	≤ 10	-			0.396
1220 x 7 [#] - 920 x 6 [#]	1200 x 900		907	708			2200		154.00					0.298
1220 x 7 [#] - 1020 x 6 [#]	1200 x 1000		1007	473			2441		107.00					0.199
1220 x 10 - 630 x 6 [#]	1200 x 600		617	1376			1508		324.00	16	-			0.798
1220 x 10 - 630 x 9	1200 x 600		610	1392			1491		326.00	-	≤ 6			0.808
1220 x 10 - 720 x 6 [#]	1200 x 700		707	1164			1724		288.00	16	-			0.675
1220 x 10 - 720 x 9	1200 x 700		700	1181			1707		290.00	-	≤ 6			0.685
1220 x 10 - 820 x 7 [#]	1200 x 800	1202	804	936	10	2915	1958	3542	243.00	16	-			0.543
1220 x 10 - 820 x 9	1200 x 800		800	946			1948		245.00	-	≤ 6			0.550
1220 x 10 - 920 x 8 [#]	1200 x 900		900	710			2188		193.00	16	-			0.412
1220 x 10 - 1020 x 9	1200 x 1000		1000	475			2429		185.00	-	-			0.275
1220 x 10 - 1120 x 9	1200 x 1100		1100	240			2669		71.80	16	≤ 6			0.140
1220 x 12 - 630 x 9	1200 x 600		610	1385			1496		389.00					1.110
1220 x 12 - 720 x 9	1200 x 700		700	1174			1712		345.00					0.940
1220 x 12 - 820 x 9	1200 x 800		800	939			1953		291.00					0.750
1220 x 12 - 920 x 10	1200 x 900	1199	893	708	12	2912	2188	3539	231.00		10			0.566
1220 x 12 - 1020 x 10	1200 x 1000		998	473			2429		161.00					0.319
1220 x 12 - 1120 x 11	1200 x 1100		1036	242			2665		86.00					0.194
1220 x 14 - 630 x 10	1200 x 600		608	1381			1496		454.00					1.290
1220 x 14 - 720 x 11	1200 x 700		696	1174			1707		405.00					1.090
1220 x 14 - 820 x 12	1200 x 800		793	946			1941		342.00					0.880
1220 x 12 - 920 x 12	1200 x 900	1195	893	710	14	2908	2181	3534	270.00		16			0.660
1220 x 14 - 1020 x 14	1200 x 1000		989	485			2412		193.00					0.451
1220 x 14 - 1120 x 14	1200 x 1100		1089	249			2653		101.00					0.232
1420 x 8 [#] - 720 x 6 [#]	1400 x 700		707	1644			1719		360.00					0.690
1420 x 8 [#] - 820 x 6 [#]	1400 x 800		807	1409			1960		323.00					0.592
1420 x 8 [#] - 920 x 6 [#]	1400 x 900	1406	907	1174	8	3401	2200	4133	281.00		≤ 10			0.494
1420 x 8 [#] - 1020 x 6 [#]	1400 x 1000		1007	939			2441		234.00					0.394
1420 x 8 [#] - 1120 x 6 [#]	1400 x 1100		1107	703			2631		183.00					0.295
1420 x 6 [#] - 1212 x 7 [#]	1400 x 1200		1204	475			2915		129.00					0.199
1420 x 10 - 720 x 9	1400 x 700		700	1651			1707		446.00					0.960
1420 x 10 - 820 x 9	1400 x 800		800	1416			1948		401.00					0.821
1420 x 10 - 920 x 9	1400 x 900	1402	900	1181	10	3396	2188	4127	349.00		≤ 6			0.686
1420 x 10 - 1020 x 9	1400 x 1000		1000	946			2429		291.00					0.549

трубопроводов

Нак. отвела
Эл. инж. пр-та
Исполните ль
Проектир
2. Мос. СВА
Курдюков
Четникова
Устинова
Миченкова
Мещ
СОВВОДОКАНАЛПРОЕКТ
1976г

Переходы концентрические сварные
из углеродистой стали на Ру до 40 кгс/см²
по МН 2883-62

Стандия
4.900-8
Выпущ лист
I 3-36

шифр (размеры присоедине- ния труб) Дн x Б	Проходы условные Ду x Ду	Д	Ди	L	S	Развертка перехода			Вес кг.	Добавле ние к весу для условных проходов		Применяется вес металла используемого для сварки шва, кг.			
						Г	Г ₁	В		Для неактив- ных метал- лов сред	Для активных металлов сред				
мм															
1420 x 10 - 1120 x 9	1400 x 1100	1402	1100	210	10	2669	3395	2905	4127	228.00			0.412		
1410 x 10 - 1220 x 10	1400 x 1200		1198	480		707				1627	1729	158.00			0.278
1420 x 12 - 720 x 8	1400 x 700		700	1644		804				1700	1712	531.00	16	10	1.300
1420 x 12 - 720 x 9	1400 x 700		804	1700		804				1700	1962	471.00	16	10	1.320
1420 x 12 - 820 x 7	1400 x 800		800	1709		902				1169	1953	474.00		10	1.130
1420 x 12 - 820 x 9	1400 x 800		800	1709		902				1169	2198	411.00	16	10	0.930
1420 x 12 - 920 x 8	1400 x 900		898	1778		902				1169	2188	412.00		10	0.940
1420 x 12 - 920 x 10	1400 x 900		898	1778		1000				939	2434	343.00	16	10	0.750
1420 x 12 - 1020 x 9	1400 x 1000		998	943		1100				703	2429	344.00		10	0.753
1420 x 12 - 1020 x 10	1400 x 1000		1100	703		1096				713	2665	265.00	16	10	0.562
1420 x 12 - 1120 x 11	1400 x 1100	1198	473	1198	473	2910	268.00		10	0.570					
1420 x 12 - 1220 x 10	1400 x 1200	1193	485	1193	485	2898	184.00	16	10	0.378					
1420 x 16 - 720 x 11	1400 x 700	696	1625	798	1407	1712	704.00			1.960					
1420 x 16 - 820 x 12	1400 x 800	798	1407	893	1171	1946	634.00			1.600					
1420 x 16 - 920 x 12	1400 x 900	893	1171	989	946	2187	650.00		16	1.410					
1420 x 16 - 1020 x 14	1400 x 1000	989	946	1019	710	2416	464.00			1.1300					
1420 x 16 - 1120 x 14	1400 x 1100	1019	710	1019	710	2657	348.00			0.850					
1620 x 10 - 820 x 6	1600 x 800	807	1870	1189	475	2898	251.00			0.570					
1620 x 10 - 820 x 9	1600 x 800	800	1888	900	1651	1965	580.00	10	10	1.090					
1620 x 10 - 920 x 6	1600 x 900	907	1635	900	1651	1948	584.00		10	1.100					
1620 x 10 - 920 x 9	1600 x 900	907	1635	1000	1416	2205	527.00	10	10	0.950					
1620 x 10 - 1020 x 6	1600 x 1000	1007	1400	1000	1416	2188	532.00		6	0.960					
1620 x 10 - 1020 x 9	1600 x 1000	1000	1416	1007	1400	2446	468.00		10	0.813					
1620 x 10 - 1120 x 6	1600 x 1100	1107	1167	1100	1416	2429	474.00		6	0.820					
1620 x 10 - 1120 x 9	1600 x 1100	1100	1181	1107	1167	2686	405.00	10	10	0.677					
1620 x 10 - 1220 x 7	1600 x 1200	1204	936	1198	950	2905	410.00		6	0.685					
1620 x 10 - 1220 x 10	1600 x 1200	1198	950	1204	936	2920	337.00		10	0.544					
1620 x 10 - 1420 x 8	1600 x 1400	1402	470	1198	950	2905	342.00		6	0.557					
1620 x 10 - 1400 x 10	1600 x 1400	1402	470	1398	180	3326	182.00	10	10	0.272					
1620 x 14 - 820 x 7	1600 x 800	804	1661	800	1870	1967	187.00		6	1.730					
1620 x 14 - 820 x 9	1600 x 800	800	1870	902	1630	1958	805.00	16	10	1.740					
1620 x 14 - 920 x 10	1600 x 900	902	1630	898	1640	2203	807.00		10	1.580					
1620 x 14 - 1020 x 9	1600 x 1000	1000	1400	898	1640	2193	730.00	16	10	1.530					
1620 x 14 - 1020 x 10	1600 x 1000	1000	1400	1000	1400	2439	735.00		10	1.300					

Углеродистая
сталь
Цельнолитая
Прокат
г. Москва

ТД
1976
Переходы концентральных сварные из углеродистой стали на Р_у до 40 кг/см² по МН 2883-62.
Версия 4.900-8
Выпущено I
Лист 3-37

Шифр (размеры присоединения труб) Дн × С	Проходы условные Ду × Ду	D	D ₁	L	S	Развертка перехода			Вес кг	Давление условное Р _к кг/см ² Для атм. и малых давлений Для сред. и высоких давлений	Применяемость	Вес металлооборудования шв., кг.
						Г	Г ₁	В				
мм												
1620 × 14* - 1120 × 10	1600 × 1000		998	1402			2404		655.00	—	10	1310
1620 × 14* - 1120 × 9	1600 × 1100		1100	1164			2679		563.00	16	—	1.010
1620 × 14* - 1120 × 11	1600 × 1100		1096	1174			2669		567.00	—	10	1.090
1620 × 14* - 1220 × 10	1600 × 1200	1595	1198	934	14	3869	2915	4702	466.00	16	—	0.868
1620 × 14* - 1220 × 12	1600 × 1200		1193	946			2903		472.00	—	10	0.881
1620 × 14* - 1420 × 12	1600 × 1400		1393	475			3384		255.00	16	—	0.442
1620 × 16* - 820 × 12	1600 × 800		793	1872			1946		918.00			223.0
1620 × 16* - 920 × 12	1600 × 900		893	1642			2186		842.00			1.970
1620 × 16* - 1020 × 14	1600 × 1000	1501	969	1416	16	3865	2417	4697	742.00			1.700
1620 × 16* - 1120 × 14	1600 × 1100		1089	1181			2657		645.00	—	16	1.420
1620 × 16* - 1220 × 14	1600 × 1200		1189	946			2898		535.00			1.130
1620 × 16* - 1420 × 16*	1600 × 1400		1385	485			3369		291.00			0.583

Примечания:

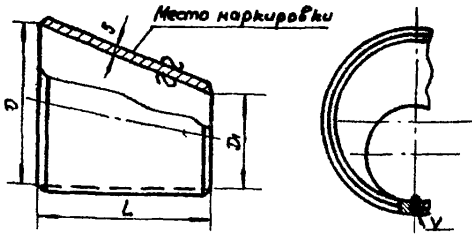
1. Переходы с Ду = 175 применять только для трубопроводов тепловых сетей.
2. Присоединяемые трубы с размерами, обозначенными знаком*, будут поставляться лишь после установки оборудования для их изготовления. До выпуска этих труб их заменять трубами с ближайшими в сторону увеличения размерами.

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 СНКО
 Нач отвела
 Эл инжир-та
 Испытание
 Проверил
 Вых
 СО ВОЗДУШНО-ТЕПЛОТРАНСФЕРТ
 г. Москва

ТД	Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на Р _к до 40 кгс/см ² по МН 2883-62	серия 4900-8
1976г		Выпуск 1
		Лист 3-38

▽ 2 остальное

168



Пример обозначения верехода для труб 273x71 159x45:
Переход 273x7 - 159x45
МН 2884-62

Шифр (размеры присоединяемых труб) Ду x S	Проходимость условные Ду x Ду 1	D	D ₁	L	S	Вес	Давление условное P _y		Применение	Вес монтажного крана
							для негнессибных сталей сред	для среднегнессибных сталей сред		
		мм				кг	кгс/см ²			кг
159x4,5 - 89x3,5	150x80	151	81	140	5	2.190	≤ 40	—		0.029
159x4,5 - 108x4	150x100		99			2.290				
159x4,5 - 133x4	150x125		124			2.450				
159x7 - 89x6	150x80	147	76	150	8	3.400	—	≤ 40		0.057
159x7 - 108x7	150x100		92			3.600				
159x7 - 133x7	150x125		117			3.870				
194x5 - 89x3,5	175x80	185	81	150	5	2.810	≤ 40	—		0.032
194x5 - 108x4	175x100		99			2.910				
194x5 - 133x4	175x125		124			3.040				
194x5 - 159x4,5	175x150	180	149	150	8	3.200	—	≤ 40		0.062
194x8 - 89x6	175x80		76			4.440				
194x8 - 108x7	175x100		92			4.600				
194x8 - 133x7	175x125	206	117	180	8	4.830	—	≤ 40		0.074
194x8 - 159x7	175x150		143			5.090				
219x7 - 108x4	200x100		99			5.810				
219x7 - 133x4	200x125	205	124	180	8	6.450	≤ 40	—		0.078
219x7 - 159x4,5	200x150		149			6.720				
219x7 - 194x5	200x175		183			7.160				
219x8 - 108x7	200x100	261	92	190	10	5.920	—	≤ 40		0.110
219x8 - 133x7	200x125		117			6.300				
219x8 - 159x7	200x150		143			6.610				
219x8 - 194x8	200x175	257	176	190	10	7.050	—	≤ 40		
273x7 - 133x4	250x125		124			8.360				
273x7 - 159x4,5	250x150		149			8.600				
273x7 - 194x5	250x175	257	183	190	10	8.930	—	≤ 40		
273x7 - 219x7	250x200		204			9.250				
273x9 - 133x7	250x125		117			10.60				
273x9 - 159x7	250x150	143	10.70							

При монтаже трубопровода

Мат. отдела
Инж. чл. пр. тов.
Исполнитель
Проверил
Е.И.И.
Сурдюков
Устинов
Ситников
Е.И.И.

ТД
1976г

Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на P_y до 40 кгс/см² по МН 2884-62

Серия 4900-8
Выпуск I
Лист 3-39

Шифр (размеры при- соединяемых труб) D _н × S	Проходы условные D _у × D _у	D	D _н	L	S	Вес	Давление условное Р _у		Приемная часть В	Вес нап- равлен- ного ме- талла сварного шва
							для трубо- провода сред	для сред- него сварного шва		
						кг	кг/см ²	кг/см ²		
273 × 9 - 194 × 8	250 × 175	257	178	190		11, 10	—	≤ 40		0.110
273 × 9 - 219 × 8	250 × 200		201			14.50				
325 × 9 - 159 × 8	300 × 150	309	149			14.75	≤ 40	—		0.181
325 × 9 - 194 × 5	300 × 175		182			15.18				
325 × 9 - 219 × 7	300 × 200	309	204			15.62	≤ 40	—		0.181
325 × 9 - 273 × 7	300 × 250		257			16.54				
325 × 10 - 159 × 7	300 × 150	307	143			14.50	—	≤ 40		0.181
325 × 10 - 194 × 8	300 × 175		176			15.80				
325 × 10 - 219 × 8	300 × 200	307	201			15.45	—	≤ 40		0.181
325 × 10 - 273 × 9	300 × 250		253			16.20				
377 × 9 - 194 × 5	350 × 175	361	183			22.00	≤ 40	—		0.174
377 × 9 - 219 × 7	350 × 200		204			23.10				
377 × 9 - 273 × 7	350 × 250	361	257			24.30	≤ 40	—		0.174
377 × 9 - 325 × 9	350 × 300		305			25.45				
377 × 10 - 194 × 8	350 × 175	359	176			23.80	—	≤ 40		0.174
377 × 10 - 219 × 8	350 × 200		201			22.90				
377 × 10 - 273 × 9	350 × 250	359	253			24.90	—	≤ 40		0.174
377 × 10 - 325 × 10	350 × 300		303			25.40				
426 × 10 - 219 × 7	400 × 200	408	204			29.40	≤ 40	—		0.203
426 × 10 - 273 × 7	400 × 250		257			30.30				
426 × 10 - 325 × 9	400 × 300	408	305			32.34	≤ 40	—		0.203
426 × 10 - 377 × 9	400 × 350		357			33.99				
426 × 11 - 219 × 8	400 × 200	406	201			35.33	—	≤ 40		0.280
426 × 11 - 273 × 9	400 × 250		253			37.02				
426 × 11 - 325 × 10	400 × 300	406	303			38.81	—	≤ 40		0.280
426 × 11 - 377 × 10	400 × 350		355			40.79				
480 × 9* - 273 × 7	450 × 250	464	257			51.95	≤ 40	—		0.319
480 × 9* - 325 × 9	450 × 300		305			54.74				
480 × 9* - 377 × 9	450 × 350	464	357			57.46	—	≤ 40		0.319
480 × 12* - 273 × 9	450 × 250		253			61.85				
480 × 12* - 325 × 10	450 × 300	459	303			65.50	—	≤ 40		0.440
480 × 12* - 377 × 10	450 × 350		355			68.43				
530 × 9* - 273 × 7	500 × 250	514	257			61.18	≤ 40	—		0.348
530 × 9* - 325 × 9	500 × 300		305			64.19				
530 × 9* - 377 × 9	500 × 350	514	357			67.29	≤ 40	≤ 40		0.348
530 × 9* - 426 × 10	500 × 400		404			69.98				
530 × 14* - 273 × 9	500 × 250	505	253			85.31	—	≤ 40		0.558
530 × 14* - 325 × 10	500 × 300		303			89.51				
530 × 14* - 377 × 10	500 × 350	505	355			93.78	—	≤ 40		0.558
530 × 14* - 426 × 11	500 × 400		402			97.71				
426 × 4* - 219 × 7	400 × 200	419	204	450	6	22.33	≤ 16	—		0.126



Иж. арбела
Гл. инж. пр.-го
Устинова
Целиков
Проверил
г. Москва

ТО
1976

Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на Ру до 40 кг/см² по МН 2884-62

Серия
4.900-8
Выпуск I
Лист 3-40

Шпирр (размеры присоединяемых труб) DнхS	Праховы условия Ду х Ду	D	D ₁	L	S	Вес	Давление условия Р _н		Примечание
							для медя-рессорных и малоуглеродистых стальных труб	для среднеуглеродистых стальных труб	

мм						кг	кгс/см ²		кг
630x7* - 325x9	600x300	618	306	739	8	70.50	≤16	—	0.370
630x7* - 377x9	690x350		357	615		62.70			0.264
630x7* - 426x6	600x400		410	490		52.60			0.206
630x7* - 478x6	600x450		462	368		41.60			0.154
630x7* - 529x6	600x500		513	247		29.30			0.104
630x9 - 325x10	600x300	614	303	739	10	88.40	≤16	—	0.414
630x9 - 377x10	600x350		355	610		71.50			0.354
630x9 - 426x7	600x400		410	481		64.00			0.279
630x9 - 426x9	600x450		406	490		65.60			0.284
630x9 - 478x7			462	358		49.50			0.208
630x9 - 478x9	600x500	458	368	51.00	0.212				
630x9 - 529x7	600x500	513	238	34.30	0.138				
630x9 - 529x9		509	247	35.60	0.140				
720x6* - 377x9		700x350	357	829	69.20	0.232			
720x6* - 426x4	700x400	415	699	61.20	0.193				
720x6* - 478x4*	700x450	709	467	570	6	52.80	≤16	—	0.159
720x6* - 529x5*	700x500		518	450		43.40			0.126
720x6* - 630x5*	700x600	617	217	22.90	0.061				
720x7* - 426x6	700x400	708	419	695	8	81.00	—	—	0.292
720x7* - 478x6	700x450		465	572		70.30			0.240
720x7* - 529x6	700x500		516	459		57.70			0.189
720x7* - 630x7	700x600		614	222		30.50			0.093
720x8 - 377x9	700x350		355	822		115.0			0.476
720x8 - 426x7	700x400	706	410	697	10	102.0	≤16	≤16	0.404
720x8 - 478x7	700x450		462	575		87.90			0.333
720x8 - 529x7	700x500		513	455		72.60			0.263
720x8 - 630x8	700x600		610	226		38.90			0.131
720x9 - 426x9	700x400		406	702		102.0			0.407
720x9 - 478x9	700x450	704	458	580	—	87.90	—	—	0.336
720x9 - 529x9	700x500		509	459		72.80			0.266
720x11 - 377x10	700x350	700	355	808	12	135.0	—	16	0.645
720x11 - 426x9	700x400		406	699		121.0			0.553
720x11 - 478x9	700x450		458	570		105.0			0.456
720x10 - 529x9	700x500		509	450		85.70			0.359
720x11 - 630x10	700x600		608	217		44.60			0.173
820x6* - 426x4*	800x400	809	415	928	8	118.0	≤16	—	0.389
820x6* - 478x4*	800x450		465	806		107.0			0.338
820x6* - 529x5*	800x500		518	686		94.80			0.289
820x6* - 630x5*	800x600		617	452		67.80			0.190
820x6* - 720x6*	800x700		707	240		38.10			0.100
820x8* - 426x6	800x400	806	410	933	10	148.0	≤16	≤6	0.540

трубопроводах
при монтаже

Кузнецов
Устинов
Ремачева
г. Москва

ТД
1976

Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на Рудо 40 кгс/см² по МН 2884-62

Серия 4.900-8
Лист 1 из 3-42

Шифр (размеры при- водные трубы) D _н x S	Прожиты условные D _у x D _у	D	D ₁	L	S	Вес	Давление условное P _у		Применя- емость	Вес монтаж- ной единицы трубы с сваркой	
							для металлов сильных или по среднему сред	для средней стали с сильными сред			
							кг	кг/см ²			
820 x 8* - 478 x 6	800 x 450	806	462	810	10	134.0	≤ 16	≤ 6	0.469		
820 x 8* - 529 x 6	900 x 800		513	690		119.0			0.400		
820 x 8* - 630 x 7*	800 x 600		612	457		84.80			0.265		
820 x 8* - 720 x 7*	800 x 700		702	245		48.20			0.142		
820 x 9 - 426 x 9	800 x 400	804	406	938	10	146.0	10	10	0.543		
820 x 9 - 478 x 9	800 x 450		458	815		135.0			0.472		
820 x 9 - 529 x 9	800 x 500		509	695		119.0			0.402		
820 x 9 - 630 x 9	800 x 600		610	457		84.80			0.265		
820 x 9 - 720 x 9	800 x 700	799	700	245	12	48.10	≤ 10	≤ 10	0.142		
820 x 12 - 426 x 9	800 x 400		406	926		175.0			0.738		
820 x 12 - 478 x 9	800 x 450		458	803		159.0			0.642		
820 x 12 - 529 x 9	800 x 500		509	683		140.0			0.546		
820 x 12 - 630 x 10	800 x 600	909	608	490	6	99.60	16	16	0.359		
820 x 12 - 720 x 11	800 x 700		696	243		56.90			0.194		
920 x 6* - 478 x 4	900 x 450		469	1037		117.0			0.290		
920 x 6* - 529 x 5*	900 x 500		513	921		102.0			0.258		
920 x 6* - 630 x 6*	900 x 600	906	619	683	8	81.50	≤ 10	—	0.192		
920 x 6* - 720 x 6*	900 x 700		707	476		59.80			0.128		
920 x 6* - 820 x 6*	900 x 800		807	240		32.10			0.067		
920 x 6* - 478 x 5*	900 x 450		467	1034		148.0			0.434		
920 x 8* - 529 x 5*	900 x 500	908	518	921	10	136.0	16	—	0.384		
920 x 8* - 630 x 6*	900 x 600		617	681		108.0			0.286		
920 x 8* - 720 x 6*	900 x 700		707	469		77.50			0.197		
920 x 8* - 820 x 7*	900 x 800		804	240		42.80			0.100		
920 x 9 - 478 x 6	900 x 450	904	462	1041	10	186.0	≤ 16	≤ 16	0.604		
920 x 9 - 478 x 9			458	1051		187.0	—	10	0.608		
920 x 9 - 529 x 6			513	921		170.0	≤ 16	≤ 6	0.534		
920 x 9 - 529 x 9			509	931		171.0	—	10	0.530		
920 x 9 - 630 x 7*	900 x 600	899	612	688	12	136.0	≤ 16	—	0.398		
920 x 9 - 630 x 9			610	693		137.0	—	≤ 10	0.402		
920 x 9 - 720 x 7*			702	476		99.70	≤ 16	—	0.276		
920 x 9 - 720 x 9			700	481		100.0	—	≤ 10	0.278		
920 x 9 - 820 x 8*	900 x 800	1009	800	245	6	54.40	≤ 16	—	0.142		
980 x 12 - 478 x 9	900 x 450		450	1039		221.0	—	—	0.830		
920 x 12 - 529 x 9	900 x 500		509	919		204.0	—	≤ 16	0.784		
920 x 12 - 630 x 10	900 x 600		608	686		162.0	—	—	0.548		
920 x 12 - 720 x 11	900 x 700	899	696	478	12	120.0	—	—	0.383		
920 x 12 - 820 x 12	900 x 800		793	250		66.20			0.199		
1020 x 6* - 529 x 5*	1000 x 500		518	1157		137.0			—	—	0.435
1020 x 6* - 630 x 5*	1000 x 600		619	919		116.0			≤ 10	—	0.256
1020 x 6* - 720 x 6*	1000 x 700	1009	707	711	6	95.10	—	—	0.199		

При монтаже трубопроводов

Исполнитель: Курочкин
Установщик: Устинов
Установщик: Романюк
Проверил: Романюк
Гр. инж. пр-ва: Романюк
Целевая печать: Романюк
Подпись: Романюк

СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ
г. Москва
ТД
1976

Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на P_у до 40 кг/см² по МН 2884-62

СЕРИЯ 4.900-В
Выпуск I
Лист 3-43

Шифр (размеры присоединя- емых труб) мм	Прозоды условные ДухДу	D	x D ₁	L	S	Вес кг	Давление условное P _у		Приме- ние- ность	Вес положе- ния по метал- лообработке кг
							для неавтосварных и по- лощечных труб	для средне- автосварных труб сред-		
1020 x 6* - 820 x 6*	1000 x 800	1009	807	476	6	57.40	≤ 10	—	при монтаже трубопроводов	0.183
1020 x 6* - 920 x 6*	1000 x 900		907	470		35.80	—	—		0.087
1020 x 9 - 529 x 5*	1000 x 600		618	1145		227.0	16	—		0.664
1020 x 9 - 529 x 7			519	1157		228.0	—	≤ 6		0.670
1020 x 9 - 630 x 6*	1000 x 600		617	912		192.0	16	—		0.528
1020 x 9 - 630 x 9			610	928		196.0	—	≤ 6		0.540
1020 x 9 - 720 x 6*	1000 x 700		707	700		156.0	16	—		0.403
1020 x 9 - 720 x 9			700	716		159.0	—	≤ 6		0.418
1020 x 9 - 820 x 7*	1000 x 800		804	471		111.0	16	—		0.273
1020 x 9 - 820 x 9			800	481		113.0	—	≤ 16		0.282
1020 x 9 - 920 x 8*	1000 x 900	900	245	60.80	16	—	0.142			
1020 x 10 - 529 x 6	1000 x 500	513	1152	285.0	≤ 16	—	0.920			
1020 x 10 - 529 x 9		509	1161	287.0	—	10	0.920			
1020 x 10 - 630 x 9	1000 x 600	612	919	244.0	—	10	0.734			
1020 x 10 - 630 x 7*		610	928	245.0	16	—	0.738			
1020 x 10 - 720 x 7*	1000 x 700	702	707	202.0	16	—	0.565			
1020 x 10 - 720 x 9		700	711	203.0	—	10	0.566			
1020 x 10 - 820 x 8*	1000 x 800	800	476	148.0	≤ 16	10	0.380			

