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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.900-8

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

ВЫПУСК I

ТРУБЫ И ИХ СОЕДИНЕНИЯ

ИНВ № 988-01
ЦЕНА 3-93

gost.e-ecolog.ru

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ 4.900-8

АЛЬБОМ ОБОРУДОВАНИЯ, ФАСОННЫХ 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/X 77г.
с 30/X 77г.

СОСТАВ АЛЬБОМА

ВЫПУСК I ТРУБЫ И ИХ СОЕДИНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 1 ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
РАЗДЕЛ 2 ТРУБЫ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
РАЗДЕЛ 3 ФАСОННЫЕ 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 ВОДОПРОВОДНЫХ И КАНАЛИЗАЦИОННЫХ СООРУЖЕНИЙ

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.

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976	Введение	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист A

Приведенный в „Альбоме" материал предназначен для использования его при разработке технических проектов. При разработке рабочих чертежей характеристики и габариты оборудования следует принимать по заводским данным.

Нумерация листов для каждого раздела принята порядковая, нарастающая и состоящая из двух цифр, первая из которых указывает номер раздела, 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:

„Союзводоканалпроекта" - Выпуск I, II, III, V

„Сантехпроекта" - Выпуск I, разделы 2, 3

- Выпуск IV.

Все замечания и пожелания по „Альбому" просим направлять по адресу:

117331. Москва В-331 проспект Вернадского, д. 29

ГПИ „Союзводоканалпроект"

Нач отдела		Курдюков
Гл инж пр-та		Устинова
Исполнитель		Устинова
Проверил		Нещадим

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976	Введение	Серия 4900-8	
		Выпуск I	Лист 6

Таблица

№№ 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 холоднотянутые 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 холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 10707-73	1-16 ; 1-17	26;27
5	Трубы стальные водогазопроводные (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 холоднотянутые, холоднокатанные и теплокатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72	1-23 ÷ 1-28	33÷38
8	Трубы стальные футерованные изнутри полоэтиленом 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 чугунные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61.	1-34 ÷ 1-38	44÷48
11	Трубы чугунные канализационные по ГОСТ 6942-0-30-69	1-39	49
12	Трубы бурильные с высаженными концами внутрь 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

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

СОЮЗВОДОКАНАЛОРОСЕКТ г. Москва

ТД	Содержание выпуска (Таблица)	Серия 4.900-8	
1976		Выпуск I	Лист 8

Таблица (продолжение) | Б

КК п/п	Наименование	Лист	Стр
	Раздел 2. Трубы неметаллические.		
1	Трубы асбестоцементные водопроводные по ГОСТ 539-73	2-1 ÷ 2-4	64÷67
2	Трубы асбестоцементные для безнапорных трубопроводов по ГОСТ 1839-72	2-5; 2-6	68; 69
3	Трубы керамические канализационные по ГОСТ 286-74	2-7; 2-8	70; 71
4	Трубы керамические дренажные по ГОСТ 8411-74	2-9	72
5	Трубы кислотоупорные керамические с раструбами по ГОСТ 585-67	2-10	73
6	Трубы фарфоровые фланцевые 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 6-09-1573-72	2-21	84
11	Трубы фаолитовые по ТУ 6-05-1170-76	2-22	85
12	Трубы из фторопласта-4 по ТУ6-05-987-74	2-23	86
13	Трубы стеклянные для подземных трубопроводов по ГОСТ 8894-58	2-24	87
14	Трубы фанерные по ГОСТ 7017-64	2-25	88
15	Трубы железобетонные напорные и безнапорные	2-26÷2-60	89÷123
16	Рукава резино-тканевые с металлическими 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

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Т.Д 1976

Содержание выпуска (таблица)

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист Г

Таблица (продолжение)

Кг п/п	Наименование	Лист	Стр.
	Раздел 3. Фасонные части 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 крутоизогнутые 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 обор)	3-6÷3-8	135÷137
7	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 30° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2877-62	3-9÷3-12	138÷141
8	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2878-62	3-13÷3-16	142÷145
9	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62	3-17÷3-22	146÷161
10	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2880-62	3-23÷3-28	152÷157
11	Переходы концентрические сварные из углерод стали на Ру до 40 кгс/см² по МН 2883-62	3-29÷3-38	158÷167
12	Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на Ру до 40 кгс/см² по МН 2884-62	3-39÷3-47	168÷176
13	Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на Ру до 16 кгс/см² по МН 2885-62	3-48; 3-49	177; 178
14	Тройники проходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН 2886-62	3-50÷3-54	179÷185
15	Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² 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 чугунные для асбестоцементных напорных труб ГОСТ 17584-72	3-79÷3-84	208÷213

Гл. инженер проекта — Курдюков
Нач. отдела — Устинова
Руководитель группы — Устинова
Проверил — Палечикова
Исполнитель — Зайцев