Исполнитель: *С.М.С.*
 Проверил: *С.М.С.*
 г. Москва
 Проект Романчугов

ТД
 1976

Переходы эксцентрические сварные из
 углеродистой стали на P_у до 40 кг/см²
 по МН 2884-62

Серия
 4 900-8
 Выпуск I
 Лист 3-44

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dнх S	Правады условные Dy x Dy'	D	D ₁	L	S	Вес	Давление условное P _y		Применяемость	Вес напавленного металла сварного шва
							Для неатмосферных и малоатмосферных сред	Для среднеатмосферных сред		
мм							кг	кгс/см ²		кг
1220 x 10 - 120 x 6*			707	1166		290.0	16	—		0.675
1220 x 10 - 120 x 6*	1200 x 700		700	1183		292.0	—	≤ 6		0.685
1220 x 10 - 820 x 7*			804	938		245.0	16	—		0.543
1220 x 10 - 820 x 9*	1200 x 800	1202	800	947	10	247.0	—	≤ 6		0.550
1220 x 10 - 920 x 8*	1200 x 900		900	712		194.0	16	—		0.412
1220 x 10 - 1020 x 9	1200 x 1000		1000	476		136.0	—	≤ 6		0.275
1220 x 12 - 630 x 9	1200 x 600		610	1138		393.0				1.110
1220 x 12 - 720 x 9	1200 x 700		700	1176		350.0				0.940
1220 x 12 - 820 x 9	1200 x 800	1199	800	940	12	293.0	—	10		0.750
1220 x 12 - 920 x 10	1200 x 900		898	709		232.0				0.566
1220 x 12 - 1020 x 10	1200 x 1000		998	474		162.0				0.378
1220 x 12 - 1120 x 11	1200 x 1100		1094	243		86.80				0.194
1220 x 14 - 630 x 10	1200 x 600		608	1383		488.0				1.290
1220 x 14 - 720 x 11	1200 x 700		698	1176		407.0				1.090
1220 x 14 - 820 x 12	1200 x 800	1195	793	947	14	344.0	—	16		0.880
1220 x 14 - 920 x 12	1200 x 900		893	712		272.0				0.680
1220 x 14 - 1020 x 14	1200 x 1000		988	485		193.0				0.451
1220 x 14 - 1120 x 14	1200 x 1100		1089	250		104.0				0.232
1420 x 8* - 720 x 6*	1400 x 700	406	707	1647	10	361.0	≤ 10	—		0.690
1420 x 8* - 820 x 6*	1400 x 800		807	1411		324.0				0.592

при монтаже трубопроводов

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Романцева
 Праверил

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ТД
 1976

Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на P_y до 40 кгс/см²
 по МН 2884-62

серия 4.900-В
 выпуск I лист 3-46

Шифр (размеры при- соединяемых труб) Dн x S	Проходы уславные Dу x Dу'	D	D ₁	L	S	Вес	Давление условное P _y		При- меня- емость	Вес напла- вленного металла сварного шва
							Для неавр- сивных и малоавр- сивных сред	Для средне- авр- сивных сред		
MM							кг	кгс/см ²		
1420 x 8 [*] - 920 x 6 [*]	1400 x 900		907	1176		282.0	≤ 10	—		0.494
1420 x 8 [*] - 1020 x 6 [*]	1400 x 1000		1007	940		235.0				0.594
1420 x 8 [*] - 1120 x 6 [*]	1400 x 1100	1406	1107	704	8	183.0				0.295
1420 x 8 [*] - 1220 x 7 [*]	1400 x 1200		1204	476		129.0				0.199
1420 x 10 - 720 x 9	1400 x 700		700	1654		452.0	—	≤ 6		0.960
1420 x 10 - 820 x 9	1400 x 800		800	1418		404.0				0.821
1420 x 10 - 920 x 9	1400 x 900	1402	900	1183	10	354.0				0.686
1420 x 10 - 1020 x 9	1400 x 1000		1000	947		295.0				0.549
1420 x 10 - 1120 x 9	1400 x 1100		1100	711		232.0		0.412		
1420 x 10 - 1220 x 10	1400 x 1200		1198	481		161.0		0.278		
1420 x 12 - 720 x 6 [*]	1400 x 700		707	1630		536.0	16	—	1.300	
1420 x 12 - 720 x 9			700	1647		540.0	—	10	1.320	
1420 x 12 - 820 x 7 [*]	1400 x 800		804	1402		482.0	16	—	1.120	
1420 x 12 - 820 x 9			800	1411		484.0	—	10	1.130	
1420 x 12 - 920 x 6 [*]	1400 x 900	1399	902	1171	12	420.0	16	—	0.950	
1420 x 12 - 920 x 10			898	1178		422.0	—	10	0.940	
1420 x 12 - 1020 x 9	1400 x 1000		998	945		353.0	16	—	0.755	
1420 x 12 - 1120 x 9	1400 x 1100		1100	704		274.0	16	—	0.562	
1420 x 12 - 1120 x 11			1096	714		276.0	—	10	0.570	
1420 x 12 - 1220 x 10			1198	473		189.0	16	—	0.378	
1420 x 12 - 1220 x 12		1400 x 1200		1193	485		196.0	—	10	0.388

При монтаже трубопроводов

Иск. отдела
Гл. инж. пр-ма
Шереметель
Проверил

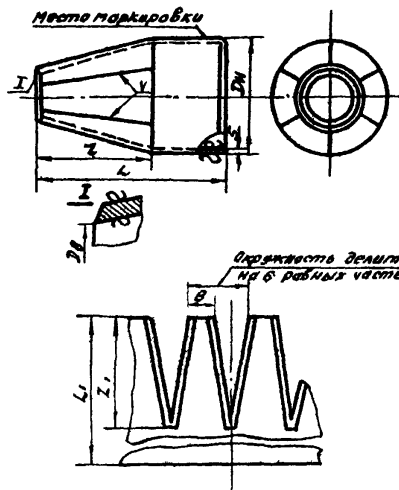
Кураков
Устинова
Истичева
Романцева

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ЦЕНТ
г. Москва

ТД
1976

Переходы эксцентрисческие сварные из углеродистой стали на P_y до 40 кгс/см² по МН 2884-62

Серия Я
4.900-8
Выпуск I лист 3-47



Пример обозначения
перехода для труб
Dn = 219 мм,
S = 7 мм и
Dn = 108 мм
S = 4 мм:
Переход
219x7-108x4
мм 2885-62

Изм. ставлю
Эскиз проекта
Исполнитель
Проверил

1976-11-11
1976-11-11
1976-11-11
1976-11-11

Курочкин
Устинова
Устинова
Получиков

Шифр (размеры присоединяемых труб), Dn x S	Проходы условные, Ду x Ду	Dn	S	Dв	L	L	Заготовка			Вес	Примечание	Вес наплавленного металла сварного шва
							L1	e1	B			
мм												
кг												
108 x 4 - 57 x 3,5	100 x 50			50			104	74	27,0	0,853		
108 x 4 - 76 x 3,5	100 x 70	108		69	100	70	102	72	37,0	0,919		0,070
108 x 4 - 89 x 3,5	100 x 80		4,0	81			101	71	44,0	1,370		
133 x 4 - 76 x 3,5	125 x 70			69			130	90	32,0	1,360		
133 x 4 - 89 x 3,5	125 x 80	133		81	125	85	128	88	44,0	1,410		0,080
133 x 4 - 108 x 4	125 x 100			99			126	86	53,0	1,480		
159 x 4,5 - 89 x 3,5	150 x 80			81			146	106	44,0	1,520		0,110
159 x 4,5 - 108 x 4	150 x 100	159	4,5	99	140	100	143	103	53,0	2,120		0,100
159 x 4,5 - 133 x 4	150 x 125			124			141	101	66,0	2,260		
194 x 5 - 89 x 3,5	175 x 80			81			182	122	44,0	2,800		0,150
194 x 5 - 108 x 4	175 x 100			99			158	118	53,0	2,920		
194 x 5 - 133 x 4	175 x 125	194	5,0	124	130	110	156	116	66,0	3,090		0,140
194 x 5 - 159 x 4,5	175 x 150			149			152	112	80,0	3,260		
219 x 7 - 108 x 4	200 x 100			99			190	140	53,5	3,400		0,290
219 x 7 - 133 x 4	200 x 125	219	7,0	124	180	130	180	136	67,0	3,680		0,280

ТА 1976-
Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на Ру до 16 кгс/см² по МН 2885-62.
Серия 4900-В
Выпуск I
Лист 3-48

Шифр (Размеры присоединяемых труб) Дн х С	Проходы условные Дух Ду'	Дн	Б	Дв	L	E	Заготовка			Вес	Примечание	Вес наплавленного металла по расчетной ширине шва
							Л	С	В			
мм										кг	кг	
219х7-189х6,5	200х160	219		149	180	130	183	133	79,5	5,960		0,270
219х7-194х5	200х178						181	131	97,0	6,340		
273х7-133х6	250х125	273	7,0	124	190	140	205	155	67,0	7,090		0,320
273х7-159х6,5	250х150						200	150	80,0	7,400		
273х7-194х5	250х175	273	7,0	149	190	140	195	145	87,5	7,810		0,310
273х7-219х7	250х200						193	143	103,0	8,060		
325х9-159х6,5	300х150	325		149	225	165	243	183	80,5	12,20		0,560
325х9-194х5	300х175						236	176	98,0	13,50		
325х9-219х7	300х200	325	9	204		240	233	173	105,0	13,90		0,530
325х9-273х7	300х250						227	167	136,5	14,80		
377х9-194х5	350х175	377		183	300	240	316	256	99,0	23,10		0,800
377х9-219х7	350х200						312	252	111,0	19,80		
377х9-273х7	350х250	377	9	204		240	305	245	138,0	20,40		0,770
377х9-325х9	350х300						301	241	164,0	21,80		
426х10-219х7	400х200	426	10	204	350	290	367	307	111,0	28,90		1,070
426х10-273х7	400х250						359	289	139,0	30,70		
426х10-325х9	400х300	426	10	257		290	354	294	164,0	32,50		1,040
426х10-377х9	400х350						351	291	191,0	34,30		

Переходы по настоящей нормали применять только при отсутствии листа из стали марки 10Г2 по ГОСТ 4543-71.

Моч. отливо
 Д. ш. пр. секта
 Целовитовы
 Проф.

Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Лавочкина

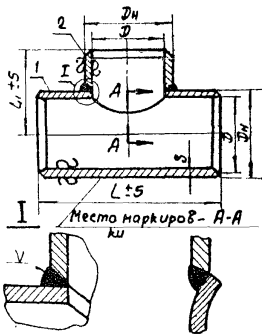
С. МОСКВА

ТА
 1976г.

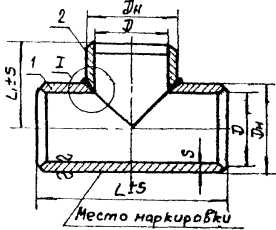
Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на Ру до 16 кгс/см² по МН 2885-62

СЕРИЯ	4.900-8
ВЫПУСК	ЛЕТ
I	3-49

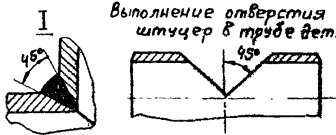
Исполнение I



Исполнение II



Выполнение отверстия под
штуцер в трубе вет. 1



Пример обозначения тройника с размерами труб и
штуцера 377×16: Тройник 377×16 МН 2886-62

СО СЗВОДОВАНИ ПРЕСЕНТ г. Москва	Науч. отдел	Курикова
	гл. инж. пр.	Устинова
	Цеполнит.	Устинова
	Проверил	Пальчикова

ТД 1976г	Тройники проходные сварные из углеродистой стали на R_u до 100 кг/см ² по МН 2886-62	Серия 4900-8
		Выпуск I Лист 3-50

СОЗВОДКА И АЛПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела: *Зямыш* Курдюков
 Сл. инж. пр-та: *Зямыш* Устинова
 Исполнитель: *Зямыш* Устинова
 Проверил: *Зямыш* Пальчикова

Гр. №	ТД	Ширр изделия	Проход условный Ду	L	L ₁	D _н	D	S	Вес	Давление условное, Ру		Дет 1 труба		Дет 2 штуцер		Размеры присоединения	Вес номинального			
										Для неагрессивных и малорезистивных сред	Для агрессивных сред	Количество		Количество				н я ем л я х т р у б Д н х з'	металла сварного шва	
												Ширр детали	Вес	Ширр детали	Вес					
																				кг
Трубки проходные сварные из углеродистой стали по Ру до 100 кгс/см ² по МН 2886-62	Серия ЦОП-В	45x4	40	250	125	46	40	4	1.420	64	100	—	45x4/1	0.976	45x4/2	45x2,5	0.010			
		45x6					37	6	2.630	—	64x100	—	45x6/1	1.400	45x6/2	45x4	0.022			
		57x6					50	260	130	57	50	6	2.710	64	100	—	57x6/1	1.880	57x6/2	57x3,5
		57x8	50	260	130	57	45	8	3.500	—	64x100	—	57x8/1	2.430	57x8/2	57x6	0.049			
		76x6					70	280	155	76	68	6	7.080	64	—	76x6/1	2.750	76	76x3,5	0.037
		76x9									62	9	5.940	100	—	—	76x9/1	3.970	76x9/2	76x6
		89x6	82	6	5.770	64					—	—	89x6/1	4.180	89x6/2	89x3,5	0.051			
		89x8	80	350	160	89	80	8	7.520	100	—	89x8/1	5.460	89x8/2	89x4,5	0.088				
		89x10					73	10	9.200	—	64x100	—	89x10/1	6.670	89x10/2	89x7	0.134			
		108x7					100	7	8.830	64	—	—	108x7/1	6.250	108x7/2	108x4	0.086			
		108x9	100	370	185	108	98	9	81.30	100	—	100	—	108x9/1	7.900	108x9/2	108x5	0.322		
		108x9A					94			—	64	—	108x9/1	7.900	108x9/2	108x7	—			
		108x14					90			14	16.60	—	100	—	108x14/1	11.80	108x14/2	108x9	0.310	
		133x7	125	400	205	133	125	7	11.80	64	—	133x7/1	8.370	133x7/2	133x4	0.107				
		133x10					123	10	16.50	100	—	—	133x10/1	11.70	133x10/2	133x5	—			
		133x10A					119			64	—	133x10/1	11.70	133x10/2	133x7	0.208				
		133x12	150	450	220	159	113	12	19.40	—	100	—	133x12/1	13.50	133x12/2	133x10	0.437			
		159x8					150	8	17.80	64	—	—	159x8/1	12.90	159x8/2	159x4,5	0.165			
		159x11					147	11	24.00	100	—	—	159x11/1	17.40	159x11/2	159x6	—			
		159x11A	143	64	—	159x11/1	17.40			159x11/2	159x8	0.304								
		159x16	175	450	242	194	137	16	34.00	—	100	—	159x16/1	24.60	159x16/2	159x11	0.600			
		194x8					184	8	22.00	64	—	—	194x8/1	15.10	194x8/2	194x5	0.201			
		194x12					178	12	31.50	100	64	—	194x12/1	22.10	194x12/2	194x8	0.585			
		194x18	170	16	43.30	—	100	—	—	194x18/1	33.80	194x18/2	194x12	0.940						

150

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	С. В. Шиб	Курдюков
Гл. инж. проекта	В. В. Шиб	Устинова
Исполнитель	В. В. Шиб	Устинова
Проверил	В. В. Шиб	Пальчикова

ГД	Шифр изделия	Проход условный, Ду	L	L ₁	D _н	D	S	Вес	Давление условное, P ₀		Притягиваемость	Дет 1 Труба		Дет 2 Штуцер		Размеры присоединяемых труб, D _н x S	Вес			
									Давление сибных ч малодарс сибных сред	Давление среднессибных сред		Количество		Шифр детали	Вес		Шифр детали	Вес	наплавляемого металла сварного шва	
												1	1						мм	кг
			мм			кг		кгс / см ²												
219x10						205	10	33,70	64	—	219x10/1		24,50	219x10/2		219x7	0,365			
219x16			200	500	255	219	199	14	46,40	—	219x14/1		33,70	219x14/2		219x9	0,667			
219x20						191	20	64,70	—	100	219x20/1		47,10	219x20/2		219x14	1,300			
273x11						259	11	55,10	64	—	273x11/1		40,40	273x11/2		273x7	0,537			
273x16						251	16	79,00	—	64	273x16/1		57,80	273x16/2		273x11	1,080			
273x20			250	600	305	273	20	97,50	100	—	273x20/1		71,40	273x20/2		273x16	2,580			
273x25						241	25	117,0	—	100	273x25/1		84,40	273x25/2		273x16	2,580			
325x14						307	14	91,70	64	—	325x14/1		67,60	325x14/2		325x9	1,260			
325x20						297	20	129,0	—	64	325x20/1		95,30	325x20/2		325x14	2,400			
325x22			300	700	330	325	22	145,0	100	—	325x22/1		110,0	325x22/2		325x14	2,380			
325x28						293	28	176,0	—	100	325x28/1		131,0	325x28/2		325x16	3,770			
377x16						357	16	138,0	40 и 64	40	377x16/1		102,0	377x16/2		377x9	1,870			
377x20						345	20	176,0	—	64	377x20/1		134,0	377x20/2		377x10	2,340			
377x25			350	800	375	377	25	218,0	100	—	377x25/1		165,0	377x25/2		377x16	3,590			
377x30						337	30	260,0	—	100	377x30/1		196,0	377x30/2		377x20	6,000			
426x16						404	16	166,7	40	—	426x16/1		138,0	426x16/2		426x10	0,850			
426x20			400	900	405	426	20	222,0	64	—	426x20/1		170,0	426x20/2		426x11	1,730			
426x25						394	25	275,0	—	64	426x25/1		212,0	426x25/2		426x16	3,990			
480x12						462	12	169,0	40	—	480x12/1		131,0	480x12/2		480x9	1,070			
480x25			450	1000	440	480	25	341,0	64	40	480x25/1		265,0	480x25/2		480x12	1,630			
530x14						512	14	232,0	25x40	—	530x14/1		175,0	530x14/2		530x9	2,060			
530x25			500	1100	490	530	25	426,0	64	25x40	530x25/1		330,0	530x25/2		530x14	4,900			
426x9						416	9	102,0	16	—	426x9/1		78,0	426x9/2		426x5	0,580			
426x12			400	900	405	426	12	135,0	—	16	426x12/1		104,0	426x12/2		426x9	0,995			

Тройники проходные сварные из углеродистой стали по Рг до 100 кгс/см² по МН 2885-62

4900 - 8
Копиях
1
5-52

ИРИ

СОЮЗПРОДАМАШИНОСТ

г. Москва

Нач. отдела	З. Силь	Курдюков
Лин. инж. проекта	Устинова	Устинова
Исполнитель	Устинова	Устинова
Проверил	З. Силь	Пальчикова

4976-В	ТД	Шифр изделия	Прод. 100 чело- вых, Ду	L	L ₁	L _н	D	S	Вес	Давление рабочее, Ру		Приме- чая - мость	Дет. Трудоз		Размеры присоеди- няемых труб, Ду х S	Вес наплавле- ного ме- талла сварного шва
										Для неге- рессивных и малоде- рессивных сред	Для среднеде- рессивных сред		Количество			
													Шифр детали	Вес		
				мм				кг	кгс/см ²			кг	кг	мм	кг	
		478x9	450	1000	440	478	468	9	126,0	16	—	478x9/1	97,40	478x9/2	478x5	0,652
		478x12					460	12	166,0	—	16	478x12/1	129,0	478x12/2	478x9	1,120
		528x9	500	1100	490	528	519	9	194,0	16	—	528x9/1	119,0	528x9/2	528x5	0,723
		528x14					511	14*	238,0	—	16	528x14/1	184,0	528x14/2	528x9	1,680
		630x9					620	9	213,0	10	—	630x9/1	167,0	630x9/2	630x5	0,884
		630x10	600	1300	555	630	618	10	237,0	16	—	630x10/1	186,0	630x10/2	630x6	1,050
		630x14					610	14*	324,0	—	10 и 16	630x14*/1	299,0	630x14/2	630x9	2,000
		720x9					708	9	276,0	10	—	720x9/1	221,0	720x9/2	720x6	0,990
		720x11					702	11	339,0	—	16	720x11/1	269,0	720x11/2	720x9	1,450
		720x11A	700	1500	600	720	702	11	339,0	—	10	720x11/1	269,0	720x11/2	720x9	1,450
		720x16					698	16*	487,0	—	16	720x16*/1	391,0	720x16/2	720x11	2,950
		820x9					808	9	354,0	10	—	820x9/1	286,0	820x9/2	820x6	1,160
		820x12	800	1700	670	820	806	12	471,0	16	—	820x12/1	380,0	820x12/2	820x7	1,940
		820x12A					802	12	471,0	—	10	820x12/1	380,0	820x12/2	820x9	2,370
		820x16					796	16	625,0	—	16	820x16/1	504,0	820x16/2	820x12	3,370
		920x9					908	9	438,0	10	—	920x9/1	358,0	920x9/2	920x6	1,220
		920x14	900	1900	720	920	904	14	678,0	16	—	920x14/1	555,0	920x14/2	920x8	2,940
		920x20					896	20*	964,0	—	10	920x20*/1	799,0	920x20/2	920x12	5,880
		1020x10					1008	10	595,0	10	—	1020x10/1	448,0	1020x10/2	1020x6	1,730
		1020x14	1000	2100	720	1020	1000	14	823,0	16	10	1020x14/1	674,0	1020x14/2	1020x9	3,270
		1020x20					892	20*	1181	—	16	1020x20*/1	968,0	1020x20/2	1020x14	6,550
		1120x11					1108	11	778,0	10	—	1120x11/1	645,0	1120x11/2	1120x6	2,280
		1120x14	1100	2300	840	1120	1098	14	989,0	—	10	1120x14/1	819,0	1120x14/2	1120x11	3,600
		1120x16					1102	16	1129	16	—	1120x16/1	935,0	1120x16/2	1120x9	4,620

Трубки проходные сварные из углероди-
стой стали на Ру до 100 кг/см² по МН 2886-62

Серия
4900-В
Вместе с
Лист
3-53

Лист
1/2

СОИЗВОДКА НАДПРОСКТ
г. Москва

Имя отделе	З.И.И.	Курдюков
Гл. инж. пр-та	И.И.И.	Устинова
Исполнитель	И.И.И.	Устинова
Проверил	З.И.И.	Пальчикова

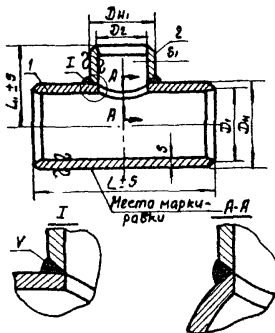
ГД	Шифр изделия	Прозв. услов. ный, Ду	L	L ₁	D _н	D	S	Вес	Давление услов. ное, Р _у для труб рессивных сред	Давление услов. ное, Р _у для труб средневесивных сред	Дет. 1 труба		Дет. 2 штычер		Размеры присоединения трубы, ДНХS	Вес наложенного металла сборного шва
											Количество		Количество			
1976г	ТД	мм							кг	кг/см ²	кг.		мм		кг	
		1120	1100	2300	840	1120	1092	20*	1407	—	16	1120 × 20/1*	1167,0	1120 × 20/2	1120 × 14	7,200
		1220 × 12	1200	2500	910	1220	1206	12	1003	—	10	1220 × 12/1	833,0	1220 × 12/2	1220 × 7	2,900
		1220 × 14					1196	14	1170	—	10	1220 × 14/1	971,0	1220 × 14/2	1220 × 12	3,920
		1220 × 18	1400	2900	1010	1420	1200	18*	1501	16	—	1220 × 18/1*	1245	1220 × 18/2	1220 × 10	6,500
		1220 × 25					1192	25*	2075	—	16	1220 × 25/1*	1723	1220 × 25/2	1220 × 14	12,20
		1420 × 14	1600	3300	1320	1620	1404	14	1559	10	—	1420 × 14/1	1312	1420 × 14/2	1420 × 8	4,370
		1420 × 16					1396	16	1779	—	10	1420 × 16/1	1498	1420 × 16/2	1420 × 12	5,890
		1420 × 20	1600	3300	1320	1620	1388	25*	2167	—	16	1420 × 20/1*	1868	1420 × 20/2	1420 × 10	9,160
		1420 × 25					1600	16	2299	—	10	1420 × 25/1*	2332	1420 × 25/2	1420 × 16	14,20
		1620 × 16	1600	3300	1320	1620	1600	16	2299	10	—	1620 × 16/1	1946	1620 × 16/2	1620 × 10	6,750
		1620 × 20					1592	20*	2869	—	10	1620 × 20/1*	2429	1620 × 20/2	1620 × 14	10,50
		1620 × 22	1600	3300	1320	1620	1588	22*	3151	16	—	1620 × 22/1*	2668	1620 × 22/2	1620 × 16	12,60
		1620 × 28					1588	28*	4007	—	16	1620 × 28/1*	3387	1620 × 28/2	1620 × 16	27,60

Примечания:

1. Тройники толщиной стенки, отмеченные знаком*, изготавливают из листа по ГОСТ 19903-74.
2. Тройники с Ду = 175 применяют только для трубопроводов тепловых сетей.

Тройники проходные барные из углеродистой стали на Ру до 100 кг/см² по МНВ886-62.

Серия 4-900-В
Лист 1
3-54



Пример обозначения тройника с размерами
трубы 377×16 и штучера 273×9:

Тройник 377×16-273×9 МН 2887-62

Иван. Стефанов	Зуржанов
Селинж. пр.-то	Устинова
Исломител	Устинова
Профприл	Зришва, Пальчикова

СН ПЕРВОПРОМЫШЛЕННЫЙ
г. Москва

ТД
1976г

Тройники переходные
сварные из углеродистой стали
на P_u до 100 кгс/см² по МН 2887-62

серия	4900-8
выпуск	1
лист	3-55

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Вл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Романцева

1976	Т.Д.	Шифр изделия	Проходные условные Ду X Ду	Dн	Dвн	D1	D2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное: Рч кгс/см ²		Применяемость	дет. 1		дет. 2		Размеры присоединения емкостей труб Dн x S	Вес, кг	
													Для неагрессивных и малоагрессивных сред			Количество		Количество				
													Для агрессивных сред			1		1				
													Шифр детали	Вес, кг		Шифр детали						
Размеры в мм																						
		45x4-25x3	40x20		25	40	22		3.0			1140	100	—			1.000	25x3x45/2	45x25	25x16		
		45x4-32x3.5	40x25	45	32	40	28	4	3.5	250	195	1.210	100	—	45x4/1	0.994	32x3.5x45/2	45x25	32x1			
		45x4-38x4	40x32		38	40	34		4.0			1.280	64x100	—		0.987	38x4x45/2	45x25	38x2			
		45x6-38x4	40x32		38	37	30		4.0			1.700	—	64x100	45x6/1	1.410	38x4x45/2	45x25	38x2			
		57x6-32x3.5	50x25		32	50	28	6	3.5			2.200	100	—	57x6/1	1.940	32x3.5x57/2	57x35	32x2			
		57x8-32x3.5	50x25		32	45	25	8	3.5			2.940	—	100	57x8/1	2.680	32x3.5x57/2	57x35	32x2			
		57x6-38x4	50x32	57	38	50	34	6	4.0	260	130	2.280	100	—	57x6/1	1.930	38x4x57/2	57x35	38x2			
		57x8-38x4	50x32	57	38	45	30	8	4.0			3.020	—	100	57x8/1	2.660	38x4x57/2	57x35	38x2			
		57x6-45x4	50x40		45	50	40	6	6.0			2.340	64x100	—	57x6/1	1.910	45x4x57/2	57x35	45x2.5			
		57x8-45x6	50x40		45	45	37	8	6.0			3.070	—	64x100	57x8/1	2.450	45x5x57/2	67x6	45x4			
		76x6-38x4	70x32		38	64	—		4.0			3.280	64	—	76x6/1	2.870	38x4x76/2	76x35	38x2			
		76x6-45x4	70x40		45	68	—		4.0			3.360	100	—	76x6/1	2.850	45x4x76/2	76x4	38x2			
		76x6-45x6	70x40		45	64	40	6	4.0			3.770	64	—	76x6/1	2.860	45x4x76/2	76x4	45x2.5			
		76x9-45x6	70x40	76	62	62	37	9	6.0	280	155	4.800	—	100	76x9/1	4.100	45x6x76/2	76x6	45x4			
		76x6-57x6	70x60		57	68	50	6	6.0			3.770	64	—	76x6/1	2.830	57x6x76/2	76x7	45x4			
		76x9-57x8	70x60		57	62	45	9	8.0			5.270	—	100	76x9/1	4.070	57x8x76/2	76x35	57x8.5			
		89x6-57x6	80x50		57	62	—		6.0			4.540	64	—	89x6/1	3.610	57x6x89/2	76x6	57x6			
		89x8-57x6	80x50	89	80	80	50	8	6.0	300	160	5.820	100	—	89x8/1	4.690	57x6x89/2	89x35	57x8.5			

Продукты нестойкие к агрессивной среде до 100 кгс/см². сварные по Ду

4-000-В
556

СОЛДВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Имя отдела	107	Курдюков
	Имя инж. пр-та	Б.С.	Устинова
	Исполнитель	В.О.	Устинова
	Проверил	В.Малышев	Романцева

1976г.	ТД	шифр изделия	Прожив. услов. ные Ду × Ду	Ди	Ди	Ди	Ди	S	S	L	L	Вес, кг	Давление условное р.у. кгс/см ²		дет. 1 труба		дет. 2 штычер		Размеры присоедин. емкос. труб Ду × S	Вес наладочного металла сборного шва, кг				
													для нагрет. стальных и легированных труб	для стальных труб	количество		шифр детали	вес, кг.			шифр детали	Ди × S		
															в среднем	максимум							Шифр детали	вес, кг.
													Размеры, в мм											
Трубки переходные сборные из углеродистой стали на Ру по МН 2087-62 до 100 кгс/см ²	4.900-В	157	89 × 10-57 × 8	80 × 50	89	57	73	45	10	8	300	6.930	—	64	89 × 10/1	6.740	97 × 8 × 89/2	89 × 7	97 × 6	0,049				
			—			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			89 × 6-76 × 6	80 × 70	76	82	89	6	160	5.460	64	—	89 × 6,1	4.150	—	—	89 × 6,1	4.150	76 × 6 × 89/2	89 × 6	76 × 3,5	—		
			89 × 8-76 × 6			80	68	8		6	6.750	100	—	—	89 × 8,1	5.440	—	—	89 × 8,1	5.440	76 × 6 × 89/2	89 × 3,5	76 × 3,5	0,037
			89 × 10-76 × 9	100 × 80	108	73	82	10	9	350	8.490	—	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			108 × 7-89 × 6			100	82	7	6	170	7.760	64	—	108 × 7/1	6.200	—	—	108 × 7/1	6.200	89 × 6 × 108/2	108 × 4	89 × 3,5	0,043	
			108 × 9-89 × 6	125 × 80	89	98	80	9	8	370	9.360	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			108 × 9-89 × 8			94	75	9	10	170	9.870	—	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			108 × 14-89 × 10	125 × 80	89	97	73	14	10	180	1400	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			153 × 7-89 × 6			125	82	7	6	400	9.350	64	—	133 × 7/1	11.50	—	—	133 × 7/1	11.50	89 × 10 × 108/2	108 × 9	89 × 8	0,120	
			153 × 10-89 × 6	125 × 100	108	123	80	10	8	180	13.30	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			153 × 10-89 × 8			119	75	10	8	400	13.80	—	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			153 × 12-89 × 10	150 × 80	89	113	73	12	10	400	16.40	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			153 × 7-108 × 7			125	100	7	—	—	10.90	64	—	133 × 7/1	8.320	—	—	133 × 7/1	8.320	89 × 6 × 133/2	133 × 4	108 × 4	—	
			153 × 10-108 × 7	150 × 80	108	123	98	10	7	200	14.20	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			153 × 10-108 × 7A			119	94	—	—	—	17.20	—	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			153 × 12-108 × 9	150 × 80	89	113	90	12	9	450	16.90	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			159 × 8-89 × 6			150	82	8	6	210	14.70	64	—	159 × 8/1	13.10	—	—	159 × 8/1	13.10	89 × 6 × 159/2	159 × 4,5	89 × 3,5	0,043	
			159 × 11-89 × 8	150 × 100	108	147	80	11	8	450	19.90	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			159 × 11-89 × 8A			148	75	—	—	—	27.40	—	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
159 × 16-89 × 10	150 × 100	108	137	73	16	10	210	27.40	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
159 × 8-108 × 7			150	100	8	7	—	15.40	64	—	159 × 8/1	24.90	—	—	159 × 8/1	24.90	89 × 10 × 159/2	159 × 8	108 × 4	0,120				
159 × 11-108 × 7	150 × 100	108	147	98	11	—	—	20.0	100	64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

СОЗКОДПОКАНАПРОЕКТ
 г Москва

Нач. отдела	Курдюков
Гл инж. пр-та	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Романчева

1978	ТД	Трубки автомат	Ширина изделия	Продольные размеры ДуxDу	Дн	Дн	Д	Д ₂	S	S	L	L	Вес, кг	Давление условное Р _к , кгс/см ²	Для неарми- рованных стальных труб для сред- нечастот- ного сред- ства	Толщина стены	Дет. 1 труба		Дет. 2 штуцер		Размеры присоедине- ния к труб- ам Dн x S	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
																	Количества					
																	1		1			
																	Ширина детали	Вес, кг	Ширина детали	Вес, кг		
РАЗМЕРЫ в мм																						
			159x11-108x7	150x100	159	108	143	94	11	7		210	22.0		100	159x11/1	17.90	108x7x159/2	159x8	108x7	0.074	
			159x16-108x9				137	90	16	9		210	27.7		100	159x16/1	24.60	108x9x159/2	159x11	108x9	0.122	
			159x8-133x7				150	125	8			220	16.10	64		159x8/1	12.70		159x4.5	133x4		
			159x11-133x7	150x125	133		147	123	11	7		220	20.50	100		159x11/1	17.10	133x7x159/2	159x6	133x5	0.090	
			159x11-133x7R				143	119				220	20.50	64		159x11/1	17.10		159x8	133x7		
			159x16-133x10				137	113	16	10		220	29.00	100		159x16/1	24.20	133x10x159/2	159x10	133x10	0.180	
			194x8-108x7				184	100	8			450	18.50	64		194x8/1	16.00		194x5	108x4		
			194x14-108x7	175x100	108		178	94	14	7		230	29.70	100		194x14/1	27.20	108x7x194/2	194x8	108x5	0.074	
			194x14-108x7R				170	94				230	29.70	64		194x14/1	27.20		194x8	108x7		
			194x18-108x9				170	90	18	9		240	37.40	100		194x18/1	34.20	108x9x194/2	194x12	108x9	0.122	
			194x8-133x7				184	125	8			240	19.20	64		194x8/1	15.80		194x5	133x4		
			194x14-133x7	175x125	194	133	178	123	14	7		240	30.10	100		194x14/1	26.70	133x7x194/2	194x8	133x5	0.090	
			194x18-133x10				170	113	18	10		240	38.40	100		194x18/1	33.70	133x10x194/2	194x12	133x10	0.180	
			194x8-159x7				184	120	8	7		240	19.70	64		194x8/1	15.90	159x7x194/2	194x5	159x4.5	0.108	
			194x14-159x8	175x150	159		178	147	14	8		240	31.00	100		194x14/1	26.20	159x8x194/2	194x8	159x6	0.136	
			194x14-159x8R				170	143				240	31.00	64		194x14/1	26.20		159x6	159x6		
			194x18-159x11				170	137	18	11		240	39.50	100		194x18/1	33.00	159x11x194/2	194x12	159x11	0.257	
			219x10-133x7				205	125	10			500	28.20	64		219x10/1	24.90		219x7	133x4		
			219x14-133x7	200x125	133		199	123	14	7		250	37.50	100		219x14/1	34.20	133x7x219/2	219x9	133x5	0.090	
			219x14-133x7R				191	119				250	37.50	64		219x14/1	34.20		219x10	133x7		
			219x20-133x10		219		191	113	20	10		250	52.20	100		219x20/1	47.50	133x10x219/2	219x14	133x10	0.180	
			219x10-159x7	200x150	159		205	150	10	7		250	28.60	64		219x10/1	24.50	159x7x219/2	219x7	159x4.5	0.108	
			219x14-159x8				199	147	14	8		250	38.60	100		219x14/1	33.80	159x8x219/2	219x9	159x6	0.136	

4.900-В
 1.900-В
 3.500

187

СООБЩЕНИЕ ПРОЕКТ	Им. отдела	КУИ	Куряхов
	Гл. инж. пр-та	Борис	Устинова
	Цепнойтель	Борис	Устинова
	Проверил	Роман	Романцева

г. Москва

1976	ТД	Тройники переходные сборные из чугуна на Ру до 100 кгс/см ² по МН2887-62	Шифр изделия	Прокладки условные Дух Ду1	D _н	D _н	D ₁	D ₂	S	L	L ₁	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см ²		Дет. 1 труба		Дет. 2 штуцер		Размеры присоединяемых труб D _н x S	Вес изделия без учета материала шпильки	
													для неадаптированных изделий с монтажом в стандартном исполнении	для средне-агрессивных сред	Количество		Количество				Размеры
															Шифр детали	Вес, кг	Шифр детали	Вес, кг			
Размеры - в мм																					
			219x14-159x8	200x150	159	199	143	14	8			38.60	—	64	219x14/1	33.60	159x8x219/2	219x10	159x8	0.138	
			219x20-159x11			191	137	20	11			63.20	—	100	219x20/1	46.80	159x11x219/2	219x14	159x11	0.287	
			219x10-194x8			205	184	10	8	500	250	29.90	64	—	219x10/1	23.80	194x8x219/2	219x7	194x5	0.168	
			219x14-194x8	200x175	194	201	178	14				38.80	100	—	219x14/1	32.70		219x9	194x8		
			219x14-194x12			199						41.80	—	64		32.90	194x12x219/2	219x10		0.373	
			219x20-194x12			191	170	20	12			64.40	—	100	219x20/1	45.50		219x14	194x12		
			273x11-133x7			259	125	11	7			45.10	64	—	273x11/1	41.70	133x7x273/2	273x7	133x4	0.091	
			273x16-133x10	250x125	133	251	119	16	10			68.10	—	64	273x16/1	51.40	133x10x273/2	273x11	133x7	0.181	
			273x20-133x10			281	123	20				78.00	100	—	273x20/1	73.30		273x11	133x5		
			273x25-133x12			281	113	25	12			96.50	—	100	273x25/1	90.00	133x12x273/2	273x16	133x10	0.347	
			273x11-159x7			259	150	11	7			45.20	64	—	273x11/1	41.20	159x12x273/2	273x7	159x5	0.108	
			273x16-159x8	250x150	159	251	143	16	8	600	280	63.50	—	64	273x16/1	58.80		273x7	159x8		
			273x20-159x8			241	147	20				77.00	100	—	273x20/1	72.30	159x8x273/2	273x11	159x8	0.138	
			273x25-159x11			261	137	25	11			95.10	—	100	273x25/1	88.70	159x11x273/2	273x16	159x11	0.257	
			273x11-194x8			259	134	11	8			46.50	64	—	273x11/1	40.50	194x8x273/2	273x7	194x5	0.168	
			273x16-194x12	250x175	194	251	178	16	12			66.90	—	64	273x16/1	68.00		273x11	194x8	0.373	
			273x20-194x12			241	170	25				80.10	100	—	273x20/1	71.50	194x12x273/2	273x11	194x8		
			273x25-194x12			241	170	25				97.40	—	100	273x25/1	85.80		273x16	194x12		
			273x11-219x9			259	205	11	9			47.80	64	—	273x11/1	39.90	219x9x273/2	273x7	219x7	0.248	
			273x16-219x10	250x200	219	251	199	16	10			65.60	—	64	273x16/1	56.90	219x10x273/2	273x11	219x10	0.297	
			273x20-219x14			241	201	20	14			82.4	100	—	273x20/1	70.40	219x14x273/2	273x11	219x9	0.570	
			273x25-219x14			241	191	25				97.40	—	100	273x25/1	85.40		273x16	219x14		
			325x14-159x7	300x150	325	301	150	14	7	700	310	77.60	64	—	325x14/1	73.40	159x14x325/2	325x9	159x4.5	0.103	
			325x20-159x11			297	143	20	11			113.0	—	64	325x20/1	106.0	159x11x325/2	325x14	159x8	0.287	

4.900-8
Лист 3.59

100

СОИЗВОДКА НА ПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Выполнитель Устинова
Проверил Ромашин Романчуева

1976	Т.Д.	Шифр изделия	Проклад. услов. ные Ду × Ду'	Дн	Дн1	Дн2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см²	Вид материала	Условное обозначение	Дет. 1		Дет. 2		Размеры присоединяемых труб Дн × S	Вес материала по чертежу металл. изобр. к.т.
															Труба		Штуцер			
															Количество		Количество			
															Шифр детали	Вес, кг	Шифр детали	Вес, кг		
															Размеры в мм					
															325 × 22/1	113.0	159 × 11 × 325/2	0.257		
															325 × 28/1	140.0	325 × 16	159 × 11		
															325 × 14/1	72.50	194 × 8 × 325/2	0.168		
															325 × 20/1	104.0				
															325 × 22/1	111.0	194 × 12 × 325/2	0.373		
															325 × 28/1	139.0				
															325 × 14/1	71.70	219 × 9 × 325/2	0.248		
															325 × 20/1	103.0	219 × 10 × 325/2	0.297		
															325 × 22/1	110.0	219 × 14 × 325/2	0.570		
															325 × 28/1	137.0	325 × 16	219 × 14		
															325 × 14/1	69.60	273 × 5 × 326/2	0.309		
															325 × 20/1	100.0	273 × 11 × 325/2	0.443		
															325 × 22/1	107.0	273 × 16 × 325/2	0.917		
															325 × 28/1	134.0	325 × 16	273 × 16		
															377 × 16/1	111.0	194 × 8 × 377/2	0.168		
															377 × 20/1	137.0				
															377 × 25/1	169.0	194 × 12 × 377/2	0.373		
															377 × 30/1	200.0				
															377 × 16/1	110.0	219 × 9 × 377/2	0.248		
															377 × 20/1	136.0	219 × 10 × 377/2	0.297		
															377 × 25/1	168.0	219 × 14 × 377/2	0.570		
															377 × 30/1	199.0	377 × 16	219 × 9		
															377 × 16/1	107.0	273 × 9 × 377/2	0.309		
															377 × 20/1	133.0	273 × 11 × 377/2	0.443		
															377 × 20/1	133.0	377 × 16	273 × 11		

4900-8
Выпуск 1
3-50

109

СОЮЗВОДНАНАЛПРОЕКТ в Москва	Имен. отдела	Курдюков
	Зл. инж. пр-та	Четинова
	Исполнитель	Четинова
	Проверил	Романцева

1976	ТД Провинкии переставные ру до 100 кс/см ² сборные из Мн2дв7-62 на Серж 4.000-В Витск 3.01	Шифр изделия	Проход- ды чслоб- ные Ду×Ду'	Ди	Ди	Ди	Ди	S	Si	L	L	Вес, кг	Давление чслобное Ру, кс/см ² для неагрес- сивных и слабоагрес- сивных сред для средне- агрессив- ных сред для агрессив- ных сред	визометр Беншпид	дет 1		дет 2		Размеры присоеди- няемых трчб Ди×S	Вес на давле- ние со металле шар- ного шва, кг.	
															Трчба		Штцер				
															Количество						
															Шифр детали	Вес, кг.	Шифр детали	Ди×S			
Размеры: Б мм																					
		371×25-273×16	350×250	273	395	251	25	16				183.0	100			377×25/1	164.0	377×16	273×11		
		377×30-273×16			357	241	30	16				215.0		100		377×30/1	195.0	377×20	273×16	0.917	
		377×16-325×10			357	307	16	10				121.0	64			377×16/1	105.0	377×10	325×9	0.440	
		377×20-325×14	350×300	377	325	297	20	14				153.0		64		377×20/1	130.0	377×16	325×14	0.787	
		377×25-325×16			337	293	30	16				186.0	100			377×25/1	160.0	377×16	325×14	0.787	
		377×30-325×16			337	293	30	16				215.0		100		377×30/1	160.0	377×16	325×14	1.080	
		426×11-219×9	400×200		406	205	16	9				149.7	40			426×11/1	189.0	377×20	326×16		
		426×16-219×10			404	203	16	10				150.0		40		426×16/1	142.0	426×10	219×7	0.248	
		426×20-219×14			404	205	20	14				188.0	64			426×20/1	176.0	426×11	219×7	0.297	
		426×25-219×14			394	199	25	14				229.0		64		426×25/1	217.0	426×11	219×7	0.370	
		426×16-273×9	400×250		406	259	16	9				150.0	40			426×16/1	139.0	426×10	273×7	0.309	
		426×20-273×11			404	259	20	11				186.0	64			426×20/1	172.0	426×11	273×9	0.443	
		426×25-273×16			394	251	25	16				233.0		64		426×25/1	213.0	426×11	273×7	0.443	
		426×16-325×9	400×300		406	307	16	9				150.0	40			426×16/1	136.0	426×16	273×11	0.917	
		426×16-325×10			404	305	10	10				152.0		40		426×16/1	136.0	426×10	325×9	0.315	
		426×20-325×14			307	20	14					191.0	64			426×20/1	169.0	426×11	325×10	0.440	
		426×25-325×16			394	297	25	16				234.0		64		426×25/1	209.0	426×11	325×9	0.787	
		426×16-377×9	400×350	426	406	359	16	9				152.1	40			426×16/1	133.0	426×16	325×14	1.080	
		426×16-377×10			404	357	16	10				154.0		40		426×16/1	133.0	426×10	377×9	0.426	
		426×20-377×16			394	345	25	16				199.0	64			426×20/1	165.0	426×11	377×10	0.511	
		426×25-377×16	450×250		462	259	12	9				238.0		64		426×25/1	204.0	426×16	377×9	1.200	
		480×12-273×9			456	255	18	11				146.0	40			480×12/1	133.0	426×16	377×16	0.509	
		480×18-273×11			456	255	18	11			1000	4.40	40			480×18/1	198.0	480×9	273×7	0.443	

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Раманцева

г. Москва

1976	ТД	Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см ² по МН 2887-62	Шифр изделия	Производитель Ду x Ду'	D _н	D _{вн}	D ₁	D ₂	S ₁	S ₂	L	L'	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см ²		Применяемость	Дет. 1 труба		Дет. 2 штуцер		Размеры присоединяемых труб D _н x S	Все наплавляемое металлосварное шло, кг	
														для медных сплавов и малых диаметров	для стальных и легированных		Количества		Шифр детали	Вес, кг			Шифр детали
																	1	1					
														Размеры в мм									
480 x 25 - 273 x 16	480 x 250		273	456	259	25	16							291.0	64	—	480 x 25/1	271.0	273 x 16 x 480/2	480 x 12	273 x 7	0.917	
480 x 12 - 325 x 9				462	307	12	9							147.0	40	—	480 x 12/1	132.0	325 x 9 x 480/2	480 x 9	325 x 9	0.319	
480 x 25 - 325 x 10	450 x 300		325	456	307	25	10	1000						282.0	—	40	480 x 25/1	286.0	325 x 10 x 480/2	480 x 12	325 x 10	0.732	
480 x 25 - 325 x 16				466	307	25	16							292.0	64	—	480 x 25/1	267.0	325 x 16 x 480/2	480 x 12	325 x 9	1.080	
480 x 12 - 377 x 9		480		462	359	12	9							149.0	40	—	480 x 12/1	130.0	377 x 9 x 480/2	480 x 9	377 x 9	0.426	
480 x 25 - 377 x 10	450 x 350		377	456	357	25	10							293.0	—	40	480 x 25/1	261.0	377 x 10 x 480/2	480 x 12	377 x 10	0.511	
480 x 25 - 377 x 16				462	357	25	16							295.0	64	—	480 x 25/1	262.0	377 x 16 x 480/2	480 x 12	377 x 16	1.200	
530 x 14 - 273 x 9				512	259	14	9						430	201.0	40	—	530 x 14/1	190.0	273 x 9 x 530/2	530 x 9	273 x 7	0.309	
530 x 25 - 273 x 11	500 x 250	530	273	502	255	25	11	1100						353.0	—	40	530 x 25/1	340.0	273 x 11 x 530/2	530 x 9	273 x 9	0.443	
530 x 25 - 273 x 16				502	259	25	16							359.0	64	—	530 x 25/1	340.0	273 x 16 x 530/2	530 x 14	273 x 7	0.917	

4.900-8
лист 3-52

СОВЕТСКОЕ КОСМОСНОЕ ПРИБОРОСТРОЕНИЕ	Исх. отдела	<i>Р.П.</i>	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	<i>С.С.</i>	Устинова
	Исполнитель	<i>С.С.</i>	Устинова
	Проверил	<i>Романов</i>	Романчева

г. Москва

1978
ТД

Тройнику переходные сварные узлы на Руд до 100 кгс/см² по МН 2887-62

4900-В
лист 3-63

Шифр изделия	Прозоводные Духду'	Dн	Dн	D	D ₂	S	S	L	L	Вес, кг	Давление условное Р		Дет. 1 Труба		Дет. 2 Штуцер		Размеры присоединяемых труб DнхS	Вес металла сварного шва, кг		
											для гидравлических и пневматических испытаний	для гидравлических и пневматических испытаний	Количество		Шифр детали	Вес			Шифр детали	Вес
													1	1						
мм										кг	кгс/см ²			кг			мм			
530x14-325x9	500x300	325	307	14	9	512	305	10	1100	430	202.0	25x40	—	530x14/1	188.0	325x9x530/2	530x9	325x9	0.315	
530x25-325x10											351.0	—	40	530x25/1	356.0	325x10x530/2	530x14	325x10	0.732	
530x25-325x16											359.0	64	—	530x25/1	396.0	325x16x530/2	530x14	325x16	1.080	
530x14-377x9	500x350	377	307	14	9	512	359	10	1100	450	209.0	25x40	—	530x14/1	185.0	377x9x530/2	530x9	377x9	0.426	
530x25-377x10											350.0	—	40	530x25/1	390.0	377x10x530/2	530x14	377x10	0.511	
530x25-377x16											363.0	64	—	530x25/1	391.0	377x16x530/2	530x14	377x16	1.200	
530x14-426x10	500x400	426	307	14	10	512	406	11	1100	470	206.0	25x40	—	530x14/1	180.0	426x10x530/2	530x9	426x10	0.530	
530x25-426x11											353.0	—	40	530x25/1	324.0	426x11x530/2	530x14	426x11	0.688	
530x25-426x16											366.0	64	—	530x25/1	325.0	426x16x530/2	530x14	426x16	1.420	
426x9-219x7	400x200	219	416	205	9	7	408	203	900	360	86.10	16	—	426x9/1	80.00	219x7x426/2	426x5	219x7	0.240	
426x12-219x8											115.0	—	16	426x12/1	107.0	219x8x426/2	426x9	219x8	0.248	
426x9-273x7											88.40	16	—	426x9/1	79.60	273x7x426/2	426x5	273x7	0.185	
426x12-273x9	400x250	273	416	259	9	7	408	255	900	380	116.0	—	16	426x12/1	105.0	273x9x426/2	426x9	273x9	0.309	
426x9-325x9											92.20	16	—	426x9/1	78.00	325x9x426/2	426x5	325x9	0.315	
426x12-325x10											119.0	—	16	426x12/1	103.0	325x10x426/2	426x9	325x10	0.440	
426x9-377x9	400x300	377	416	359	9	9	408	357	900	400	95.30	16	—	426x9/1	76.20	377x9x426/2	426x5	377x9	0.426	
426x12-377x10											122.0	—	16	426x12/1	101.0	377x10x426/2	426x9	377x10	0.511	
478x9-273x7											98.80	16	—	478x9/1	90.00	273x7x478/2	478x5	273x7	0.185	
478x12-273x9	450x250	273	460	255	12	10	468	255	900	410	130.0	—	16	478x12/1	119.00	273x9x478/2	478x9	273x9	0.309	
478x9-325x9											103.0	16	—	478x9/1	88.50	325x9x478/2	478x5	325x9	0.315	
478x12-325x10											133.0	—	16	478x12/1	117.00	325x10x478/2	478x9	325x10	0.440	
478x9-377x9	450x300	377	468	359	9	9	468	359	900	430	109.0	16	—	478x9/1	86.60	377x9x478/2	478x5	377x9	0.426	
478x9-377x9											109.0	16	—	478x9/1	86.60	377x9x478/2	478x5	377x9	0.426	

СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ

г. Москва

Имя отдела	Куриков	Куриков
Л. инж. проекта	Устинова	Устинова
Исполнитель	Устинова	Устинова
Проверил	Пальчикова	Пальчикова

ГД	Шифр изделия	проходы	Дн	Дм	Дз	S	Si	U	U	вес, кг	Давление условное, Рухгс/см ²	Примечание	Дет.1 Труба		Дет.2 Штуцер		Размеры присоединяемых труб, ДМxS	Вес материала в сборе, кг	
													количество		количество				
													Шифр детали	вес, кг	Шифр детали	Шифр детали			
																			Шифр детали
размеры 6 мм																			
Трубки переходные сварные из углеродистой стали на Ду до 100 мм кг/см ² по МН 2887-62	478x12-377x10	450x350	478	377	460	357	12	10	900	136.0	—	15	478x12/4	169.0	377x10x478/2	478x9	377x10	0.511	
	529x9-325x9	500x300		325	519	307	9	9		430	16	—	529x9/4	182.0	325x9x529/2	529x5	325x9	0.315	
	529x14-325x10				511	305	14*	10			203.0	—	16	529x14/1*	182.0	325x10x529/2	529x9	325x10	0.440
	529x9-377x9				519	359	9	9			138.0	16	—	529x9/4	120.0	377x9x529/2	529x5	377x9	0.426
	529x14-377x10	500x350	529	377	511	357	14*	10		450	205.0	—	16	529x14/1*	185.0	377x10x529/2	529x9	377x10	0.511
	529x9-426x9	500x400		426	519	416	9				110.0	16	—	529x9/4	118.0	426x9x529/2	529x5	426x5	0.480
	529x14-426x9				511	408	14*	9			203.0	—	16	529x14/1	180.0		529x9	426x9	
	630x10-325x9	600x300		325	618	307	10				225.0	16	—	630x10/1	193.0	325x9x630/2	630x6	325x9	0.315
	630x14-325x10				610	305	14*	10			283.0	—	16	630x14/1*	268.0	325x10x630/2	630x10	325x10	0.440
	630x14-377x9	600x350		377	618	359	10	9			210.0	16	—	630x14/1	191.0	377x9x630/2	630x6	377x9	0.426
	630x14-377x10				610	357	14*	10			287.0	—	16	630x14/1*	266.0	377x10x630/2	630x10	377x10	0.511
	630x9-426x9				620	418	9				192.0	10	—	630x9/1	170.0		630x5	426x4	
	630x10-426x9	600x400	630	426	618	416	10				210.0	16	—	630x10/1	188.0	426x9x630/2	630x6	426x5	0.480
	630x14-426x9				610	408	14*				284.0	—	10и16	630x14/1*	262.0		630x9	426x9	
	630x9-478x9				620	470	9				194.0	10	—	630x9/1	167.0		630x5	478x4	
	630x10-478x9	600x450		478	618	468	10	9			213.0	16	—	630x10/1	186.0	478x9x630/2	630x6	478x5	0.540
	630x14-478x9				610	460	14*				285.0	—	10и16	630x14/1*	258.0		630x9	478x9	
	630x9-529x9				620	519	9				198.0	10	—	630x9/1	165.0		630x5	529x5	0.597
	630x10-529x9	600x500		529	618	519	10				215.0	16	—	630x10/1	182.0	529x9x630/2	630x6		

СОКЗВОДКА НА ПРОЕКТ
г. Москва

Имя отдела	Г.С. Сав.	Кирдяков
И. инж. проекта	С.С. Сав.	Устинова
Исполнитель	С.С. Сав.	Устинова
Проверил	С.С. Сав.	Пальникова

1976.	Т.А.	Трудики передаваемые сданы из учета - всего шт. 1900-В 3.55	Цифр изделия	Процесс уловки ЛхЛх	Лн	Лн	Лн	Лн	Лн	Лн	Лн	Лн	Лн	Вес кг	Давление уловки кг/см ²	Примечание	Лет. 1		Лет. 2		Размеры проектируемых труб	Дав. на выходе мм. рт. ст.	
																	Труда		Штуцер				
																	Колучетел						
																	Цифр детали	Вес, кг	Цифр детали	Вес, кг			
Размеры в мм																							
			630x14-529x9	500x500	530	529	610	511	16 ^н	9	1380	560	287,0	-	10x16	630x14/1	284,0	429x9x530/2	530x9	426x9	530x9	116x9	0,897
			720x11-371x9	700x360		371	398	357	16 ^н	9		550	248,0	16		720x11/1	180,0	371x9x360/2	720x9	371x9	720x9	571x9	0,426
			720x16-371x10										423,0	16	16	720x16/1	403,0	371x10x720/2	720x11	371x10	720x11	0,511	
			720x9-426x9										248,0	16		720x9/1	358,0		720x16	426x9		0,180	
			720x11-426x9	700x400									290,0	16	10	720x11/1	271,0	426x9x720/2	720x9	426x9		0,180	
			720x11-426x9										420,0	16	16	720x11/1	359,0		720x9	426x9		0,180	
			720x16-426x9										420,0	16	16	720x16/1	359,0		720x9	426x9		0,180	
			720x9-418x9										290,0	16	10	720x9/1	225,0		720x6	418x9		0,150	
			720x11-418x9	700x450	720	478	702	668	11			560	289,0	16	10	720x11/1	274,0	478x9x720/2	720x8	478x9		0,150	
			720x16-478x9										420,0	16	16	720x16/1	356,0		720x6	478x9		0,150	
			720x9-529x9										250,0	16	10	720x9/1	222,0		720x6	529x9		0,150	
			720x11-529x9	700x500		529	702	511	11			600	305,0	16	10	720x11/1	274,0	529x9x720/2	720x9	529x9		0,597	
			720x16-529x9										423,0	16	16	720x16/1	388,0		720x11	529x9		0,597	
			720x9-630x9										260,0	16	10	720x9/1	216,0		720x6	630x9		0,711	
			720x11-630x9										307,0	16	10	720x11/1	262,0	630x9x720/2	720x9	630x9		0,711	
			720x16-630x9	700x600	630	702	612	11					427,0	16	16	720x16/1	379,0	630x9x720/2	720x11	630x9		0,953	
			720x9-426x9										317,0	16	10	720x9/1	397,0		720x6	426x9		0,180	
			720x11-426x9	800x400	820	426	802	408	12	9	1100		414,0	16	10	820x11/1	394,0	426x9x820/2	820x9	426x9		0,180	

ПРОЕКЦИЯ НА ПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Целоплнитель	Устинова
	Проверил	Романцева

1978	ТД	Шифр изделия	Проходы услов-ные Ду х Ду	D _H	D _н	D ₁	D ₂	S	S ₁	L	L	Вес, кг	Давление условное Ру кг/см ²		Примяемость		Det. 1 труба		Det. 2 штуцер		Размеры присоединяемых труб D _H x S	Вес изделия по чертежу																	
													Для нестандартных изделий	Для средних изделий	Количество		Шифр детали	Вес, кг	Шифр детали	D _H x S																			
															1	1																							
													Размеры в мм																										
1																																							
Трубки переходные сварные из углеродистой стали по Ру до 100 кг/см ² по МН 2887-62	4500-8	820x16-426x9	800x400	920	426	796	408	16	9	1700	600	543.0	—	16	820x16/1	523.0	426x9-820/2	820x12	426x9	0.480	105																		
		820x9-478x9	800x450			478	808	470				9	390.0	10	—	820x9/1	294.0	478x9-820/2	820x6	478x4		0.540																	
		820x12-478x9					806	468				12	416.0	16	—	820x12/1	391.0		820x7	478x5																			
		820x12-478x9A					802	460				16	543.0	—	16	820x16/1	518.0		820x12	478x9																			
		820x16-478x9					796	460				16	323.0	10	—	820x9/1	292.0		820x16	529x5			0.597																
		820x9-529x9					800x500	529				808	519	9	418.0	16	—		820x12/1	387.0				529x9x820/2	820x6	529x5													
		820x12-529x9										806	519	9	—	10	—		820x12/1	387.0				820x7	529x5														
		820x12-529x9A										802	511	12	645.0	—	16		820x16/1	514.0				820x9	529x9														
		820x16-529x9										796	511	16	327.0	10	—		820x9/1	285.0				820x12	529x9														
		820x9-630x9										800x600	630	808	620	9	421.0		16	—				820x16/1	503.0	630x9x820/2	820x6	630x5	0.711										
		820x12-630x9												806	612	12	—		10	—				820x12/1	379.0	820x7	630x5												
		820x12-630x9A												802	612	12	550.0		—	16				820x16/1	503.0	820x9	630x9												
		820x16-630x10												796	610	16	10		331.0	10				—	820x9/1	279.0	820x12	630x10		0.853									
		820x9-720x9												800x700	720	808	708		9	422.0				16	—	820x16/1	503.0	630x10x820/2		820x6	630x10	0.853							
		820x12-720x9														806	708		12	9				331.0	10	—	820x9/1	279.0		820x12	630x10								
		820x12-720x9A														802	702		12	9				—	16	—	820x12/1	370.0		720x9x820/2	820x7		720x9	0.813					
		820x16-720x11														796	698		16	11				554.0	—	16	820x16/1	491.0		720x11x820/2	820x9		720x9	1.160					
		820x9-820x9														300x450	478		908	470				9	396.0	10	—	920x9/1		372.0	478x9x920/2		920x6	478x4	0.540				
		820x9-478x9																	904	468				14	600.0	—	10	920x14/1		576.0			920x8	478x5					
		820x14-478x9A																	920	460				20	84.0	—	16	920x20/1*		817.0			920x10	478x9					
		820x20-478x9																	896	460				20	9	403.0	10	—		920x9/1			370.0	920x12		478x9			
		820x9-529x9																	300x500	529				902	519	9	605.0	16		—			920x14/1	572.0		529x9x920/2	920x6	529x5	0.597
		820x14-529x9																						904	519	14	—	10		—			920x14/1	572.0		920x8	529x5		
		820x14-529x9A																						900	511	14	—	10		—			920x14/1	572.0		920x10	529x9		

Всего листов 3-66

ОЗКЗОРКЯНАПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Романцева

1976	ТД	Трубки переходные сборные из углеродистой стали на Ру 90 100 кгс/см ² по НК 2887-62	Шифр изделия	Прозодоусловные ДухДу	Dн	Dн	D	D ₂	S	S	L	L	Вес кг	Давление условное Ру кгс/см ²		Det. 1 труба		Det. 2 штуцер		Размеры присоединяемых труб Dн x S	Вес материала на один метр длины сборного штаба кг	
														Для медведельных труб	Для среднесильных труб	Количества		Шифр детали	Вес кг			Шифр детали
																1	1					
														Размеры в мм								
			920x20-529x9	900x500		529	896	511	20*					844.0	-	16	920x20/1*	811.0	529x9x920/2	920x12	529x9	0.597
			920x9-630x9	900x600	920	630	904	618	14	9			700	404.0	10	-	920x9/1	383.0	630x9x920/2	920x6	630x5	0.711
			920x14-630x9											900	612	10	503.0	-		10	920x14/1	
			920x20-630x10	900x700	920	720	908	708	9	9	1900		700	849.0	-	16	920x20/1*	797.0	630x10x920/2	920x12	630x10	0.859
			920x9-720x9											900	702	14	407.0	10	-	920x9/1	357.0	920x6
			920x14-720x9	900x800	920	820	904	808	14	9			720	601.0	-	10	920x14/1	552.0	720x9x920/2	920x10	720x9	1.160
			920x20-720x11											896	698	20*	844.0	-	16	920x20/1*	783.0	
			920x9-820x9	900x800	920	820	908	808	9	9			720	414.0	10	-	920x9/1	349.0	820x9x920/2	920x6	820x6	0.927
			920x14-820x9											900	802	14	604.0	-	10	920x14/1	539.0	
			920x14-820x9	1000x500	1020	529	1008	519	10				750	852.0	-	16	920x20/1*	765.0	820x12x920/2	920x12	820x12	1.570
			920x20-820x12											1008	802	12	539.0	10	-	1020x10/1	507.0	1020x8
			1020x10-529x9	1000x500	1020	529	1000	519	14				750	73.90	-	10	1020x10/1	707.0	529x9x1020/2	1020x8	519x5	0.597
			1020x14-529x9											992	511	20*	1035	-	16	1020x20/1	1003	
			1020x14-630x9	1000x600	1020	630	1008	620	10	9	2100		750	542.0	10	-	1020x10/1	502.0	630x9x1020/2	1020x16	630x9	0.711
			1020x20-529x9											1000	618	14	737.0	-		10	1020x14/1	
			1020x10-630x9	1000x600	1020	630	1000	612	10				750	1034	-	16			630x10x1020/2	1020x14	630x10	0.853
			1020x14-630x9											992	610	20*						

СОВМЕДИКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Им. отдела	Трулев	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова	Устинова
	Исполнитель	Устинова	Устинова
	Проверил	Ванша	Пальчикова

1976	ТА	шифр изделия	Проклады условные Ду х Ду	Дн	Дм	Д1	Д2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное, Ру кгс/см ²		Применяемость	Дет. 1 Труба		Дет. 2 Штуцер		Размеры присоединяемых труб		Всего изделий	
													Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для агрессивных сред		Количества							
																Шифр детали	Вес, кг	Шифр детали	Вес, кг				
													Размеры										
Тройники переходные сварные из угл.-рождстой стали на Ру до 100 кгс/см ² по МН 2887-62		1020x10-720x9	1000x700	720	1000	708	10	1000	708	14	750	542.0	10	1020x10/1	493.0	720x9x1020/2	1020x6	720x6	0.813				
		1020x14-720x9				702	9		736.0	16		1020x14/1	687.0		1020x9		720x6						
		1020x14-720x9*				902	20*		1035	16		1020x20/1	975.0		720x11x1020/2		1020x10	720x9		1.160			
		1020x20-720x11				902	20*		1035	16		1020x10/1*	483.0		820x9x1020/2		1020x14	820x9		1.160			
		1020x10-820x9	1000x800	820	1000	808	10	2100	1000	808	10	770	546.0	10	1020x10/1*	674.0	820x9x1020/2	1020x6	820x6	0.927			
		1020x14-820x9								806	44		737.0	16		1020x14/1		674.0	1020x9		820x7		
		1020x14-820x9*								902	20*		1041	16		1020x20/1		957.0	820x12x1020/2		1020x14	820x12	1.570
		1020x20-820x12								902	20*		1041	16		1020x10/1		473.0	920x9x1020/2		1020x6	920x6	1.044
		1020x10-920x9	1000x900	920	1000	904	10	2100	1000	904	14	800	549.0	10	1020x14/1	659.0	920x9x1020/2	1020x9	920x9	1.044			
		1020x14-920x9								902	10		743.0	16		1020x14/1		659.0	920x12x1020/2		1020x10	920x10	1.260
		1020x20-920x12								992	20*		1037	16		1020x20/1*		936.0	920x12x1020/2		1020x14	920x12	1.760
		1020x14-920x9								1008	10		706.0	10		1120x11/1		666.0	630x9x1120/2		1120x6	630x6	0.711
		1020x14-630x9	1100x800	630	1008	620	11	2300	1008	620	11	800	806.0	10	1120x14/1	846.0	630x10x1120/2	1120x11	630x9	0.711			
		1020x16-630x9				1098	612			14	1005		16	1120x16/1		965.0		630x9	630x6				
		1020x20-630x10				1092	610			20*	1244		16	1120x20/1*		1200		630x10x1120/2	1120x14		630x10	0.935	
		1020x11-720x9				1108	708			11	706.0		10	1120x11/1		658.0		720x9x1120/2	1120x6		720x6	0.813	
		1020x11-720x9*	1100x700	720	1098	702	14	2300	1098	702	14	800	806.0	10	1120x14/1	836.0	720x9x1120/2	1120x11	720x9	0.813			
		1020x16-720x9				1102	708			16	1001		16	1120x16/1		953.0		720x11x1120/2	1120x9		720x6		
		1020x20-720x11				1092	698			20*	1244		16	1120x20/1		1186		720x11x1120/2	1120x14		720x11	1.160	
		1020x11-820x9				820	1108			808	11		710.0	10		1120x11/1		668.0	820x9x1120/2		1120x8	820x6	0.927

СОВЗВОДКАНАТОПРОКСТ

г Москва

Имя отдела	Инициалы	Курдюков
Линия проекта	Инициалы	Устинова
Исполнитель	Инициалы	Устинова
Проверил	Инициалы	Пальчикова

ГДР.	ТА	Шифр изделия	Проходные условные Ду x ЧД	Дн	Дн1	Дн2	S	S1	L	L1	Вес	Применение условные. Ру		Дет. 1 Труба		Дет. 2 Штуцер		Размеры присоединяемых труб		Вес отлабленного изделия с обеих сторон														
												Дет. 1	Дет. 2	Количество		Размеры присоединяемых труб																		
														Шифр детали	Вес	Шифр детали	Вес																	
																		1	1															
мм	кг	кгс / см ²	кг.	мм	кг																													
Трайкины переходные сборки из углеродистой стали Ру до 100 кгс/см ² по МН 2087-62.	Свар - В	1120x14-820x9	1100x300	1120	820	1099	802	14	9	2300	820	886.0	—	10	1120x14/1	824.0	820x9x1120/2	1120x11	820x9	0.927														
															1120x16-820x9	1100x300	1120	820	1092	806	16	9	2300	820	923.0	16	—	1120x16/1	937	820x9x1120/2	1120x9	820x7	0.927	
															1120x20-820x12	1100x900	1120	820	1092	796	20*	12	9	2300	820	1250	—	16	1120x20/1	1168	820x12x1120/2	1120x14	820x12	1.570
															1120x11-920x9	1100x900	1120	820	1092	908	11	9	2300	820	711.0	10	—	1120x11/1	637.0	820x9x1120/2	1120x6	820x6	1.040	
															1120x14-920x10	1100x900	1120	820	1099	900	14	10	2300	820	890.0	—	10	1120x14/1	808.0	820x10x1120/2	1120x11	820x10	1.250	
															1120x10-920x10	1100x900	1120	820	1102	904	16	10	2300	820	1004	16	—	1120x16/1	928.0	820x10x1120/2	1120x9	820x8	1.250	
															1120x20-920x12	1100x900	1120	820	1092	896	20*	12	9	2300	820	1245	—	16	1120x20/1*	1147	820x12x1120/2	1120x14	820x12	1.760
															1220x12-720x9	1200x1000	1220	720	1206	708	12	9	2300	720	904.0	10	—	1220x12/1	857.0	820x9x1220/2	1220x14	820x12	1.760	
															1220x14-720x9	1200x1000	1220	720	1196	702	14	9	2300	720	1045	—	10	1220x14/1	933.0	820x9x1220/2	1220x7	820x6	0.813	
															1220x18-720x11	1200x1000	1220	720	1200	708	18*	11	9	2300	720	1334	16	—	1220x18/1*	1277	820x11x1220/2	1220x10	820x6	1.160
															1220x25-720x11	1200x1000	1220	720	1192	698	25*	11	9	2300	720	1323	—	16	1220x25/1*	1766	820x11x1220/2	1220x14	820x11	1.160
															1220x12-820x9	1200x800	1220	820	1206	808	12	9	2300	820	906.0	10	—	1220x12/1*	846.0	820x9x1220/2	1220x14	820x6	0.927	
															1220x14-820x9	1200x800	1220	820	1196	802	14	9	2300	820	1045	—	10	1220x14/1	985.0	820x9x1220/2	1220x12	820x9	0.927	
															1220x18-820x12	1200x800	1220	820	1200	806	18*	12	9	2300	820	1341	16	—	1220x18/1*	1261	820x12x1220/2	1220x10	820x7	1.570
															1220x25-920x12	1200x900	1220	820	1192	796	25*	12	9	2300	820	1823	—	16	1220x25/1*	1743	820x12x1220/2	1220x14	820x12	1.570
															1220x12-920x9	1200x900	1220	820	1206	908	12	9	2300	820	906.0	10	—	1220x12/1	834.0	820x9x1220/2	1220x7	820x6	1.040	
															1220x14-920x10	1200x900	1220	820	1196	900	14	10	2300	820	1051	—	10	1220x14/1	971.0	820x10x1220/2	1220x12	820x10	1.250	
															1220x18-920x12	1200x1000	1220	820	1190	904	18*	12	9	2300	820	1337	16	—	1220x18/1*	1242	820x12x1220/2	1220x10	820x8	1.760
															1220x25-920x12	1200x1000	1220	820	1192	896	25*	12	9	2300	820	1812	—	16	1220x25/1*	1717	820x12x1220/2	1220x14	820x12	1.760
															1220x12-1020x9	1200x1000	1220	1020	1206	1008	12	9	2300	1020	908.0	10	—	1220x12/1	820.0	1020x9x1220/2	1220x7	1020x6	1.150	
1220x14-1020x10	1200x1000	1220	1020	1196	1000	14	10	2300	1020	1054	—	10	1220x14/1	955.0	1020x10x1220/2	1220x12	1020x10	1.380																
1220x18-1020x14	1400x800	1420	820	1200	1002	18*	14	9	2300	1020	1361	16	—	1220x18/1*	1220	1020x14x1220/2	1220x10	1020x9	2.650															
1220x25-1020x14	1400x800	1420	820	1192	992	25*	14	9	2300	1020	1828	—	16	1220x25/1*	1689	1020x14x1220/2	1220x14	1020x16	2.650															
1420x14-820x9	1400x800	1420	820	1404	808	14	9	2300	820	1410	10	—	1420x14/1	1352	820x9x1420/2	1420x8	820x8	0.927																

ОЮЗ ВОДОКОНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	<i>Романова</i>	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	<i>Романова</i>	Устинова
	Исполнитель	<i>Романова</i>	Устинова
	Проверил	<i>Романова</i>	Романова

1976	ТД	Шифр изделия	Прожиточные Ду х Ду д	D _н	D _{вн}	D _з	S	S ₁	L	L ₁	Вес	Давление условное р _у		Дет. 1 труба		Дет. 2 штуцер		Размеры присоединения труб D _н x S		Вес накладки из металла на сборного шланга	
												для пересчета с учетом изменения коэффициента	для среднего перепада	Применяемость	Количество		Размеры		Размеры		
															Шифр детали	Вес	Шифр детали	Вес	Шифр детали		Вес
ММ												КГ		КГ		ММ					
												кг/см ²									
												кг	кг		мм		мм				
												1622	10	1420x16/1	1544	820x12	820x9	1.570			
												2002	16	1420x20/1*	1924	820x12x1420/2	820x7				
												2473	16	1420x25/1*	2395	1420x16	820x7				
												1404	10	1420x14/1	1337	920x9x1420/2	920x5	1.040			
												1605	10	1420x16/1	1527	920x10x1420/2	920x10	1.250			
												1995	16	1420x20/1*	1903	920x12x1420/2	920x8	1.760			
												2460	16	1420x25/1	2368	1420x16	920x12				
												1409	10	1420x14/1	1321	920x9x1420/2	1420x8	1020x6	1.150		
												1614	10	1420x16/1	1507	1020x11x1420/2	1420x12	1020x10	1.650		
												2019	16	1420x20/1*	1880	1020x14x1420/2	1420x16	1020x9	2.650		
												2480	16	1420x25/1	2341	1420x16	1020x14				
												1413	10	1420x14/1	1303	1120x9x1420/2	1420x8	1120x6	1.260		
												1612	10	1420x16/1	1488	1120x11x1420/2	1420x12	1120x11	1.610		
												1977	16	1420x20/1*	1853	1120x14x1420/2	1420x16	1120x9			
												2466	16	1420x25/1*	2309	1120x17x1420/2	1420x18	1120x14	2.910		
												1420	10	1420x14/1	1283	1220x10x1420/2	1420x8	1220x7	1.650		
												1629	10	1420x16/1	1466	1220x12x1420/2	1420x12	1220x12	2.340		
												1988	16	1420x20/1*	1825	1220x14x1420/2	1420x16	1220x10			
												2462	16	1420x25/1*	2273	1420x18	1220x14	3.160			
												1620	10	1620x16/1	2006	920x9x1620/2	1620x10	920x6	1.040		
												1592	10	1620x20/1*	2604	920x12x1620/2	1620x14	920x10			
												1592	16	1620x22/1*	2751	1620x14	920x8	1.760			
												1568	16	1620x28/1*	3488	920x12x1620/2	1620x16	920x12			
												1280	10	1620x16/1	1990	1020x9x1620/2	1620x10	1020x6	1.50		

1976
ТД
Трапники
Виды
переходные
сварные из углеро-
сталинду до 100 кг/см²
по МН 2887-62
4,900-В
Валент
3-70

СОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ	Исполнитель	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Проверил	Устинова
	Проверил	Романцева

г. Москва

1976	ТД	Шифр изделия	Прозоды условные ДухДу'	Dн	Dн	D1	D2	S	S	L	L	Вес	Давление условное Ру		Приращенность	Det. 1 труба		Det. 2 штуцер		Размеры присоединяемых труб Dн x S		Вес металла сварного шва	
													для медной для стальной и титановой	для стальной для стальной		Количество		Шифр детали	Вес	Шифр детали	мм		мм
																шт	шт						
													кгс/см ²	кг		кг	мм	мм					
		1620x20-1020x4						1098	20*				2610	—	10	1620x20/1*	2482			1620x14	1020x10		
		1620x22-1020x4	1600x1000		1020			1002	22*	14			2456	15	—	1620x22/1*	2725	1020x14x1620/2		1620x16	1020x9	2.650	
		1620x28-1020x4						1092	28*				3584	—	16	1620x28/1*	3455			1620x16	1020x14		
		1620x16-1120x11						1600	16	11			2085	10	—	1620x16/1*	1970	1120x11x1620/2		1620x10	1120x6	1.810	
		1620x20-1120x14	1600x1100		1120			1098	20*				2603	—	10	1620x20/1*	2456			1620x10	1120x11		
		1620x22-1120x14						1002	22*	14	3300		2844	16	—	1620x22/1*	2697	1120x14x1620/2		1620x14	1120x9	2.910	
		1620x28-1120x14		1620				1092	28*				3568	—	16	1620x28/1*	3421			1620x16	1120x14		
		1620x16-1220x10						1600	16	10			2073	10	—	1620x16/1*	1946	1220x10x1620/2		1620x10	1220x7	1.650	
		1620x20-1220x12	1600x1200		1200			1198	20*	12			2579	—	10	1620x20/1*	2427	1220x12x1620/2		1620x10	1220x12	2.340	
		1620x22-1220x14						1200	22*	14			2843	16	—	1620x22/1*	2666			1620x14	1220x10		
		1620x28-1220x14						1548	28*				3580	—	16	1620x28/1*	3382	1220x14x1620/2		1620x16	1220x14	3.160	
		1620x16-1420x10						1600	16	10	1100		2060	10	—	1620x16/1*	1895	1420x10x1620/2		1620x10	1420x8	1.930	
		1620x20-1420x12						1592	20*	12			2559	—	10	1620x20/1*	2363	1420x12x1620/2		1620x10	1420x12	2.730	
		1620x22-1420x14	1600x1400		1420			1596	22*	14			2727	16	—	1620x22/1*	2596	1420x14x1620/2		1620x14	1420x12	3.690	
		1620x28-1420x16						1588	28*	16			3556	—	16	1620x28/1*	3294	1420x16x1620/2		1620x16	1420x16	4.760	

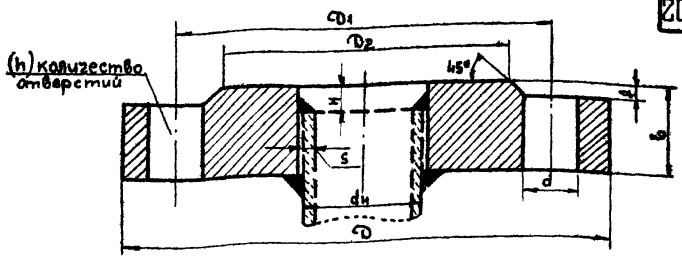
Примечания

- Тройники с толщиной стенки, отмеченные знаком*, изготавливаются из листа по ГОСТ 5681-57.
- Тройники с Ду = 175 применять только для тепловых сетей.

4900-8
3-11

200

ZUI



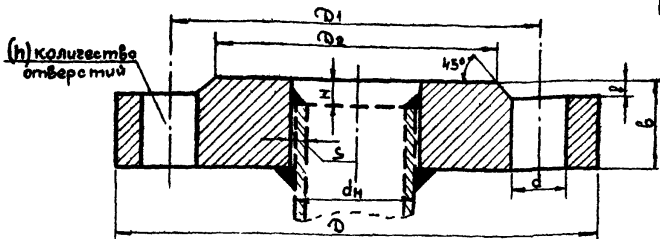
Условный пропуск Ду	Размеры, мм											Вес 1шт. кг	Завод-изготовитель
	d _н	D	D ₁	D ₂	r	B	d	h	s	H	H		
10	14	75	50	35	2	10	12	4	3	4	0.25	Уралский завод монтажных изделий. Ду 150 мм	
15	18	80	55	40	2	10	12	4	3	4	0.29		
20	25	90	65	50	2	12	12	4	3	4	0.45		
25	32	100	75	60	2	12	12	4	3.5	5	0.55		
32	38	120	90	70	2	12	14	4	3.5	5	0.79		
40	45	130	100	80	3	12	14	4	3.5	5	0.85		
50	57	140	110	90	3	12	14	4	3.5	5	1.04		
65	76	160	130	110	3	14	14	4	4	6	1.39		
80	89	185	150	128	3	14	18	4	4	6	1.84		
100	108	205	170	148	3	14	18	4	4	6	2.14		
125	133	235	200	178	3	14	18	8	4	6	2.60		
150	159	260	225	202	3	16	18	8	4.5	6	3.43		
200	219	315	280	258	3	18	18	8	6	8	4.73		
250	273	370	335	312	3	22	18	12	8	10	6.95		
300	325	435	395	365	4	22	23	12	8	10	9.33		
350	377	485	445	415	4	22	23	12	9	11	10.45		
400	426	535	495	465	4	22	23	16	9	11	11.64		
450	478	590	550	520	4	24	23	16	9	11	14.56		
500	529	640	600	570	4	24	23	16	9	11	16.01		
600	630	755	705	670	5	24	25	20	9	11	21.35		
700	720	880	810	775	5	26	25	24	9	11	29.15		
800	820	975	920	880	5	26	30	24	9	11	36.63		
900	920	1075	1020	980	5	28	30	24	9	11	44.20		
1000	1020	1175	1120	1080	5	30	30	28	9	11	52.58		
1200	1220	1375	1320	1280	5	30	30	32	10	12	62.36		
1400	1420	1575	1520	1480	5	32	30	36	11	13	77.60		
1600	1620	1785	1730	1690	5	32	30	40	12	14	94.30		

Изд. отдела
 2-й инж. проекта
 Испытатель
 Проверил
 Курыков
 Устинова
 Устинова
 Е.И.ч.
 Е.И.ч.

СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
 2. Москва

Условное обозначение фланца на 2,5 кгс/см² с условным проходом 150. Фланец 150-2,5 ГОСТ 1255-67*

ТД	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру 2,5 кгс/см ² по ГОСТ 1255-67*	Серия	4.900-8
1976		Выпуск	I
		Лист	3-72



Условный проход Ду	Размеры мм											Вес т/шт.	Цена руб.	Завод-изготовитель
	dH	D	D1	D2	z	b	d	n	s	H	h			
10	14	75	50	35	2	12	12	4	3	4	4	0,31	0,10	Уральский завод монтажных изделий: Ду 10 — 150 мм
15	18	80	55	42	2	12	12	4	3	4	4	0,33	0,10	
20	25	90	65	50	2	14	12	4	3	4	4	0,53	0,20	
25	32	100	75	60	2	14	12	4	3,5	5	5	0,64	0,20	
32	38	120	90	70	2	16	14	4	3,5	5	5	1,01	0,30	
40	45	130	100	80	3	16	14	4	3,5	5	5	1,21	0,30	
50	57	140	110	90	3	16	14	4	3,5	5	5	1,53	0,40	
65	76	150	130	110	3	16	14	4	4	6	6	1,63	0,60	
80	89	185	150	128	3	18	18	4	4	6	6	2,44	0,80	
100	108	205	170	143	3	18	18	4	4	6	6	2,85	1,10	
125	135	235	200	178	3	20	18	8	4	6	6	3,88	1,70	
150	159	260	225	202	3	20	18	8	4,5	6	6	4,39	2,00	
200	219	315	280	258	3	22	18	8	6	8	8	5,89	2,30	
250	273	370	335	312	3	24	18	12	8	10	10	7,67	2,60	
300	325	435	395	365	4	24	23	12	8	10	10	10,3	3,80	
350	377	485	445	415	4	26	28	12	9	11	11	12,59	4,20	
400	426	535	495	465	4	28	28	16	9	11	11	15,2	4,70	
450	478	590	550	520	4	28	28	16	9	11	11	17,25	5,10	
500	529	640	600	570	4	30	28	16	9	11	11	19,72	6,10	
600	630	755	705	670	5	30	28	20	9	11	11	26,24	—	
700	720	860	810	775	5	32	28	24	9	11	11	36,68	—	
800	820	975	920	880	5	32	30	24	9	11	11	46,14	—	
900	920	1075	1020	980	5	34	30	24	9	11	11	55,1	—	
1000	1020	1175	1120	1080	5	36	30	28	9	11	11	64,36	—	

Условное обозначение фланца на 6 кгс/см²
с условным проходом 100 мм Фланец 100-6 ГОСТ 1255-67*

ТА
1976

Фланцы с соединительным выступом
Стальные плоские приварные на Ру 6 кгс/см²
по ГОСТ 1255-67*

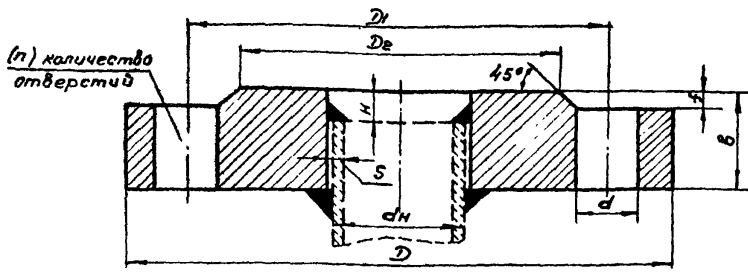
Серия
4.900-8

Выпуск I
Лист 3-73

Изд. отдела
2д. лиц. проекта
Исполнитель
Проверил
в Москва

Куриков
Устинова
Устинова
Е.К. Ко

С.В. Давыдов

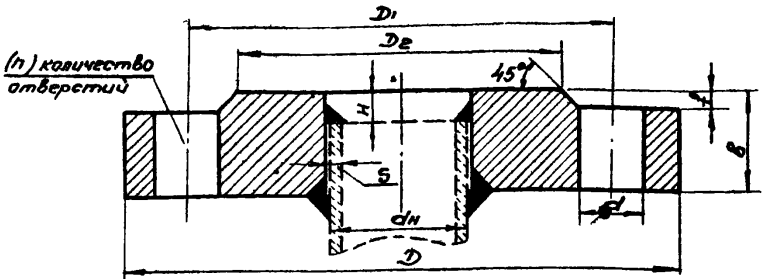


Условный проход, Ду	Размеры мм.											Вес г/шт. кг	Цена г/шт. руб.	Завод-изготовитель
	dH	D	D1	Dв	φ	б	d	h	S	H				
10	14	90	60	40	2	12	14	4	3	4	0.46	0.20	Московский завод специальных монтажных изделий Ду 65 мм; Георемы-Дерский завод монтажных изделий и металлоконструкций Ду 40-500; Уральский завод монтажных изделий Ду 10 + 150 мм.	
15	18	95	65	45	2	12	14	4	3	4	0.51	0.20		
20	25	105	75	58	2	14	14	4	3	4	0.74	0.30		
25	32	115	85	68	2	14	14	4	3.5	5	0.89	0.40		
32	38	135	100	78	2	16	18	4	3.6	5	1.10	0.50		
40	45	145	110	88	3	18	18	4	3.5	5	1.71	0.70		
50	57	160	125	102	3	18	18	4	3.5	5	2.06	0.80		
65	76	180	145	122	3	20	18	4	4	6	2.8	0.90		
80	89	195	160	138	3	20	18	4	4	6	3.19	1.10		
100	108	215	180	158	3	22	18	8	4	6	3.96	1.60		
125	133	245	210	188	3	24	18	8	4	6	5.40	2.40		
150	159	280	240	212	3	24	23	8	4.5	6	6.12	2.60		
200	219	335	295	268	3	24	23	8	5	8	8.05	2.90		
250	273	390	350	320	3	26	23	12	8	10	10.65	3.60		
300	325	440	400	370	4	28	23	12	8	10	12.9	4.50		
350	377	500	460	430	4	28	23	16	9	11	16.3	5.40		
400	426	565	515	482	4	30	25	16	9	11	21.56	6.50		
450	478	615	565	532	4	30	25	20	9	11	28.76	7.10		
500	529	670	620	585	4	32	25	20	9	11	37.7	8.60		
600	630	780	725	685	5	36	30	20	9	11	39.4	—		

1971-12
 Курдюков
 Устинова
 Устинова
 Павличенко
 Звонил
 Нек. отдела
 Г.И.И.Ж.Пр.Ма
 Сталинград
 Проверил
 г. Москва
 СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ
 1976г

Условное обозначение фланца на давление 10кгс/см² с условным проходом 80мм Фланец 80-10 ГОСТ 1255-67.*

Т.Д.	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру 10кгс/см ² по ГОСТ 1255-67.*	Серия	4.900-8
1976г		Выпуск	Лист 3-74



Условный проход	Размеры мм											Вес штук кг
	Dy	dn	D	D1	D2	f	b	d	n	s	H	
10	14	90	60	40	2	16	14	4	3	4	063	
15	18	95	65	45	2	16	14	4	3	4	070	
20	25	105	75	58	2	18	14	4	3	4	098	
25	32	115	85	68	2	18	14	4	3.5	5	117	
32	38	135	100	78	2	20	18	4	3.5	5	177	
40	45	145	110	88	3	22	18	4	3.5	5	218	
50	57	160	125	102	3	24	18	4	3.5	5	271	
65	76	180	145	122	3	24	18	8	4	6	322	
80	89	195	160	138	3	25	18	8	4	6	406	
100	108	230	190	162	3	28	23	8	4	6	592	
125	133	270	220	188	3	30	25	8	4	6	826	
150	159	300	250	218	3	30	25	8	4.5	6	1012	
200	219	360	310	278	3	32	25	12	6	8	1334	
250	273	425	370	335	3	34	30	12	8	10	189	
300	325	485	430	390	4	36	30	12	8	10	2395	
350	377	550	490	450	4	42	34	16	9	11	3435	
400	426	610	550	505	4	44	34	16	9	11	446	
450	478	660	600	555	4	48	34	20	9	11	518	
500	529	730	660	615	4	52	41	20	9	11	673	

Завод-изготовитель

Фланцы заводы серийно не изготавливаются

Курдюков
Устинова
Устинова
Инцидин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

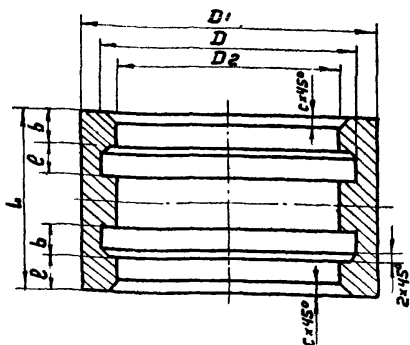
Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Ильин
Ильин
Ильин
Ильин

Условное обозначение фланца на 25 кгс/см²
с условным проходом 200мм. Фланец 200-25 ГОСТ 1255-67*

Т.Д.	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру-25 кгс/см ² по ГОСТ 1255-67*	Серия	4.900-8
		Выпуск	Лист
1976г.		I	3-76

СНЗ СЗВД ОКНАЛПРОЕКТ
г. Москва



Условный проход	Наружный диаметр D ₁ , мм		Внутренний диаметр D ₂ , мм	Диаметр манжол D, мм	Ширина манжол C, мм	Ширина буртика b, мм	Ширина конусной расточки C, мм	Длина L, мм	Масса одной муфты, кг	
	САМ 6	САМ 9 САМ 12							САМ 6	САМ 9 САМ 12
100	171	175	127	150	20	27	6	140	3,5	3,8
150	218	224	173	196	20	27	6	140	4,6	5,2
200	277	286	229	252	20	27	6	150	6,9	8,2
250	328	341	279	302	20	27	6	150	8,7	10,6
300	384	398	329	352	20	27	6	150	11,1	13,8
350	435	449	379	402	20	27	6	160	14,7	18,0
400	501	516	433	456	20	27	6	160	20,1	21,8
500	610	625	534	557	20	27	6	160	27,7	32,8

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Асбестоцементные муфты подразделяются на следующие типы:
 муфты типа САМ 6 – для соединения труб класса ВТ 6,
 муфты типа САМ 9 – для соединения труб класса ВТ 9,
 муфты типа САМ 12 – для соединения труб класса ВТ 12.
- Перечень заводов-изготовителей см. лист 3-84

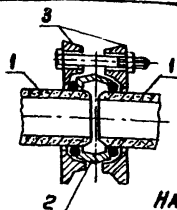
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО
МАШ. ОТДЕЛ	ЖУРНАЛ	САМ
РУК. ГРУППА	ЛАВЕРГРУБ	
ПРОВЕРКА	ЛАВЕРГРУБ	

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
 С. МОСКВА

ТД
 1976

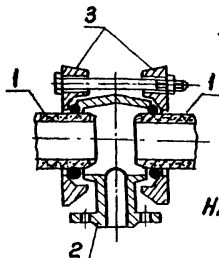
Муфты асбестоцементные напорные
 по ГОСТ 539-73

СЕРИЯ
 4.900-В
 ВЫПУСК ЛИСТ
 I 3-78

МУФТА

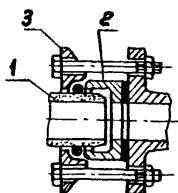
- 1 ТРУБА
2 ВТУЛКА ВЧМ
3 ФЛАНЕЦ ФЧМ

НАЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ
В ВОДОПРОВОДАХ И ГАЗО-
ПРОВОДАХ

ТРОЙНИК

- 1 ТРУБА
2 ВТУЛКА-ТРОЙНИК ВТЧМ
3 ФЛАНЕЦ-ФЧМ

НАЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ОТВО-
ДОВ $D_u=50-150$ мм ОТ
ВОДОПРОВОДОВ И ГАЗО-
ПРОВОДОВ

ПОЛУМУФТА

- 1 ТРУБА
2 ВТУЛКА ВЧ
3 ФЛАНЕЦ ФЧ

НАЗНАЧЕНИЕ

ДЛЯ ПРИСОЕДИНЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
ФЛАНЦЕВ АРМАТУРЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ
ЧАСТЕЙ (ГОСТ 1234-67, $P_u=10$ кгс/см²)
К ТРУБАМ В ВОДОПРОВОДАХ И ГАЗО-
ПРОВОДАХ

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ: 3-80

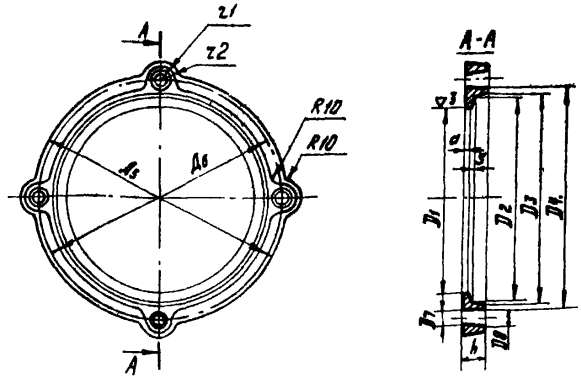
САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	ЖУРКОВ	ОТДЕЛ	
	Рук. группы	ТАБЕРТУС		
	ПРОВЕРИЛ	ТАБЕРТУС		

ТД
1976

МУФТЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ЧУГУННЫЕ
ДЛЯ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ ТРУБ
ПО ГОСТ 17584-72.

СЕРИЯ	4500-В
ВЫПУСК	АНСТ
I	3-79

Ф Л А Н Е Ц Ф 4 М



ДЛЯ АСБЕСТО- ЦЕМЕНТНОЙ ТРУБЫ		РАЗМЕРЫ ФЛАНЦЕВ Ф4М ММ.												КОЛ-ВО ОТВЕРСТИЙ	СТАНДАРТНЫЙ ВЕС, КГ.
ИМЕННОЕ ПРОИЗВ. НАЗНАЧ. ДИАМ. ММ.	ДИАМ. ММ.	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	D ₇	D ₈	z ₁	z ₂	a	h		
100	122	125	145	150	160	185	175	14	16	16	14	5	23	3	14
150	168	171	194	198	208	236	230	20	22	20	18	6	24	3	20
200	224	227	252	256	269	297	291	20	22	20	18	6	24	4	27
250	274	278	305	309	319	354	345	24	26	24	22	8	30	4	43
300	324	328	357	361	373	408	399	24	28	24	22	8	30	5	5,8
350	373	377	408	413	425	461	451	24	28	24	22	8	34	5	8,2
400	427	431	464	468	482	522	508	24	28	24	22	9	34	5	9,0
500	528	533	568	573	585	625	611	24	28	24	22	10	36	5	14,5

П Р И М Е Ч А Н И Е

Диаметр болтов для труб ф 100 - М12; для труб ф 150 и ф 200 - М16; а для остальных - М20

ПРОДОЛЖЕНИЕ см. лист: 3-81

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА
Рук. группы
Проверка

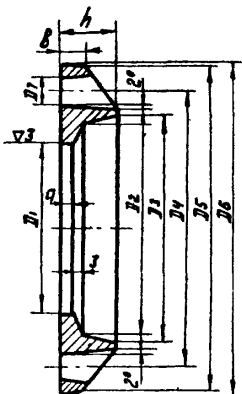
Журков
Сабегргов
Сабегргов

ТД
1976

Муфты и соединительные детали чугунные для асбестоцементных напорных труб по ГОСТ 17584-72

СЕРИЯ
4900-8
ИЗДАНИЕ
I ЛИСТ
3-80

ФЛАНЕЦ Ф4



Асбестоцемент- ные трубы		РАЗМЕРЫ ФЛАНЦЕВ Ф4, мм										СПРАВочный вЕС, кг
Условн. прохв мм	Наружн. диам. мм.	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	q	b	h	
100	122	125	146	150	180	218	220	19	5	8	23	2,4
150	188	171	194	198	240	283	285	23	6	9	29	4,0
200	224	227	252	256	295	338	340	23	6	9	29	5,0
250	274	278	305	309	350	393	395	23	8	11	30	7,9
300	324	328	357	361	400	443	445	23	8	14	30	8,5
350	373	377	406	413	460	508	505	23	9	12	34	12,4
400	427	431	464	468	515	562	565	26	9	12	34	14,5
500	528	533	568	573	620	667	670	26	10	13	36	20,5

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ: 3-82

ГПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. МОСКВА

ИДУ. ОТДЕЛА
 РУК. ГРУППЫ
 ПРОВЕРКА

ЖУРКОВ
 ГАБЕРГРУБ.

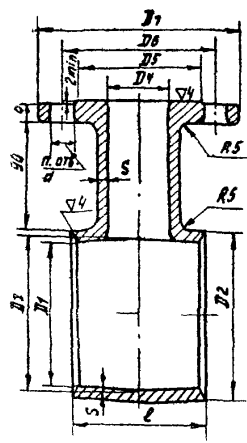
Д. С. С. С. С. С. С.

ТД
 1976

МУФТЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ЧУГУН-
 НЫЕ ДЛЯ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ ТРУБ.
 ПО ГОСТ 17584-72.

СЕРИЯ
4900-8
 ВЫПУСК
 I ЛИСТ
 3-81

Втулка - тройник ВТЧМ



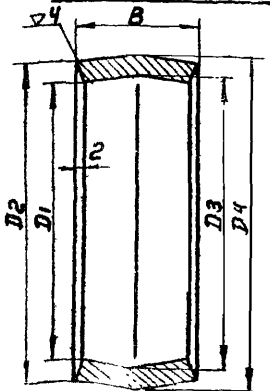
Асбестоцементные трубы		Размеры втулок-тройников ВТЧМ, мм													Стандартный вес, кг.
Условный диаметр	Условный диаметр по наружному диаметру	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	d	h	s	b	e		
100	122	125	143	129	50	102	125	165	20	4	9	17	110	6,0	
100	122	125	143	129	100	158	180	220	20	4	9	19	160	9,0	
150	168	171	191	175	50	102	125	165	20	4	10	17	110	7,5	
150	168	171	191	175	100	158	180	220	20	4	10	19	160	11,8	
150	168	171	191	175	150	212	240	285	24	8	10	21	210	15,3	
200	224	227	249	231	50	102	125	165	20	4	11	17	110	9,8	
200	224	227	249	231	100	158	180	220	20	4	11	19	160	15,2	
200	224	227	249	231	150	212	240	285	24	8	11	21	210	21,3	
300	324	328	359	332	100	158	180	220	20	4	13	19	160	20,7	
300	324	328	359	332	150	212	240	285	24	8	13	21	210	28,3	

Исполнитель: Журков Габегрыс
 Проверил: Габегрыс
 СЛ. Е.А. Журков
 Рук. группы: Габегрыс
 Проверил: Габегрыс
 Г.И.М. САНТЕХПРОЕКТ
 Г.МОСКВА

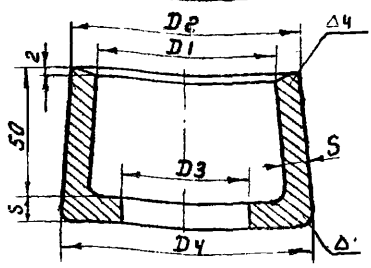
Продолжение. см. лист. 3-83

ТД 1976	Муфты и соединительные детали чугунные для асбестоцементных напорных труб по ГОСТ 17584-72.	серия	4900-8
		выпуск	лист I 3-82

ВТУЛКА ВЧМ



ВТУЛКА ВЧ



АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ТРУБЫ		РАЗМЕРЫ ВТУЛОК ВЧМ ДЛЯ МУФТ, мм							СПРАВОЧНЫЙ ВЕС, кг
УСЛОВНЫЙ ПРОХОД, мм	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	D1	D2	D3	D4	B	S		
100	122	125	143	129	147	50	9	1,3	
150	168	171	191	175	195	70	10	2,8	
200	224	227	249	231	253	70	11	4,0	
250	274	278	302	292	306	80	12	6,9	
300	324	328	354	332	358	90	13	8,8	
350	373	377	405	382	410	90	14	10,9	
400	427	431	461	436	465	100	15	14,4	
500	528	533	565	538	570	100	16	18,5	

АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ТРУБЫ		РАЗМЕРЫ ВТУЛОК ВЧ мм					СПРАВОЧНЫЙ ВЕС, кг
УСЛОВНЫЙ ПРОХОД, мм	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	D1	D2	D3	D4	S	
100	122	125	143	100	158	9	2,2
150	168	171	191	150	212	10	3,4
200	224	227	249	200	268	11	5,0
250	274	278	302	250	320	12	6,7
300	324	328	354	300	370	13	8,5
350	373	377	405	350	430	14	11,2
400	427	431	461	399	482	15	13,8
500	528	533	567	498	585	16	18,4

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ ЛИСТ 3-84

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА
РУК. ГРУППЫ
ПРОВЕРКА

ЖУРНОВ
ТАБЕРГРУБ
ТАБЕРГРУБ

ТД
1976

МУФТЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ЧУГУННЫЕ
ДЛЯ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ ТРУБ
по ГОСТ 7584-72.

СЕРИЯ
4,900-В
ИЗДАНИЕ I ЛИСТ 3-83

ЗАВОДЫ - ИЗГОТОВИТЕЛИ ЧУГУННЫХ МУФТ И
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ АСБЕСТОЦЕМЕН-
ТНЫХ НАПОРНЫХ ТРУБ.

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА - ИЗГОТОВИТЕЛЯ .	ДИА- МЕТР, мм
1	Анхангаранский завод "Сантехлит" г. Анхангаран, Узбекской ССР	100 150 200 250 300 350 400 500
2	Алексеевский комбинат асбестоце- ментных изделий р.п. Комсомольский, Гамзинского р-на, Мордовской АССР.	300 400
3	Душанбинский комбинат асбестоце- ментных изделий г. Душанбе, проспект В.И. Ленина, 179.	100 150 200 250 300 400
4	Карагандинский завод отопительного оборудования. пос. Актау, Карагандинской области	300 400
5	Белгородский завод асбестоцементных изделий. г. Белгород-областной, ул. Мичурина, 104	300 400 500

Нач. отдела Журков
 Рук. группы Гавергуз
 Проверил Гавергуз
 ГПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. МОСКВА

Т Д Муфты и соединительные детали чугунные
 для асбестоцементных напорных труб
 ГОСТ 17584-72 .

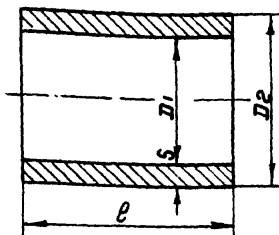
СЕРИЯ 4900
 ВЫПУСК I ЛИСТ 3-84

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ИВУ ОТДЕЛА	МУРМОВ	<i>ММ</i>
РУК. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ	<i>ММ</i>
ПРОВЕРИЛ	ГАБЕРГРУБ	<i>ММ</i>

1976
ТД

МУФТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ДЛЯ БЕЗНАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО ГОСТ 1839-72



Условный проход	Диаметр внутренний D_1 , мм	Диаметр наружный D_2 , мм	Толщина стенки S , мм	Длина e , мм	Масса одной муфты, кг	Завод-изготовитель
100	140	160	10	150	1,4	Ст. лист
150	188	212	12	150	2	КАРАГАНДИНСКИЙ ЗАВОД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, Пос. ДЯТЧУ, КАРАГАНДИНСКАЯ ОБЛ.
200	234	262	14	150	3	
300	334	366	16	150	5	
400	441	477	18	180	9	

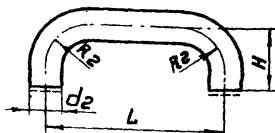
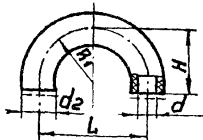
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Муфты поставляются, по спецификации заказчика, заводами (лист 2-5) комплектно с асбестоцементными трубами.

СЕРИЯ
Ч900-В
Выпуск лист
3-85

Дуги

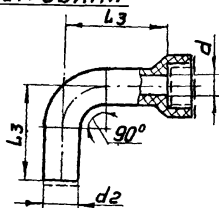
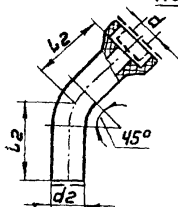
215



РАЗМЕРЫ, мм					ЦЕНА ЗА 1 Т. РУБ.		ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
d	d ₂	R ₁	R ₂	H	L	1 сорт	
50	70	—	50	150	200-600	452	407
80	104	—	80	180			
100	128	100	100	200	300-1000	361	325
150	188	150	150	250			
200	240	200	200	300			

ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД
"КИСЛОТООПОР",
г. ЩЕКИНО
ТУЛЬСКОЙ ОБЛ.,
УЛ. А. ТОЛСТОГО 7.

КОЛЕНА С РАСТРУБАМИ



РАЗМЕРЫ, мм				ЦЕНА ЗА 1 Т. РУБ.		ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
d	d ₂	L ₂	L ₃	1 сорт	2 сорт	
50	70	120	150	452	407	
80	104	135	180			
100	128	140	200	361	325	
150	188	160	250			
200	240	180	300			

ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД
"КИСЛОТООПОР"

НАЧ. ОТДЕЛА
 РУК. ГРУППЫ
 ПРОВЕРКА
 Г. МОСКВА
 Г. ПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 ИЮНОВ
 ГАБЕРГРУБ
 ГАБЕРГРУБ
 ГАБЕРГРУБ

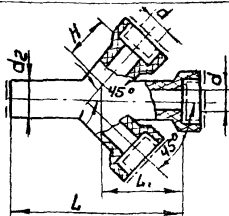
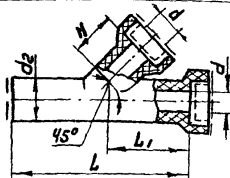
ТД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ КИСЛОТООПОРНЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ.
 ДУГИ И КОЛЕНА С РАСТРУБАМИ
 по ГОСТ 585-67.

СЕРИЯ
 4.900-8
 ВЫПУСК ЛИСУ
 I 3-86

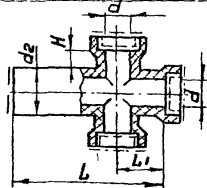
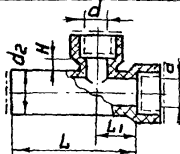
Тройники и крестовины под углом 45° с раструбами

216



РАЗМЕРЫ, ММ					ЦЕНА ЗА 1 Г. РУБ.		ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ
d	d ₂	L	L ₁	H	1 сорт	2 сорт	
50	70		120	90			ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД, „КИСЛОТОУПОР“ Г. ЩЕКИНО, ТУЛЬСКОЙ ОБЛ., УЛ. А. ТОЛСТОГО, 7
80	104	500	145	110	452	407	
100	128		160	120			
150	188	750	200	150	361	325	
200	240		240	180			

Тройники и крестовины под углом 90° с раструбами



РАЗМЕРЫ, ММ					ЦЕНА ЗА 1 Г. РУБ.		ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ
d	d ₂	L	L ₁	H	1 сорт	2 сорт	
50	70		135	50	452	407	ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД, „КИСЛОТОУПОР“
80	104	500	160	60			
100	128		170				
150	188		205				
200	240		240	361	325		

ИЛЛ. ОТДЕЛА	ИЗУМОВ	ТАБЕРГРУБ
ПРОВЕРКА	ТАБЕРГРУБ	

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
С. МОСКВА

ТД
1976

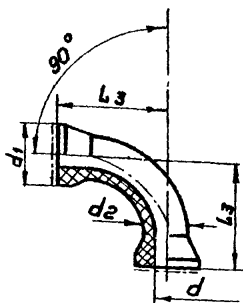
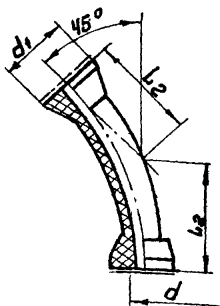
ФАСОННЫЕ ЧАСТИ КИСЛОТОУПОРНЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ.
Тройники и крестовины с раструбами
по ГОСТ 585-67.

СЕРИЯ
Ч. 900-В
Выпуск АИСТ
Г 3-87

КОЛЕНА 45°

КОЛЕНА 90°

219



РАЗМЕРЫ, мм

d	d ₁	d ₂	L ₂	L ₃	МАССА, кг	
					КОЛЕНА 45°	КОЛЕНА 90°
25*	65	45	90	125	0,5	0,6
30	70	50	100	130	1,3	1
40	90	64	110	140	1,5	2
50	110	80	120	150	2,7	3,2
80	150	116	135	180	4,3	5,3
100	170	136	140	200	5,2	6
150*	230	190	160	250	9,8	11,1
200*	300	250	180	300	18,6	21,2
250*	350	300	200	350	30,6	33,7
300*	405	354	225	400	33,3	35,6

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: СЛАВЯНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД „КИСЛОТОУПОР“
2. ЦЕНА ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ ЗА 1т - 1953 РУБ.

* КОЛЕНА ЩЕКИНСКИМ ЗАВОДОМ „КИСЛОТОУПОР“ НЕ ВЫПУСКАЮТСЯ

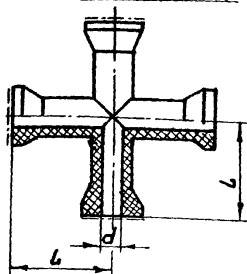
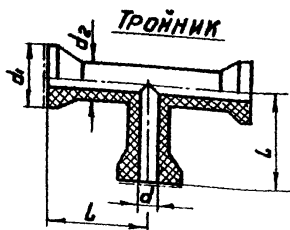
ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ФАРФОРОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ
КОЛЕНА
по МРТУ 21-26-67

СЕРИЯ
4.900-В
ВЫПУСК
Σ ЛИСТ
3-88

САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА
ИЗДАНИЕ
1976

НАЧ. ОТДЕЛА
РУК. ГРУППЫ
ПРОВЕРИЛ
ИЗДАТЕЛЬ
ТАБЕЛИСТ
ТАБЕЛИСТ

НУРЮВ
ТАБЕЛИСТ



РАЗМЕРЫ, мм

МАССА, кг

d	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА, кг	
	d ₁	d ₂	L	Тройник	Крестовина
25*	65	45	125	1,1	1,5
30	70	50	130	1,3	1,7
40	90	64	140	1,8	2,4
50	110	80	150	3,6	4,5
80	150	116	180	6,6	8,8
100	170	136	200	8,7	11,6
150*	230	190	250	19	25,3
200*	300	250	300	25,7	32,2
250*	350	300	350	55,2	71,6
300*	405	354	400	83	109

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: СЛАВЯНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД „КИСЛОТОУПОР.“
2. ЦЕНА ФАССОННЫХ ЧАСТЕЙ ЗА 1т - 1953 РУБ.

* Тройники и крестовины Щекинским заводом „Кислотоупор“ не выпускаются

ФАССОННЫЕ ЧАСТИ ФАРФОРОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ
ТРОЙНИКИ И КРЕСТОВИНЫ
по МРТУ 21-26-67.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист 3-89

САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

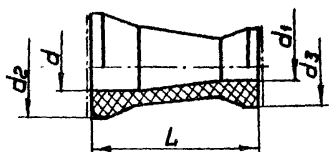
ИРЧ. ОТДЕЛ
Рук. Проект
ДРОВЕРИЛ

АЛУПОВ
ЛИБЕРГАУБ
ЛИБЕРГАУБ

ТД
1976

ПЕРЕХОДЫ

219



РАЗМЕРЫ, ММ

d	d_1	d_2	d_3	L	МАССА, КГ
50	30	110	70	250	1,3
80	50	150	110		2,2
100	50	170	110		3,8
100	80	170	150		4,6
150*	80	230	150		4,5
150*	100	230	170		5,3
200*	100	300	170		14,4
200*	150	300	230		10,2
250*	100	350	170		12
250*	150	350	230		13
250*	200	350	300		14,2
300*	150	405	230		15
300*	200	405	300		17
300*	350	405	350	22	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: СЛАВЯНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД "КИСЛОУЛОР"
2. ЦЕНА ФЛАНЦОВЫХ ЧАСТЕЙ ЗА 1т-1953 РУБ.

* ПЕРЕХОДЫ ЩЕКИНСКИМ ЗАВОДОМ "КИСЛОУЛОР" НЕ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ.

ГПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РУК. ГРУППЫ
 ПРОВЕРИЛ
 Исполнитель

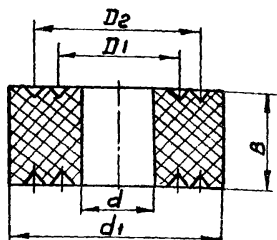
ТД
1976

ФЛАНЦОВЫЕ ЧАСТИ ФАРФОРОВЫЕ
 ПЕРЕХОДЫ
 по МРТУ 21-26-67

СЕРИЯ
 4.900-8
 ВЫПУСК ЛИСТ
 I 3-90

ВСТАВНЫЕ КОЛЬЦА

220



РАЗМЕРЫ, мм				МАССА КОЛЬЦА, КГ ПРИ ШИРИНЕ В, мм				
d	d ₁	D ₁	D ₂	10	20	30	50	100
25*	65	45	—	0,063	0,126	0,19	0,32	0,63
30	70	50	—	0,075	0,15	0,25	0,37	0,75
40	90	65	—	0,122	0,244	0,36	0,6	1,22
50	110	80	—	0,18	0,36	0,54	0,8	1,8
80	150	105	125	0,3	0,6	0,9	1,5	3
100	170	125	145	0,4	0,8	1,2	2,0	4
150*	230	180	200	0,57	1,14	1,71	2,86	5,7
200*	300	230	270	0,94	1,88	2,82	4,7	9,4
250*	350	290	310	1,13	2,26	3,39	5,65	1,3
300*	405	335	370	1,375	2,75	4,125	6,875	3,75

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: СЛАВЯНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД „КИСЛОУПОР“
2. ЦЕНА ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ ЗА 1т-1953 РУБ.

* Кольца Щекинским заводом „Кислотоупор“

НЕ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ФАРФОРОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ
ВСТАВНЫЕ КОЛЬЦА
по МРТУ 21-26-67.

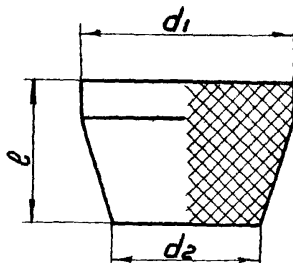
СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск Лист
X 3-9/

Исполнитель: Журков
Проверил: Габриэлюс
Исполнитель: Журков
Проверил: Габриэлюс

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
С. МОСКВА

ТД
1976

ЗАГЛУШКИ



РАЗМЕРЫ, мм				МАССА, кг
d	d ₁	d ₂	l	
25*	65	45	40	0,2
30	70	50	40	0,24
40	90	64	55	0,4
50	110	80	55	0,85
80	150	116	63	1,3
100	170	136	68	2,2
150*	230	190	75	5,2
200*	300	250	95	10,8
250*	350	300	95	16,5
300*	405	354	95	22,7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: СЛАВЯНСКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ЩЕКИНСКИЙ ЗАВОД „КИСЛОТОУПОР“
2. ЦЕНА ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ ЗА 1т-1953 РУБ.

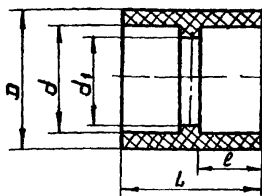
* ЗАГЛУШКИ ЩЕКИНСКИМ ЗАВОДОМ „КИСЛОТОУПОР“ НЕ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ТД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ФАРФОРОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ
ЗАГЛУШКИ
по МРТУ 21-26-67.

СЕРИЯ
4.900-В
ВЫПУСК ЛИСТ
I 3-92



d, мм	Тип	L, мм	l, мм	d ₁ , мм	Масса, кг	Тип	L, мм	l, мм	d ₁ , мм	Масса, кг
16		31	14	11	0,006		25	11	13	0,005
20		35	16	13	0,010		27	12	16	0,007
25		40	18,5	20	0,020		31	14	21	0,012
32	T	47	22	25	0,040	C	35	16	28	0,020
40		55	26	31	0,070		39	18	35	0,035
50		65	31	39	0,130		44	20	44	0,065
63		78	37,5	50	0,230		48	22	56	0,105
75		90	43,5	64	0,230		53	24	68	0,110
90	C	105	51	77	0,390	CA	61	28	82	0,190
110		125	61	94	0,700		70	32	100	0,300
140	—	—	—	—	—	A	78	36	130	0,330

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Муфта тяжелого типа с диаметром раструба 20 мм:

Муфта ПНП 20Т ОСТ 6-05-367-74.

ПРИМЕЧАНИЕ.

Муфты промышленностью не изготавливаются.

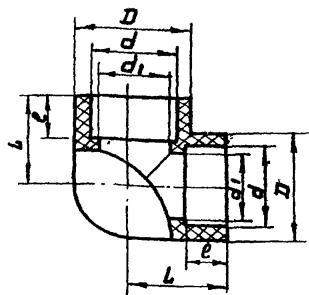
ИЗДАТЕЛЬ	МУРКОВ
РИС. ГРУППЫ	ГАБЕРГРУБ
ПРОВЕРИЛ	ГАБЕРГРУБ

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА НИЗКОЙ
ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.
Муфты по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-В
Выпуск
I Лист
3-93



d, мм	Тип	L, мм	e, мм	d ₁ , мм	Масса, кг	Тип	L, мм	e, мм	d ₁ , мм	Масса, кг
16		23	14	11	0,010		20	11	19	0,007
20		27	16	13	0,020		24	12	16	0,012
25		32	18,5	20	0,030		28	14	21	0,022
32	Г	39	22	25	0,060	С	34	16	28	0,040
40		47	26	31	0,120		40	18	35	0,075
50		57	31	39	0,230		47	20	44	0,140
63		70	37,5	50	0,430		56	22	56	0,240
75		83,5	43,5	64	0,440		64	24	68	0,280
90	С	99	51	77	0,750	СЛ	75	28	82	0,460
110		121	61	94	1,390		89	32	100	0,800
140	—	—	—	—	—	Л	108	36	130	0,870

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Угольник среднего типа с диаметром раструба d 25 мм:

Угольник ПНП 25 С ОСТ 6-05-367-74.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Угольники промышленностью не изготавливаются.

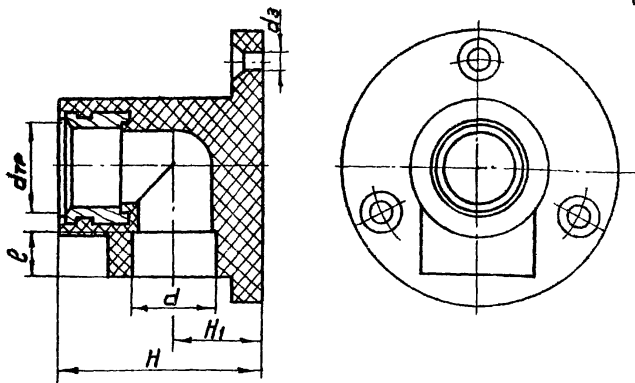
Исполнитель	Н.И.Рогов	Габариты	Г.И.Рогов
Проверил	Р.К.Григорьев	Габариты	Г.И.Рогов

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г.МОСКВА

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ
УГОЛЬНИКИ ПО ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист 3-94



d, мм	Тип	H, мм	H ₁ , мм	l, мм	d _з , мм	d _{тр} , мм	Масса, кг
20	СЛ	48	20	12	5	Труб 1/2"	0,060
25		58	25	14	5	Труб 3/4"	0,100

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Угольник с крепежным фланцем среднелегкого типа
с диаметром раструба d 25 мм:

Угольник КФ ПНП 25 СЛ ОСТ 6-05-367-74

ПРИМЕЧАНИЕ.

Угольники с крепежными фланцами промышленностью не изготавливаются.

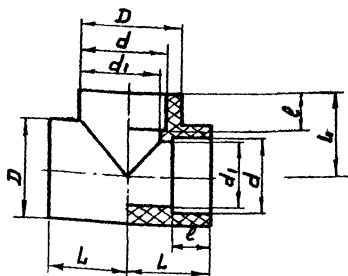
САНТЕХПРОЕКТ С. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	И. УРТОВ
	РУК. ГРУППЫ	Г. АБЕРГРЭВ
	ПРОВЕРИЛ	Г. АБЕРГРЭВ
ТД	1976	

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.

Угольники с крепежным фланцем по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-9

ВЫПУСК I ЛИСТ 3-95



d, мм	Тип	L, мм	l, мм	d ₁ , мм	Масса, кг	Тип	L, мм	l, мм	d ₁ , мм	Масса, кг
16		23	14	11	0,010		20	11	13	0,009
20		27	16	13	0,030		24	12	16	0,015
25		32	18,5	20	0,040		28	14	21	0,028
32	T	39	22	25	0,070	C	34	16	28	0,052
40		47	26	31	0,140		40	18	35	0,087
50		57	31	39	0,260		47	20	44	0,165
63		70	37,5	50	0,470		56	22	56	0,290
75		83,5	43,5	64	0,490		64	24	68	0,350
90	C	99	51	77	0,830	сЛ	75	28	82	0,550
110		121	61	94	0,550		89	32	100	0,940
140	—	—	—	—	—	Л	108	36	130	1,300

Пример условного обозначения

Тройник тяжелого типа с диаметром раструба $d=40$ мм:

Тройник ПНП ЧОТ ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

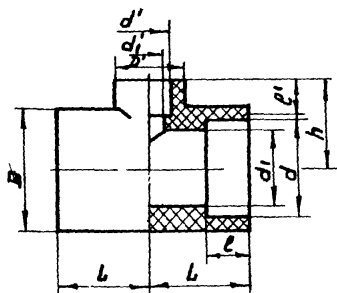
Тройники промышленностью не изготавливаются

САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	НАЧ. ОТДЕЛА	ИЖИРОВ	ТАБЕРДИ-РАУБ
	РУК. ПРОЕКТА	ТАБЕРДИ-РАУБ	ТАБЕРДИ-РАУБ
	ПРОБЕРНА		

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ
Тройники по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-В
Выпуск I
Лист 3-96



$d \times d', \text{мм}$	Тип	$L, \text{мм}$	$l, \text{мм}$	$d_1, \text{мм}$	$h, \text{мм}$	$l', \text{мм}$	МАССА кг	$d \times d', \text{мм}$	Тип	$L, \text{мм}$	$l, \text{мм}$	$d_1, \text{мм}$	$h, \text{мм}$	$l', \text{мм}$	МАССА кг	
20×16		24	12	16	23	11	0,013	50×40		47	20	44	45	18	35	0,142
25×16		28	14	21	25	11	0,023	63×16		56	22	56	45	11	13	0,259
25×20		28	14	21	26	12	0,023	63×20		56	22	56	46	12	16	0,258
32×16		34	16	28	28	11	0,043	63×25	С	56	22	56	48	14	21	0,257
32×20		34	16	28	29	11	0,044	63×32		56	22	56	50	16	28	0,262
32×25		34	16	28	31	14	0,045	63×40		56	22	56	52	18	35	0,269
40×16	С	40	18	35	33	11	0,079	63×50		56	22	56	61	27	44	0,291
40×20		40	18	35	34	12	0,08	75×63		64	24	68	62	22	56	0,315
40×25		40	18	35	36	14	0,082	90×63		75	28	82	69	22	56	0,438
40×32		40	18	35	38	16	0,087	90×75		75	28	82	71	24	68	0,438
50×16		47	20	44	38	11	0,136	110×65	СА	89	38	100	71	20	56	0,793
50×20		47	20	44	39	12	0,138	110×75		89	38	100	89	38	68	0,827
50×25		47	20	44	41	14	0,139	110×90		89	38	100	89	38	82	0,874
50×32		47	20	44	43	16	0,14	140×110	Л	108	36	130	105	32	100	0,983

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Тройник переходной среднего типа с диаметром раструба d 40 мм
и диаметром раструба d' 16 мм:

Тройник ПНП. 40×16 с ОСТ 6-05-367-74.

САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Исполнитель: ЧУРЧОВ
Проверка: ГАБЕРГРУБ

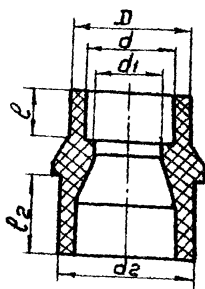
Исполнитель: РУК. ГРИНОВ
Проверка: ГАБЕРГРУБ

Исполнитель: [подпись]
Проверка: [подпись]

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.
Тройники переходные по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-8
Вопыск I
Лист 3-97



$d_2 \times d_1$, мм	Тип	l_2 , мм	l_1 , мм	d_1 , мм	Масса, кг	Тип	l_2 , мм	l_1 , мм	d_1 , мм	Масса, кг
20×16		16	14	11	0,006		12	11	13	0,004
25×16		18,5	14	11	0,008		14	11	13	0,006
25×20		18,5	16	13	0,010		14	12	16	0,007
32×25		22	18,5	20	0,020		16	14	21	0,014
40×25	T	26	18,5	20	0,030	C	18	14	21	0,019
40×32		26	22	25	0,040		18	16	28	0,024
50×32		31	22	25	0,050		20	16	28	0,036
50×40		31	26	31	0,070		20	18	35	0,041
63×32		37,5	22	25	0,090		22	16	28	—
63×40		37,5	26	31	0,100		22	18	35	0,068
63×50		37,5	31	39	0,140		22	20	44	0,075
75×50		43,5	31	39	0,170		24	20	44	0,080
75×63		43,5	37,5	50	0,260		24	22	56	0,088
90×50	C	51	31	39	0,220		28	20	44	—
90×63		51	37,5	50	0,280	CA	28	22	56	0,129
90×75		51	43,5	64	0,270		28	24	68	0,120
110×50		61	31	43	0,390		32	20	44	—
110×63		61	37,5	50	0,470		32	22	56	—
110×90		61	51	77	0,470		32	28	82	0,195
140×110	—	—	—	—	—	A	36	32	100	0,320

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

ПЕРЕХОД СРЕДНЕГО ТИПА С ДИАМЕТРОМ ХВОСТИКА $d_2=50$ мм

И ДИАМЕТРОМ РАСТРУБА $d_1=40$ мм:

ПЕРЕХОД ПНП 50×40 С ОСТ 6-05-367-74

ПРИМЕЧАНИЕ:

ПЕРЕХОДЫ ПРОМЫШЛЕННОСТЬЮ НЕ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ

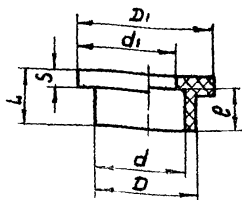
ИЗДАТЕЛЬ	МУРКОВ
РИСОВАЛ	ФАБЕРГАУС
ПРОВЕРИЛ	ФАБЕРГАУС

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
СМОСКВА

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ
ПЕРЕХОДЫ ПО ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4.900-В
ВЫПУСК
I ЛИСТ
3-98



д	Д	Л	l	l ₁	S	Масса кг	Тип	л	l	l ₁	д	Д	S	Масса кг
25		21,5	18,5	20	58	15	0,03		19	14	21	50	6	0,013
32		25	22	25	68	15	0,05		21	16	28	60	7	0,02
40	T	29	26	31	79	15	0,07	C	23	18	35	78	8	0,027
50		34	31	39	89	15	0,1		25	20	44	88	10	0,04
63		40,5	37,5	50	104	15	0,16		27	22	56	100	12	0,052
75		46,5	43,5	64	120	15	0,18		30	24	68	110	10	0,073
90	C	54	51	77	138	18	0,24	CA	34	28	82	128	12	0,14
110		64	61	94	158	18	0,39		38	32	100	150	14	0,2
140		—	—	—	—	—	—	A	43	36	130	165	16	0,32

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Втулка под фланец среднелегкого типа с диаметром раструба

Втулка ПП СЛ ОСТ 6-05-367-74

ПРИМЕЧАНИЕ:

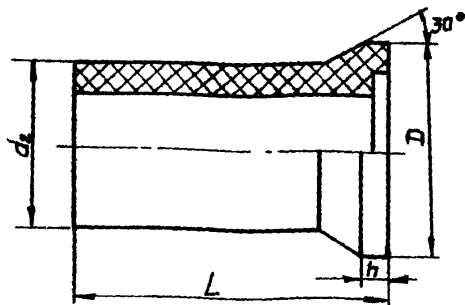
Втулки под фланец промышленностью не изготавливаются.

ГПИ	САНТЕХПРОЕКТ	СМОСКВА
ДАН ОДЕЛА	ИЗУКРОВ	САБЕРГРУБ
РУК. РАБОТЫ	САБЕРГРУБ	САБЕРГРУБ
ПРОВЕРКА		

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.
Втулки под фланцы по ОСТ 6-05-367-74

СЕРИЯ
4900-8
ВЫП. I ЛИСТ
3-99



Тип	d_2 , мм	D , мм	L , мм	h , мм	Масса, кг
С	16	23	45	3	0,009
	20	32	54	5	0,015
	25	34	57	5	0,024
	32	44	66	6	0,033
	40	50	71	6	0,045

Пример условного обозначения

Втулка для штуцерного соединения с диаметром хвостика d_2 20 мм:

Втулка ВШ ПНП 20С ОСТ 6-05-367-74

ПРИМЕЧАНИЕ:

Втулки для штуцерных соединений промышленностью не изготавливаются.

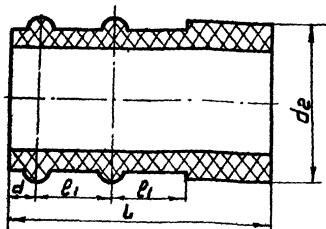
Нач. отдела	Журков
Рук. группы	Габеларуб
Проверил	Габеларуб

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.
Втулки для штуцерных соединений по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ	
4.900-В	
Велик	Лист
I	3-100



Тип	$d_2, \text{мм}$	$L, \text{мм}$	$r_1, \text{мм}$	$d, \text{мм}$	Масса, кг
СА	16	72	24	7	0,011
	20	73	24	7	0,015
	25	75	24	7	0,024
	32	77	24	8	0,037
	40	79	24	8	0,045
	50	82	24	8	0,058

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Втулка для дюритового соединения среднетяжелого типа
с диаметром хвостика d_2 20 мм;

Втулка ВПА ПНП 20 СА ОСТ 6-05-367-74

ПРИМЕЧАНИЕ:

Втулки для дюритовых соединений промышленностью не изготавливаются.

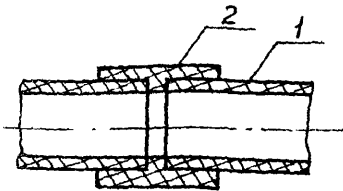
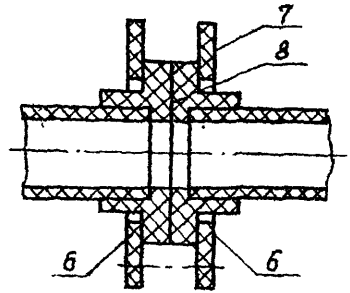
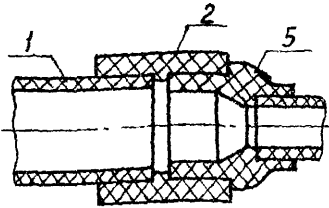
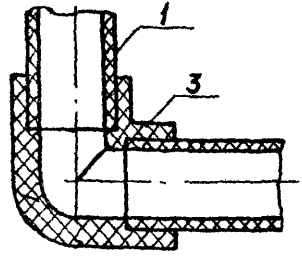
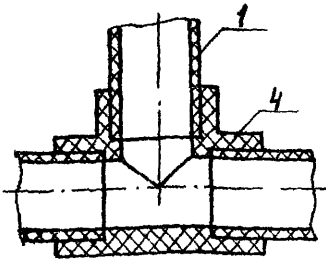
ИЗДАТЕЛЬСТВО ИЗДАТЕЛЬСТВО	ДИЗАЙНЕР ДИЗАЙНЕР
НАЧ. ОТДЕЛА САХТЕХПРОЕКТ	ПРОЕКТИРОВЩИК ПРОЕКТИРОВЩИК
ПРОЕКТИРОВЩИК ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК ПРОЕКТИРОВЩИК

ГПН
САХТЕХПРОЕКТ
С. МОСКВА

ТА
1976

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
НИЗКОЙ ПЛОТНОСТИ ДЛЯ НАПОРНЫХ ТРУБ.
Втулки для дюритовых соединений по ОСТ 6-05-367-74.

СЕРИЯ
4,900-8
Выпуск I Лист 3-101



1 ТРУБА; 2 МУФТА; 3 УГОЛЬНИК; 4 ТРОЙНИК; 5 ПЕРЕХОД; 6 ВТУЛКА ПОД ФЛАНЕЦ;
7. ФЛАНЕЦ; 8. ПРокладка

ИЗЧ. ОТДЕЛА	ЖУРНАЛ
РУК. ГРУППЫ	ТАБЕЛИ
ПРОВЕРИЛ	ТАБЕЛИ

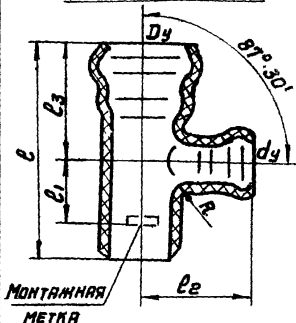
ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
МОСКВА

ТА
1976

СОЕДИНЕНИЯ НАПОРНЫХ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ
по ОСТ 6-05-367-74

Серия 4. 900-В	
Выпуск I	Лист 3-102

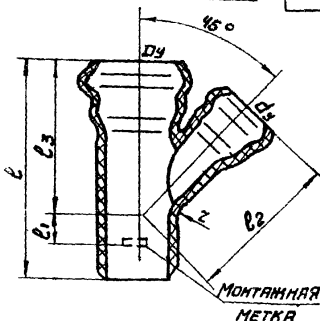
Тройник прямой



МОНТАЖНАЯ
МЕТКА

Тройник косой 45°

2.32



МОНТАЖНАЯ
МЕТКА

Условный проход, мм		l, мм	l ₁ , мм	l ₂ , мм	l ₃ , мм	r, мм НЕ БОЛЕЕ	МАССА, кг	ЦЕНА, руб
D _у	d _у							
Тройник прямой								
50	50	135	40	80	65	—	0,085	0,28
100	50	195	40	105	105	—	0,270	0,45
	100	270	85	155	128	—	0,460	0,67
Тройник косой 45°								
50	50	155	20	105	105	10	0,095	0,25
100	50	235	10	150	185	10	0,310	0,52
	100	315	40	215	215	15	0,510	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Условное обозначение тройника прямого D_у100мм и d_у50мм
— „Тройник ТП 100x50 ТУ21-26-100-74”
Условное обозначение тройника косого 45° D_у100мм и d_у50мм
— „Тройник ТК 45° 100x50 ТУ21-26-100-74”
- Завод-изготовитель: Думнинский чугунолитейный завод,
г. Думнинчи, Калужской обл.
- Цены приняты по данным завода-изготовителя.

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА
РИС. ГРУППЫ
ПРОВЕРИЛ

ЖУРКОВ
ГЛЫБЕРГРУБ
ГЛЫБЕРГРУБ

ТД
1976

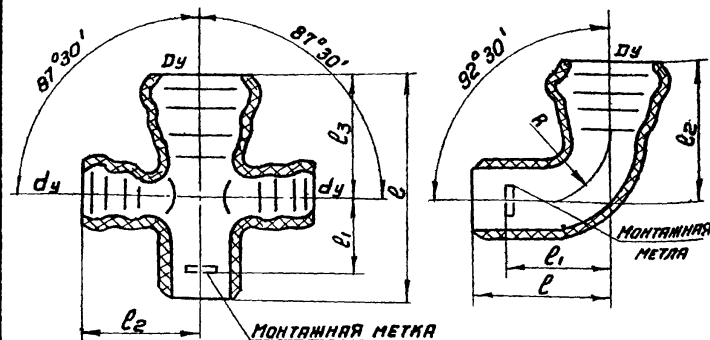
Фасонные части канализационные из полиэтилена
высокой плотности. Тройники прямые и косые 45°
по ТУ 21-26-100-74.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист 3 из 103

КРЕСТОВИНА ПРЯМАЯ

КОЛЕНО

233



Условный проход, мм		l,	l ₁ ,	l ₂ ,	l ₃ ,	R,	Масса,	Цена,
Ду	д ₄	мм	мм	мм	мм	мм	кг	руб
КРЕСТОВИНА ПРЯМАЯ								
100	50	205	40	110	105	—	0,290	0,53
	100	270	85	158	130	—	0,580	0,87
КОЛЕНО								
50	—	75	45	80	—	40	0,060	0,24
100	—	145	85	160	—	85	0,325	0,35

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Условное обозначение крестовины прямой Ду100мм и д₄50мм
— „Крестовинка К100-50 ТУ21-26-100-74”
Условное обозначение колена Ду100мм
— „Колено К100 ТУ21-26-100-74”.
- Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод,
г. Думиничи Калужской обл.
- Цены приняты по данным завода-изготовителя.

Имя отдела	Жураков
РУК. ГРУППЫ	Габегрчук
ПРОВЕРИЛ	Габегрчук

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

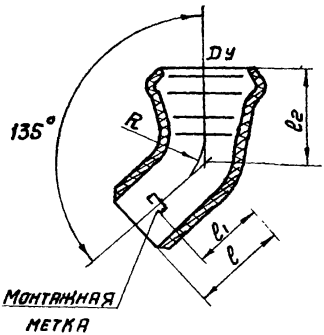
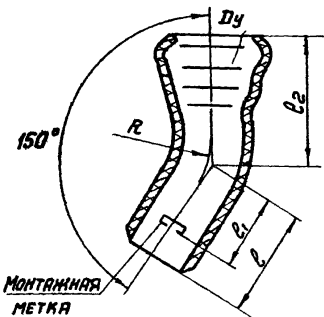
ТД
1976

Фасонные части канализационные из ползетилена
высокой плотности. Крестовины прямые и колена
по ТУ21-26-100-74.

СЕРИЯ
4,900-В
ВЫПУСК ЛИСТ
I 3-104

Отвод 150°

Отвод 135°



УСЛОВНЫЙ ПРОХОД, мм Ду	e, мм	l ₁ , мм	l ₂ , мм	R, мм	МАССА, КГ	ЦЕНА, РУБ.
Отвод 150°						
50	45	15	55	40	0,045	0,24
100	90	25	100	85	0,220	0,42
Отвод 135°						
50	55	20	60	40	0,050	0,23
100	100	40	115	85	0,255	0,48

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Условное обозначение отвода 150°, Ду 100 мм
 — „Отвод 0150° 100 ту 21-26-100-74”
 Условное обозначение отвода 135° Ду 100 мм
 — „Отвод 0135° 100 ту 21-26-100-74”
- 2 Завод-изготовитель: Думнинский чугунолитейный завод,
 г. Думнинчи, Калужской обл
- 3 Цены приняты по данным завода-изготовителя

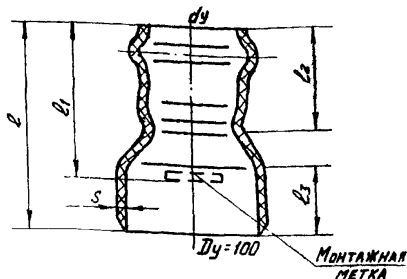
Исполнитель: Юрков
 Рук. группы: Табергрус
 Проверил: Табергрус
 ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД
1976

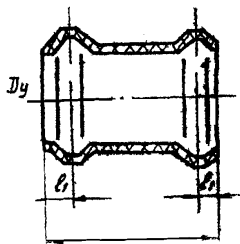
Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Отводы 150° и 135° по ТУ 21-26-100-74

СЕРИЯ 4.900-8
Выпуск I Лист 3-105

ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНОЙ



МУФТА НАДВИЖНАЯ



Условный проход, мм		L, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	S, мм	МАССА, кг	ЦЕНА, руб
Dу	dу							
ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНОЙ								
100	50	156	110	45	62	3,4	0,150	0,32
МУФТА НАДВИЖНАЯ								
50	—	80	11	—	—	—	0,08	0,18
100	—	150	14	—	—	—	0,155	0,31

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Условное обозначение патрубка переходного $Dу100мм, dу50мм$

— „Переход ПП100×50 ТУ21-26-100-74”

Условное обозначение муфты $Dу50$.

— „Муфта МФ50 ТУ21-26-100-74”

2. Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод,
г. Думиничи, Калужской обл.

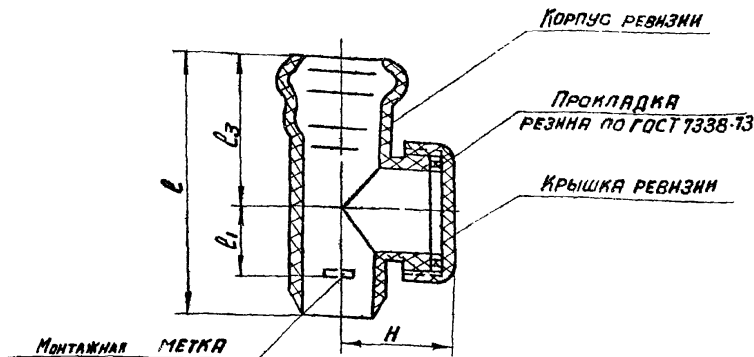
3. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

ТД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ. ПАТРУБКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И МУФТЫ
по ТУ 21-26-100-74.

СЕРИЯ
Ч. 900-В
Выпуск I Лист 3-106



Условный проход, мм Ду	l , мм	l_1 , мм	l_2 , мм	H , мм	Масса, кг	Цена, руб.
50	140	40	70	~48	0,100	0,27
100	280	85	135	~92	0,470	0,75

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Условное обозначение ревизии Ду 100 мм
„РЕВИЗИЯ 0.100 ТУ21-26-100-74.“
- ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Думиничский чугунолитейный завод.
г. Думиничи, Калужской обл.
- ЦЕНЫ ПРИНЯТЫ ПО ДАННЫМ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

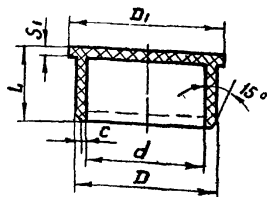
Исполнитель	Проверил
Николаева Жуков	Таберецкая
рук. группы	Таберецкая

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ТД
1976

Формовые части канализационные из полиэтилена
высокой плотности, ревизии
по ТУ 21-26-100-74.

серия
4.900-8
выпуск
I лист
3-107



Условный проход Ду	D , мм	D_1 , мм	d , мм	S_1 , мм	c , мм	L , мм	Масса, кг	Цена, руб.
50	50,0	64	44,6	4	10	30	0,021	0,11
100	100,0	126	102,1	5	13	60	0,110	0,25

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Условное обозначение заглушки Ду 100 мм
„Заглушка 3 100 ТУ 21-26-100-74.”
- Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод,
г. Думиничи, Калужской обл.
- Цены приняты по данным завода-изготовителя

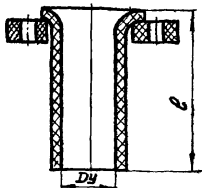
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Имя Отдела	Имя Отдела
	Рис. Группы	Рис. Группы
	Проверил	Проверил

ТД
1976

Фасонные части канализационные из полнэтлена
высокой плотности. Заглушки
по ТУ 21-26-100-74.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск I Лист 3-108

ПАТРУБКИ КОНЦЕВЫЕ ВНИПЛАСТОВЫЕ СО СВОБОДНЫМИ ФЛАНЦАМИ НА ОТБОРТОВКЕ

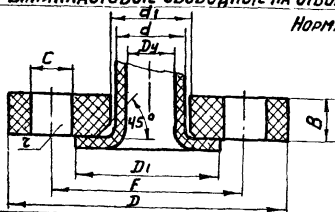


УСЛОВН. ПРОХОД Dy, мм	ϕ, мм	МАССА, кг	ЦЕНА 1 м, руб.
15	75	0,08	7460
20	90	0,14	
25	100	0,2	
32	115	0,28	
40	130	0,39	
50	150	0,52	3250
60	160	0,66	
70	180	0,77	
80	200	1,04	
90	220	1,16	
100	240	1,38	2410
125	240	2,01	
150	340	2,96	

Нормаль ВХЗ 06.126

ФЛАНЦЫ ВНИПЛАСТОВЫЕ СВОБОДНЫЕ НА ОТБОРТОВАННОЙ ТРУБЕ

Нормаль ВХЗ 06.125А



УСЛОВН. ПРОХОД Dy	НАРМ. ДИАМ. d	ФЛАНЦЫ							БОЛТЫ		ДИАМ. ОТБОР. D, мм	МАССА, кг	ЦЕНА 1 м, руб.
		D	F	d1	B	C	Z	КОЛ	Ф				
15	20	80	55	23	12	12	3	4	M10	40	0,07	7460	
20	25	90	65	28	15	12	3	4	M10	50	0,11		
25	32	100	75	35	15	12	4	4	M10	60	0,13		
32	40	120	90	44	15	14	4	4	M12	70	0,18	4550	
40	51	130	100	55	17	14	4	4	M12	80	0,24		
50	63	140	110	67	17	14	4	4	M12	90	0,26		
60	76	150	120	80	17	14	4	4	M12	100	0,28	3250	
70	83	160	130	88	20	14	4	4	M12	110	0,37		
80	96	190	150	100	20	18	5	4	M16	128	0,54		
90	102	200	160	108	20	18	5	4	M16	138	0,56	2410	
100	114	210	170	120	20	18	5	4	M16	150	0,58		
125	140	240	200	147	20	18	5	8	M16	180	0,60		
150	166	270	225	174	20	18	5	8	M16	205	0,97		

Заводы-изготовители: Владимирский химический завод,
Охтинское НПО „Пластполимер“.

Фасонные винипластовые части.

ПАТРУБКИ. ФЛАНЦЫ

СЕРИЯ
4900-В

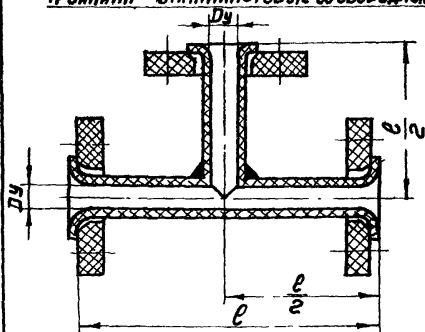
ВЫПУСК
I ЛИСТ
3-109

ТД
1976

ГЛИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

Дир. отдела
Рук. группы
Проверил

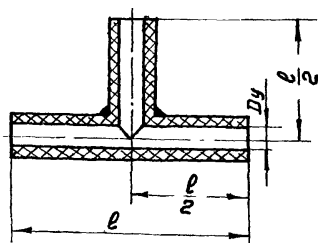
ИУРКОВ
ЛАБЕРТУБ
ЛАБЕРТУБ



Нормаль ВХЗ 06.127

Условный проход Dу, мм	l, мм	Масса кг	Цена, руб.
15	150	0,26	7460
20	180	0,44	
25	200	0,57	
32	230	0,85	
40	260	1,24	3250
50	300	1,64	
60	320	2,16	
70	360	2,41	
80	400	3,28	2410
90	440	3,65	
100	480	4,33	
125	580	5,69	
150	680	8,38	

Тройники винилпластовые прямые



Нормаль ВХЗ 06.128

Условный проход Dу, мм	l, мм	Масса кг	Цена, руб.
15	150	0,043	7460
20	180	0,1	
25	200	0,15	
32	230	0,27	
40	260	0,46	4550
50	300	0,78	
60	320	1,15	
70	360	1,2	
80	400	1,52	3250
90	440	1,8	
100	480	2,4	
125	580	3,71	
150	680	5,25	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы винилпластовые по нормам ВХЗ 06.124
2. Концевые патрубки со свободными фланцами на отбортованной трубе см. лист
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Охтинский НПО „Пластполимер“.

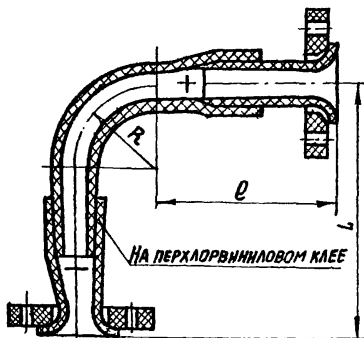
Исполнители:	Жуков	Габержаев	Габержаев
Проверка:	Габержаев	Габержаев	Габержаев
ГПП	САНТЕХПРОЕКТ	г. Москва	
ТД	1976		

Фасонные винилпластовые части.
Тройники.

Серия 4.900-В
Выпуск I лист 3-110

ОТВОДЫ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ С КОНЦЕВЫМИ ПАТРУБКАМИ

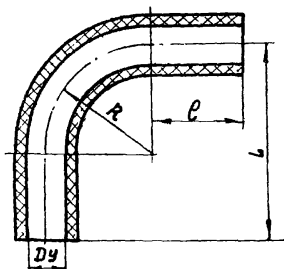
240



Нормаль ВХЗ 06.129

УСТАНОВКА ПРОТЯЖ ДУ	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА шт., кг	ЦЕНА, РУБ.
	R	L	ℓ		
15	60	155	95	0,28	7450
20	90	200	110	0,36	
25	110	230	120	0,6	4550
32	130	280	150	0,9	
40	160	320	160	1,4	
50	200	390	190	2,2	3250
60	240	445	205	3,2	
70	270	500	230	3,4	
80	300	550	250	4,4	
90	325	600	275	5,0	2410
100	350	650	300	6,2	
125	430	765	355	9,1	
150	530	940	410	13,25	

ОТВОДЫ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ПРЯМЫЕ



Нормаль ВХЗ 06.130

УСТАНОВКА ПРОТЯЖ ДУ	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА шт., кг	ЦЕНА, РУБ.
	R	L	ℓ		
15	60	110	50	0,036	7450
20	90	150	60	0,075	
25	110	180	70	0,15	4550
32	130	220	90	0,29	
40	160	260	100	0,53	
50	200	320	120	0,96	3250
60	240	370	130	1,5	
70	270	410	140	1,55	
80	300	450	150	1,95	
90	325	490	165	2,25	2410
100	350	530	180	3	
125	430	640	210	5,08	
150	530	770	240	7,34	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Трубы винилпластовые по нормам ВХЗ 06 124
2. Концевые патрубки со свободными фланцами на оборотной трубе см. лист 3-109
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Омтинское НПО „ПЛАСТПОЛИМЕР“.

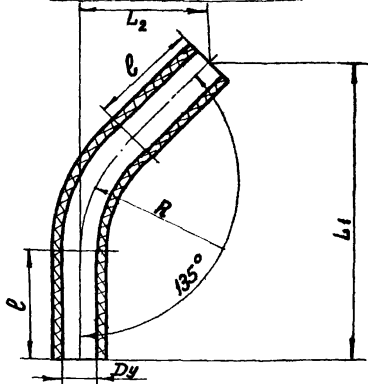
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ СМОСКВА	ИВ. ОСТАЛА	МУРТОВ
	РУК. ГРИЛЫ	ГАБЕРГУС
	ПРОВЕРИЛ	ГАБЕРГУС
	САХТЕХПРОЕКТ	СМОСКВА

ТД
1976

Фасонные винилпластовые части.
Отводы под углом 90°.

СЕРИЯ
Ч. 900-В
Выпуск I лист 3-111

ОТВОДЫ ПРЯМЫЕ 135°



Нормаль ВХЗ 06.132

УСЛОВИЙ ПРОХОД Dн	РАЗМЕРЫ, мм				МАССА, кг	ЦЕНА, руб
	R	L ₁	L ₂	e		
15	60	128	52	50	0,03	7460
20	90	165	68	60	0,06	
25	110	196	82	70	0,11	
32	130	244	102	90	0,21	
40	160	284	118	100	0,39	4550
50	200	345	143	120	0,69	
60	240	390	160	130	1,07	
70	270	430	177	140	1,08	
80	300	466	192	150	1,36	3250
90	325	510	210	165	1,60	
100	350	555	280	180	2,09	
125	430	660	275	210	3,13	
150	530	780	325	240	5,02	2410

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ТРУБЫ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ПО НОРМАЛИ ВХЗ 06.124
2. КОНЦЕВЫЕ ПАТРУБКИ СО СВОБОДНЫМИ ФЛАНЦАМИ НА ОТБОРТАННОЙ ТРУБЕ СМ. ЛИСТ 3-102
3. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД; ОХТИНСКОЕ НПО „ПЛАСТПОЛИМЕР“

ГПИ
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РУК. ГРУППЫ
 ПРОВЕРИЛ
 ИЮРЛОВ
 ГАБЕРГРУБ
 ГАБЕРГРУБ

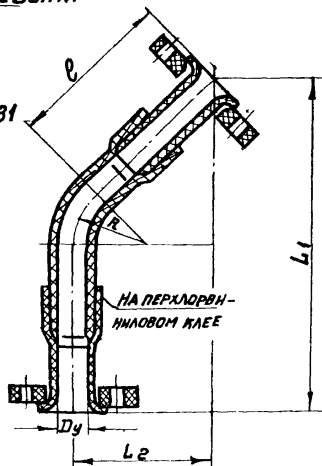
ТД
 1976

Фасонные винилпластовые части
 Отводы под углом 135°

СЕРИЯ
 4.900-8
 Выходя I
 Лист 3-112

ОТВОДЫ С КОНЦЕВЫМИ ПАТРУБКАМИ

Нормаль Вх3.06.131



ВЕЛ. ДУ ПРОХОДА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ	ЦЕНА ИТ. РУБ
	R	L ₁	L ₂	e		
15	60	205	85	95	0,19	7450
20	90	250	105	110	0,34	
25	110	285	115	120	0,51	4550
32	130	350	145	150	0,77	
40	160	385	160	160	1,17	
50	200	465	195	190	1,73	3250
60	240	520	215	205	2,39	
70	270	585	240	230	2,62	
80	300	640	265	250	3,44	
90	325	700	290	275	3,92	2410
100	350	760	315	300	4,85	
125	430	905	375	355	7,15	
150	530	1070	445	410	10,94	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СЛ. ЛИСТ 3-112

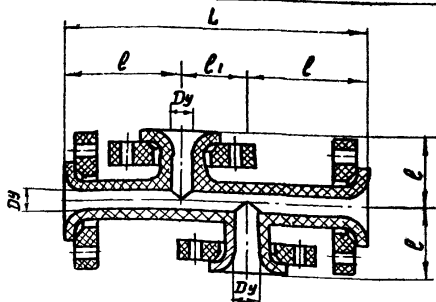
ФАСОННЫЕ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ЧАСТИ.
Отводы под углом 135°.

СЕРИЯ
4900-8
Выпуск I ЛИСТ
3-113

ТД
1976

САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

НАЧ. ОТДЕЛА
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
САНТЕХПРОЕКТА
САНТЕХПРОЕКТА



Нормаль ВХЗ 06.133

ЧЕЛОВИЧЬИ ПРОХОД ДН	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА, кг	ЦЕНА 1Т, руб
	L	l	l ₁		
15	225	75	75	0,33	7460
20	270	90	90	0,59	
25	300	100	100	0,85	4550
32	345	115	115	1,2	
40	380	130	120	1,7	
50	430	150	130	2,1	8250
60	455	160	135	2,96	
70	510	180	150	3,41	
80	565	200	165	4,58	
90	620	220	180	5,13	2410
100	660	240	180	5,88	
125	790	290	210	9,04	
150	940	340	260	13,3	

ПРИМЕЧАНИЯ:

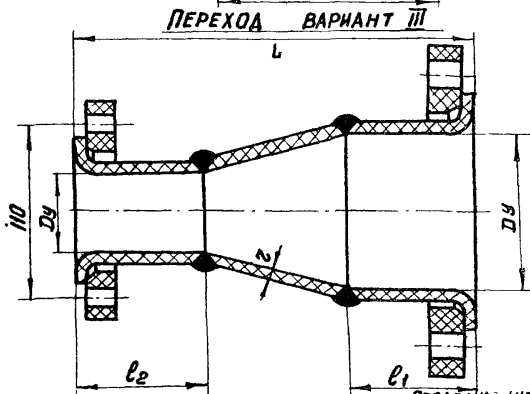
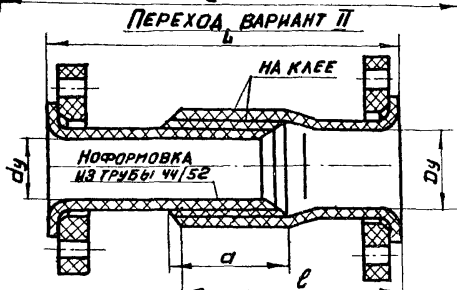
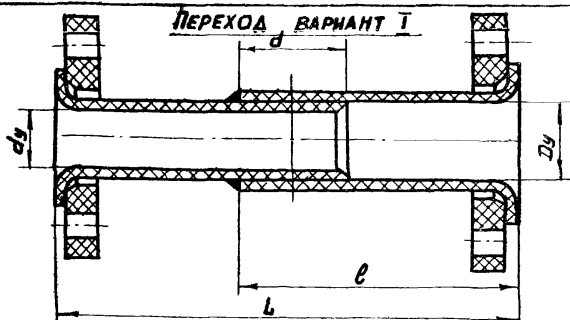
1. Трубы винилпластовые по нормам ВХЗ.06.124
2. Концевые патрубки со сводными фланцами на отбортованной трубе см. лист 3-109
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод ;
Охтинское НПО „Пластполимер.“

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	И.У.РКОВ
	РИС. ГРИНЦЫ	Г.А.БЕРГРУБ
	ПРОВЕРИЛ	Г.А.БЕРГРУБ

ТД
1976

ФАСОННЫЕ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ЧАСТИ
КРЕСТОВИНЫ.

СЕРИЯ
4.900-8
ВЫПУСК
I ЛИСТ
3-114



НАЧ. ЦЕЛ. РАБОТ	И. И. КОЗЛОВ
ДИР. РАБОТ	Г. А. БЕЛОРУСОВ
ПРОВЕРКА	Г. А. БЕЛОРУСОВ

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ТД
1976

Фасонные винилпластиковые части
переходы.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СЛ. ЛИСТ 3-114
СЕРИЯ
4.900-8
ВЫИСП. I ЛИСТ
3-115

РАЗМЕРЫ ПЕРЕХОДОВ

Условный проход D _н x d _в	L	ℓ	ℓ ₁	ℓ ₂	d	Вес, кг	ВАРИАНТ ИСПОЛНЕ НИЯ				
20 x 15	150	90	—	—	30	0,23	I				
20 x 15						0,28	II				
25 x 20						0,34	II				
22 x 20	180	105	—	—	35	0,42	II				
32 x 25						0,48	I				
40 x 20						—	70	50	—	0,51	III
40 x 25	0,56										
40 x 32	200	—	70	50	—	0,66	I				
50 x 20						0,6	III				
50 x 25						0,66					
50 x 32						0,71					
50 x 40						0,86					
125						—		—	45	0,86	II
70 x 25	23	—	80	65	—	0,83	III				
70 x 32						0,92					
70 x 40						0,89					
70 x 50						140	—	—	50	1,18	II
70 x 60										1,29	
80 x 32										—	80
80 x 40	—	80	65	—	1,71						
80 x 50	240	—	85	70	—	1,16	II				
80 x 60						1,53					
80 x 70						1,59					
100 x 32						—		85	70	—	1,04
100 x 40	250	—	90	75	—	1,30	III				
100 x 50						1,35					
100 x 60						1,57					
100 x 70						1,69					
100 x 80						150		—	—	50	2,00
100 x 90	2,05	I									
150 x 50	300	—	110	75	—	2,45	III				
150 x 80						2,90					
150 x 100						3,06					
150 x 125						3,12					

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ТРУБЫ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ПО НОРМАЛИ ВХЗ ОБ. 124
2. КОНЦЕВЫЕ ПАТРУБКИ СО СВОБОДНЫМИ ФЛАНЦАМИ НА ОТБОРОВАННОЙ ТРУБЕ СМ. ЛИСТ 3-109
3. ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ: ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД;
ОХТИНСКОЕ НПО „ПЛАСТПОЛИМЕР“

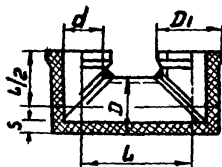
Исполнитель: *М.И.*
 Проверка: *М.И.*
 Инженер: *М.И.*
 Рук. проекта: *М.И.*
 Г.П.И.
 САНТЕХПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

ТД
 1976

ФАСОННЫЕ ВИНИЛПЛАСТОВЫЕ ЧАСТИ
 ПЕРЕХОДЫ.

СЕРИЯ
 4.900-8
 Выпуск I Лист 3-115

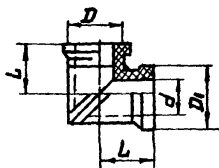
Отвод двойной



РАЗМЕРЫ, мм

d	D	D1	S	L	МАССА кг	ЦЕНА РУБ.	ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
32	50	67	8,5	220	1	1кг	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМЧЕСКИЙ ЗАВОД, г.ВЛАДИМИР, Горьковской обл.
50	76	98	11	260	2,8	3,60	
80	102	126	12	300	4,2	1кг	
100	125	150	12,5	320	6,5	2,47	
150	175	210	12,5	460	11,9		
200	225	265	12,5	600	20,5	1кг	
250	275	330	12,5	720	31,2	2,53	
300	330	390	15	770	46,6		
350	380	440	15	820	48,5		

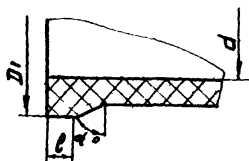
Угольник



РАЗМЕРЫ, мм

d	D	D1	S	L	МАССА кг	ЦЕНА РУБ.	ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
32	50	67	8,5	110	0,6	1кг	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМЧЕСКИЙ ЗАВОД
50	76	98	16	130	1,2	3,60	
80	102	126	12	150	2,2	1кг	
100	125	150	12,5	160	3	2,47	
150	175	210	12,5	230	6,3		
200	225	265	12,5	300	10	1кг	
250	275	330	12,5	360	17,3	2,53	
300	330	390	15	385	25,8		
350	380	440	15	410	33,5		

РАЗМЕРЫ БУРТОВ



РАЗМЕРЫ, мм

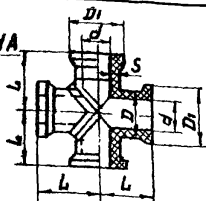
d	D1	ℓ	Л ^а
32	67	12	45
50	98	12	
80	126	15	
100	150	15	60
150	210	20	
200	265	30	
250	330	40	
300	390	45	
350	440	45	

ИЛАН ОТДЕЛА
 МУЖИКОВ
 ФУНК. ГРУППЫ
 ГАБЕРТУС
 ПРОБЛЕМЫ
 ГАБЕРТУС
 Г. МОСКВА
 САИТЕХПРОЕКТ
 Т Д
 1976

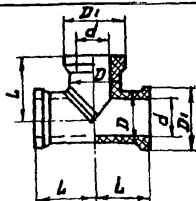
ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ФАОЛИТОВЫХ ТРУБ
 Отводы и угольники
 по ТУ 6-05-1170-76.

СЕРИЯ
 4.900-8
 ВЫПУСК ЛИСТ
 I 3-117

**КРЕСТОВИНА
ПРЯМАЯ**



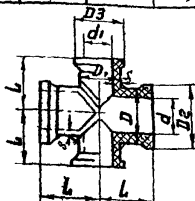
**ТРОЙНИК
ПРЯМОЙ**



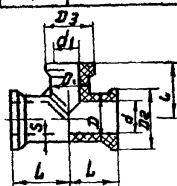
249

d	D	D1	S	L	МАССА, КГ		ЦЕНА 1КГ, РУБ	ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
					КРЕСТО- ВИНА	ТРОЙ- НИК		
РАЗМЕРЫ, ММ								
32	50	67	8,5	110	1,0	0,8	3,60	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД, Г.ВЛАДИМИР ГОРЬКОВСКОЙ ОБЛ.
50	76	98	11	130	2,2	1,7		
80	102	126	12	150	3,7	2,9	2,47	
100	125	150	12,5	160	4,8	4,0		
150	175	210	12,5	230	10,5	8,3	2,53	
200	225	265	12,5	300	18,5	16,3		
250	275	330	12,5	300	31,3	25,5		
300	330	390	15	385	43,8	36,8		
350	380	440	15	500	62,5	51,5		

**КРЕСТОВИНА
ПЕРЕХОДНАЯ**



**ТРОЙНИК
ПЕРЕХОДНОЙ**



РАЗМЕРЫ, ММ

d	d1	D	D1	S	D2	D3	S1	L	МАССА, КГ		ЦЕНА 1КГ, РУБ.	ЗАВОД- ИЗГОТОВИТЕЛЬ
									КРЕСТ. ВИНА	ТРОЙНИК		
50	32	76	98	11	50	67	8,5	150	1,74	1,6	3,60	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД
80	50	102	126	12	76	98						
100	50	125	150	12,5	76	98	11	160	3,9	3,5	2,47	
100	80	125	150		102	126						
150	80	175	210		102	126	12	230	8,2	7,2	2,53	
150	100	175	210		125	150						
200	100	225	265		125	150						
200	150	225	265	175	210	12,5	300	14	12,5	2,53		
250	100	275	330	125	150							
250	200	275	330	225	265	15	360	25,5	22,5	2,53		
300	100	330	390	125	150							
300	150	330	390	175	210	12,5	385	28,3	26,5	2,53		
300	200	330	390	275	330							
300	250	330	390	275	330	15	385	29,7	27,3	2,53		
350	100	380	440	125	150							
350	150	380	440	125	150	12,5	385	39,7	32,5	2,53		
350	150	380	440	175	210							

ФЛАНЦОВЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ФАОЛИТОВЫХ ТРУБ.
КРЕСТОВИНЫ И ТРОЙНИКИ
по ТУ 6-05-1170-76.

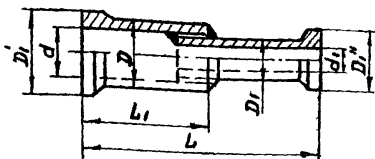
СЕРИЯ
4.900-8
ЛНСТ
I 3-118

УЧАСТКОВАЯ КОМПЛЕКТОВАНИЕ
ПРОЕКТА
Г. МОСКВА
САНТЕХПРОЕКТ
1976

МУФТЫ ПЕРЕХОДНЫЕ

248

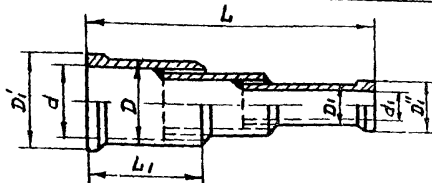
ТИП I



РАЗМЕРЫ, ММ.

d	d_1	D	D_1	L_1	D_1'	D_1''	L	МАССА КГ.	ЦЕНА, 1КГ. РУБ.	ЗАВОД-ИЗГО- ТОВИТЕЛЬ
80	50	102	126	150	76	98	270	1,8	2,47	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД г. ВЛАДИМИР Горьковской обл.
100	80	125	150	150	102	126	270	2,5	"	
150	100	175	210	150	125	150	270	4,1	2,53	
200	150	225	265	150	175	210	270	6,6	"	
250	200	275	330	180	225	265	320	8,5	"	
300	250	330	390	190	275	330	340	12,6	"	
350	300	380	440	350	330	390	600	27,4	"	

ТИП II



РАЗМЕРЫ, ММ.

d	d_1	D	D_1	L_1	D_1'	D_1''	L	МАССА КГ.	ЦЕНА, 1КГ. РУБ.	ЗАВОД-ИЗГО- ТОВИТЕЛЬ
100	50	125	150	150	76	98	390	2,9	2,47	ВЛАДИМИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД.
150	80	175	210	150	102	126	390	4,7	2,53	
200	100	225	265	150	125	150	390	7,6	"	
250	150	275	330	170	175	210	440	9,5	"	
300	200	330	390	180	225	265	460	13,5	"	

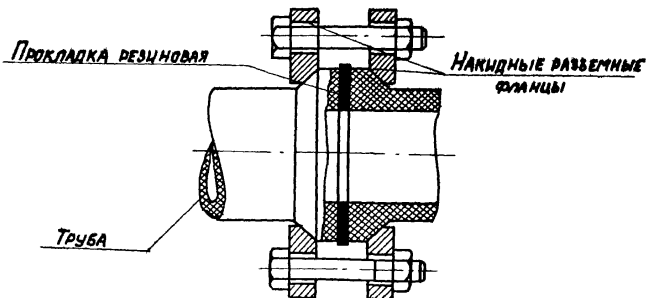
Т.П.И.
САНТЕХПРОЕКТ
 г. МОСКВА

И.О.С.БЕЛА	ЖУРКОВ
Р.У.Б. ГРУДЫ	ТАБЕРНИК
ПРОВЕРКА	ТАБЕРНИК

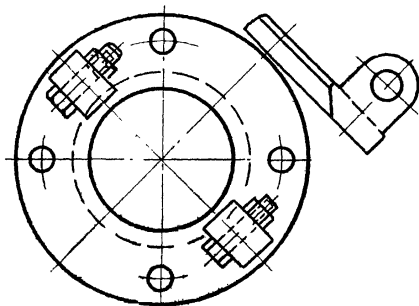
ТД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ФАЛАНТОВЫХ ТРУБ.
 МУФТЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
 по ТУ 6-05-1170-76.

СЕРИЯ
 4.900-8
 ВЫПУСК
 I Лист
 3-119



НАКИДНОЙ РАЗЪЕМНЫЙ ФЛАНЕЦ



ГПИ САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	ЖУРКОВ	ГАБЕРГРУС	
	НАЧ. ОТДЕЛА	РУК. ГРУППЫ	ПРОВЕРИЛ
	ЖУРКОВ	ГАБЕРГРУС	ГАБЕРГРУС

ТД
1976

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ФАОЛИТОВЫХ
ТРУБ И ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ.

СЕРИЯ
4900-В
Выпуск I Лист
3-120

Эскиз	НАРЯД НЬИ d, мм	ТОЛЩИНА СТЕНКИ S, мм	РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, кгс/см ²	РАЗМЕРЫ мм				ЦЕНА за 1шт., руб.
				L	l	l ₁	z	
<p>Отступ</p>	45	3	7	280	139	105	80	1,2
	68*	4	6	360	190	85,0	110	1,35
	93	5	5	450	243	103,5	140	1,5
	122	6	4	500	278	110	160	4,25
<p>Отвод 90°</p>	45	3	7	150	—	—	75	0,6
	68*	4	6	200	—	—	100	0,8
	93	5	5	220	—	—	125	1,5
	122	6	4	250	—	—	150	2,8
<p>Отвод 75°</p>	45	3	7	160	—	—	75	0,6
	68	4	6	180	—	—	100	0,8
	93	5	5	220	—	—	125	1,5
	122	6	4	250	—	—	150	2,8

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ:
Гомельский ордена Ленина стекольный завод им. Ломоносова,
г.п. Костюковка

* Изготавливается так же Бучанским стекольным заводом

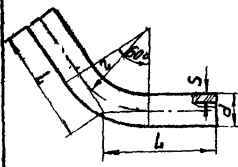
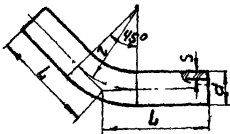
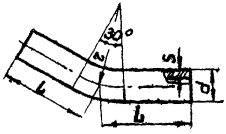
Исполнитель: И.К.
Проверил: Габелгус
С.М.Солова
С.М.Солова
Рис. Г.Рылов
Л.А.А.
Л.А.А.

САНТЕХПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ГД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ СТЕКЛЯННЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ.
ОТСТУПЫ И ОТВОДЫ
по ГОСТ 11192-65.

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуска лист
I 3-121

Эскиз	НАРУЖНЫЙ d, мм	ТОЛЩИНА СТЕНКИ S, мм	РАБОЧИЕ ДАВЛЕНИЕ кгс/см ²	L, мм	Z, мм	ЦЕНА ЗА 1 ШТ. РУБ.
 <p>Отвод 60°</p>	45	3	7	150	75	0,6
	68	4	6	170	100	0,8
	93	5	5	210	125	1,5
	122	6	4	250	150	2,8
 <p>Отвод 45°</p>	45	3	7	150	75	0,6
	68	4	5	160	100	0,8
	93	5	5	210	125	1,5
	122	6	4	250	150	2,8
 <p>Отвод 30°</p>	45	3	7	150	75	0,6
	68	4	6	160	100	0,8
	93	5	5	210	125	1,5
	122	6	4	250	150	2,8

ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

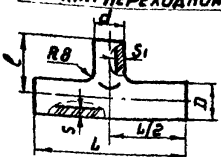
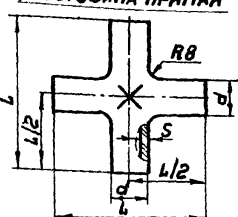
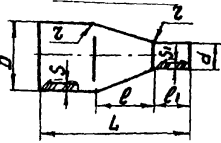
ГОМЕЛЬСКИЙ РАЙОН ЛЕНИНА СТЕКЛЯНЫЙ ЗАВОД ИМ. ЛОМОНОСОВА,
г.п. КОСТЮКОВКА

ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

ТД
1976

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ СТЕКЛЯННЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ
Отводы
по ГОСТ 1192-65.

СЕРИЯ
4.900-8
ФОРМА ЛИСТ
7 3-122

Эскиз	Наружный	Внутренний	Толщина	Толщина	Рез	L	e	e ₁	z	Шаг
	D	d	стенки	стенки						
Тройник переходной 	68	45	4	3	6	400	150	—	—	1,6
	93	45	5	3	5	450	150	—	—	2,9
	93	68	5	4	5	450	200	—	—	2,9
	122	45	6	3	4	450	150	—	—	5,15
	122	68	6	4	4	450	200	—	—	5,15
	122	93	6	5	4	450	225	—	—	5,15
Крестовина прямая 	—	45	3	—	7	300	—	—	—	1,2
	—	68*	4	—	6	400	—	—	—	1,9
	—	93	5	—	5	450	—	—	—	3,5
	—	122	6	—	4	450	—	—	—	6
Переход 	68	45	4	3	6	220	55	75	15	1,6
	93	45	5	3	5	250	75	75	15	2,9
	93	68	5	4	5	280	75	100	20	2,9
	122	45	6	3	4	280	110	75	20	5,15
	122	68	6	4	4	300	90	100	20	5,15
	122	93	6	5	4	300	90	100	20	5,15

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ГОМЕЛЬСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТЕКОЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ЛОМОНОСОВА
г.п. КОСТЮКОВКА

* ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ТАК ЖЕ БУЧАНСКИМ СТЕКОЛЬНЫМ ЗАВОДОМ

НАЧ. СТАВКА
РИС. ГРИПЫ
СТ. ТЕХНИК
ПРОВЕРКА

ЖУРГОВ
ТАБЕРГРУС
САМОЙЛОВА
ТАБЕРГРУС

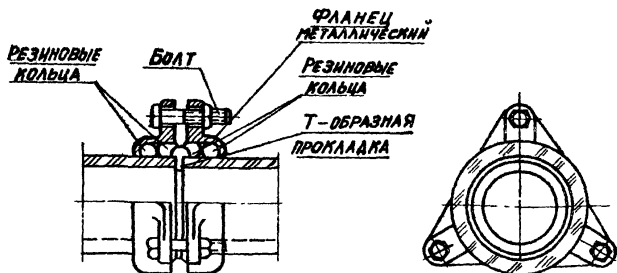
ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
С. МОСЧВА

ТД
1976

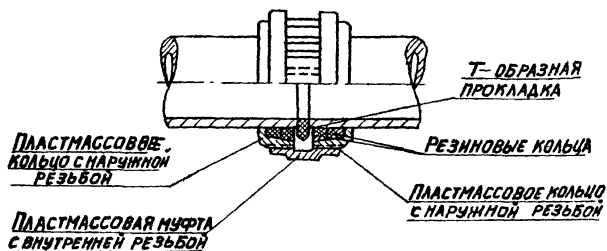
ФАСОННЫЕ ЧАСТИ СТЕКЛЯННЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ.
Тройники Крестовины. Переходы
по ГОСТ 1192-65

СЕРИЯ
4.900 - В
ВЫПУСК I
АНСТ
3-124

СОЕДИНЕНИЕ ФЛАНЦЕВОЕ



СОЕДИНЕНИЕ РЕЗЬБОВОЕ СО СЯГИВАЮЩЕЙ МУФТОЙ



ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЫБОР ПРОКЛАДКИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СВОЙСТВ ТРАНСПОРТИРУЕМОГО ВЕЩЕСТВА

СОЕДИНЕНИЕ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБОПРОВОДОВ.

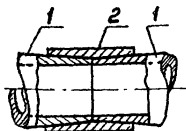
СЕРИЯ
4.900-В
ВЫПУСК ЛИСТ
I 3-125

НАЧ. ОТДЕЛА	МУХОМОВ
РИС. ПРОЕКТ	ЛАБЕРГРУБ
СТ. ТЕХНИК	САМОИЛОВА
ПРОВЕРКА	ЛАБЕРГРУБ
Г. ПИ	
САНТЕХПРОЕКТ	
Г. МОСКВА	

ТД
1976

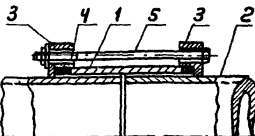
СОЕДИНЕНИЕ КОНУСНОЙ МУФТОЙ

255



1. ТРУБА
 2. КОНУСНАЯ МУФТА.
- ГЕРМЕТИЧНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ПЛОТНОСТЬЮ ПОСАДКИ БЕЗ КЛЕЯ

СОЕДИНЕНИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ МУФТОЙ

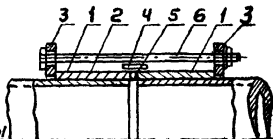


1. МУФТА ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ
2. ТРУБА
3. ЧУГУННЫЕ ФЛАНЦЫ
4. РЕЗИНОВЫЕ ПРОКЛАДКИ
5. БОЛТЫ

ось трубы

КОЛИЧЕСТВО БОЛТОВ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ТРУБ

СОЕДИНЕНИЕ ДВУМА ПОЛУМУФТАМИ НА ФЛАНЦАХ



ось трубы

1. КОНУСНЫЕ ПОЛУМУФТЫ (НА КЛЕЮ)
2. ТРУБА
3. СТАЛЬНЫЕ ФЛАНЦЫ
4. СТАЛЬНАЯ ОБОЙМА
5. РЕЗИНОВОЕ КОЛЬЦО
6. БОЛТЫ

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 3-127

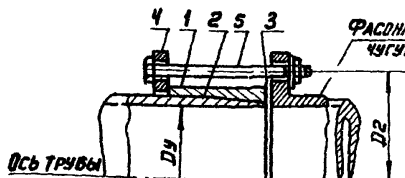
СОЕДИНЕНИЕ ФАНЕРНЫХ ТРУБ
по ГОСТ 7017-76

СЕРИЯ
4.006-8

ВЫПУСК ЛИСТ
I 3-126

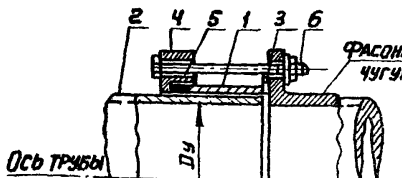
И.А. СТАДЕЛА	И.У. КОЗОВ	САХ
Р.Н. ГРИЛОВ	Г.А. БЕРГРУБ	
С.А. ТЕЛНИК	С.А. МОЙЛОВА	САХ
П.А. ПРОВЕРНА	Г.А. БЕРГРУБ	
Г.П.И. САНТЕХПРОЕКТ	Г.МОСЧВА	
1976		

СОЕДИНЕНИЕ КОНУСНОЙ ПОЛУМУФТЫ



- 1 Конусная полумуфта (на клею)
- 2 Труба
- 3 Резиновая прокладка
- 4 Стальной фланец
- 5 Болты

СОЕДИНЕНИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПОЛУМУФТЫ



- 1 Цилиндрическая полумуфта
- 2 Труба
- 3 Резиновая прокладка
- 4 Чугунный фланец
- 5 Резиновая прокладка
- 6 Болты

1. ПРИ МОНТАЖЕ ТРУБ МОГУТ ПРИМЕНЯТЬСЯ СОЕДИНЕНИЯ:
 ДЛЯ СБОРКИ ТРУБ МЕЖДУ СОБОЙ - КОНУСНЫМИ, ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ
 МУФТАМИ И ДВУМЯ ПОЛУМУФТАМИ НА ФЛАНЦАХ;
 ДЛЯ СБОРКИ ТРУБ С ФАСОННЫМИ ЧАСТЯМИ И МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ
 ТРУБАМИ-КОНУСНЫМИ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ ПОЛУМУФТАМИ
 ФАСОННЫЕ ЧАСТИ (ОТВОДЫ, ПЕРЕХОДЫ, ТРОЙНИКИ И Т.Д.)
 ДОЛЖНЫ ПРИМЕНЯТЬСЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.
2. РАЗМЕРЫ МУФТ СМ. ЛИСТ 3-128
3. КОНУСНЫЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПОЛУМУФТЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ
 ИЗ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МУФТ ПУТЕМ ИХ РАСПЛИВАНИЯ НА ДВЕ
 РАВНЫЕ ЧАСТИ.
4. РАЗМЕРЫ ЧУГУННЫХ И СТАЛЬНЫХ ФЛАНЦЕВ СМ. ЛИСТ 3-129
5. РАЗМЕРЫ СТАЛЬНЫХ ОБОЙМ СМ. ЛИСТ 3-131

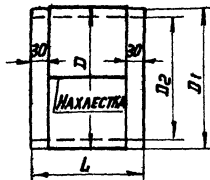
ФГИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	НАСОЛЕЛА	МУРШОВ
	РУК. РАБОЙ	ТАБЕРЯРОВ
	СТЕПАННИ	САМОИЛОВА
	ЛЮБЕРИНА	ТАБЕРЯРОВ

ТД
1976

СОЕДИНЕНИЕ ФАНЕРНЫХ ТРУБ
ПО ГОСТ 7017-76

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск ЛИСТ
I 3-127

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФАНЕРНЫЕ МУФТЫ



Вид ТРУБ мм	РАЗМЕРЫ МУФТЫ мм			L	МАС СА, кг
	D	D ₂	D ₁		
100	113	112,5	120	110	0,47
200	252	251,5	226	200	1,37
300	359	358,5	330	300	2,20

КОНУСНЫЕ ФАНЕРНЫЕ МУФТЫ



Вид ТРУБ мм	РАЗМЕРЫ МУФТЫ мм			L	МАС СА, кг
	D	D ₁	D ₂		
100	138	116	200	0,67	
200	250	222	280	2,24	
300	355	326	350	4,17	

ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ:
Усть-Ижорский фанерный комбинат,
г. Ленинград, Колпинский район, п. Понтонный.

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
НАЧ. ОТДЕЛА	МУРЛОВ	ТАБЕРГРУБ	САМОЛОВА
РИС. ГРУППЫ	ТАБЕРГРУБ	САМОЛОВА	САМОЛОВА
СТ. ТЕХНИК	САМОЛОВА	САМОЛОВА	САМОЛОВА
ПРОВЕРИЛ	ТАБЕРГРУБ	ТАБЕРГРУБ	ТАБЕРГРУБ

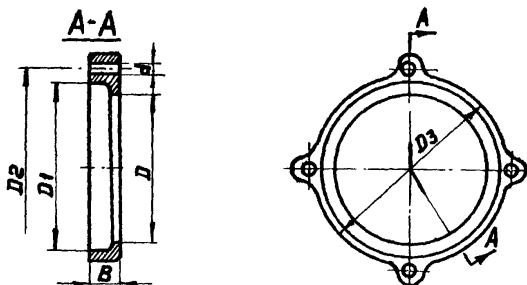
ГПИ
САНТЕХПРОЕКТ
 г. МОСКВА

ТД
1976

МУФТЫ ФАНЕРНЫЕ
по ГОСТ 7017-76

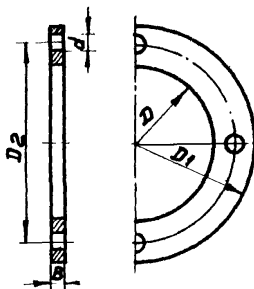
СЕРИЯ
4.900-В
ВНИИСПИ
I Лист
3-128

Чугунный фланец



ВНУТРЕН. ДИАМЕТР ТРУБЫ	РАЗМЕРЫ, ММ						КОЛ-ВО ОТВЕРСТ ДЛЯ БОЛТОВ
	D	D1	D2	D3	B	d	
100	120	145	180	165	40	14	4
200	226	254	295	276	45	18	4
300	330	361	400	386	50	18	6

Стальной фланец



ВНУТРЕН. ДИАМЕТР ТРУБЫ	РАЗМЕРЫ, ММ					КОЛ-ВО ОТВЕРСТ ДЛЯ БОЛТОВ
	D	D1	D2	B	d	
100	120	215	180	14	14	4
200	226	340	295	16	18	4
300	330	445	400	24	18	6

САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА ИЖИРОВА	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ГАБЕРГРУБ	РУК. ПРОЕКТА САМОКЛОВА	ПРОВЕРИЛ ГАБЕРГРУБ
	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА
	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА
	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА	САНТЕХПРОЕКТ Г. МОСКВА

ТД
1976

ФЛАНЦЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ФАНЕРНЫХ ТРУБ
по ГОСТ 7017-76

СЕРИЯ
4.900-8
Выпуск Лист
I 3-129

РЕЗИНОВЫЕ ПРОКЛАДКИ (РЕЗИНОВЫЙ ШНУР КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ) ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ МУФТАМИ И ПОЛУМУФТАМИ.

ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ, ММ	РАЗМЕРЫ ПРОКЛАДОК, ММ	
	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА
100	12x12	418
200	14x14	756
300	16x16	1095

РЕЗИНОВЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ПРОКЛАДКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИИ НА ДВУХ ПОЛУМУФТАХ

ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ, ММ	РАЗМЕРЫ КОЛЕЦ, ММ	
	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР	ДИАМЕТР СЕЧЕНИЯ
100	142	14
200	254	16
300	359	16

РЕЗИНОВЫЕ ПЛОСКИЕ ПРОКЛАДКИ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ПОЛУМУФТАМИ

ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ, ММ	РАЗМЕРЫ ПРОКЛАДОК, ММ		
	D	D ₁	S
100	168	105	4
200	280	205	4
300	385	305	4

ПРИМЕЧАНИЕ:

РЕЗИНОВЫЕ ПРОКЛАДКИ ИЗ РЕЗИНОВОГО ШНУРА КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ И ПЛОСКИЕ ДОЛЖНЫ ИЗГОТОВЛЯТЬСЯ ИЗ РЕЗИНЫ, УДОВОЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ ПО КАЧЕСТВЕННЫМ ПОКАЗАТЕЛЯМ ГОСТ 6467-69. РЕЗИНОВЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ПРОКЛАДКИ ИЗ РЕЗИНЫ ПО ГОСТ 5228-60.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	И.А. ОДОНОВА	ЖУРКОВ
	Р.К. ГРУДЬКО	ГАБЕРГРУБ
	С.А. ТЕХНИК	САМОИЛОВА
	П.В. БЕРИЛ	ГАБЕРГРУБ

ТД
1976

РЕЗИНОВЫЕ ПРОКЛАДКИ
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ФАНЕРНЫХ ТРУБ
ПО ГОСТ 7017-76

СЕРИЯ
4906-8
ВЫПУСК ЛИСТ
I 3-130