Госстрой СССР Союзгазспецпроект г. Москва

Т.Д 1976

Содержание выпуска (таблица)

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист Д

Таблица (продолжение)

№№ 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 21-26-67	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 ОСТ 6-05-367-74.	3-102	231
25	Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Тройники, крестовины, отводы, патрубки, ревизии, заглушки по ТУ 21-26-100-74	3-103÷3-108	232÷ 237
26	Фасонные винипластовые части. Патрубки, фланцы, тройники, отводы, крестовины и переходы.	3-109÷3-116	238÷ 245
27	Фасонные части для фаолитовых труб. Отводы, угольники, крестовины, тройники и переходные муфты по ТУ 6-05-1170-76	3-117÷3-119	246÷ 248
28	Фланцевые соединения фаолитовых 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 7017-76	3-126; 3-127	255; 256

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

Содержание выпуска. (таблица)

Серия 4.900-В
Выпуск I
Лист Е

Таблица (продолжение)

К К п/п	Наименование	Лист	Стр.
32	Муфты, фланцы, резиновые прокладки, обоймы и болты для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76÷77	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

Нач. отдела Кузнецов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Палечкова

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976г.

Содержание выпуска. (таблица)

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист Ж

РАЗДЕЛ 1

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

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 пог.м труб, кг														
25	1.68	1.86	2.07	2.28	2.74	2.64	2.81		3.11	3.33					
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	3.85		4.32	4.74					
38	2.59	2.98	3.35	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	5.33		6.04	6.71	7.32	7.88			
45	3.11	3.58	4.04	4.49	4.92	5.36	5.77		6.56	7.30	7.99	8.63			
50	3.48	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	5.23	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		9.15	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		10.53	11.84	13.10	14.30			
70	4.96	5.74	6.51	7.27	8.01	8.75	9.47		10.88	12.23	13.54	14.80			
73	5.18	6.00	6.81	7.60	8.38	9.16	9.91		11.39	12.82	14.21	15.54			
76		6.26	7.10	7.93	8.75	9.50	10.36		11.91	13.42	14.87	16.28			
83		6.86	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	9.48			
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	25.65			
121			11.54	12.93	14.30	15.67	17.02		19.68	22.29	24.86	27.37			
127			12.13	13.59	15.04	16.48	17.90		20.72	23.48	26.19	28.85			
133			12.73	14.26	15.78	17.29	18.79		21.75	24.66	27.52	30.33			
140				15.04	16.65	18.24	19.83		22.96	26.04	29.08	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	36.75			
168					20.10	22.04	23.97		27.79	31.57	35.29	38.97	42.59	46.17	53.17
180					21.59	23.70	25.75		29.87	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							29.14		33.85	38.47	43.05	47.59	52.08	56.52	65.94
219							31.52		36.60	41.63	46.61	51.54	56.43	61.25	70.78
245									41.09	46.76	52.58	57.95	63.48	68.95	79.76
273									43.92	52.28	58.60	64.86	71.07	77.24	89.42
299										57.41	64.37	71.27	78.13	84.93	98.40
325										62.54	70.14	77.68	85.18	92.63	107.38
351										67.67	75.91	84.10	92.23	100.32	116.35
377											81.67	90.51	99.29	108.02	125.33
426											97.58	102.59	112.58	122.52	142.25

Условное обозначение трубы наружным ф70, толщиной стены 3мм, длиной 6000мм из стали марки 10, с поставкой по группе Б - Труба 70×3×6000-10-Б ГОСТ 8732-70

ТД 1976	Трубы стальные бесшовные горячекатаные по ГОСТ 8732-70*	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-I

Нач отдела — Курдюков
Гл инж пр-та — Устинова
Исполнитель — Устинова
Проверил — Пальчикова

СОЮЗДОРОЖНИЙ ПРОЕКТ г. Москва

№№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания. Марка стали
1.	Азербайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит	60	7÷14	Ст. 10; 20; 35; 45 по ГОСТ у 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	4.5÷18	
		146	4.5÷18	
		152	4.5÷18	
		159	4.5÷18	
		168	5.0÷18	
2.	Днепропетровский завод им. Ленина	76	4.0÷14	Ст 10; 20; 35; 45 по ГОСТ 8733-74
		83	4.0÷16	
		89	4.0÷16	
		95	4.0÷16	
		102	4.0÷16	
		108	4.0÷16	
		114	4.0÷16	
3.	Ждановский металлургический завод им. Ильича	219	7.0÷14	Ст. 10; 20; 35; 45
		273	8.0÷14	Ст. 2; 4; 5; 6
		325	9.0÷12	Ст. 10; 20; 35; 45
4.	Нижнеднепровский трубопрокатный завод им К. Либкнехта	219	7.0÷50.0	Ст. 2; 4; 10; 20; 40 (Трубы из слитка)
		245	8.0÷50.0	
		273	8.0÷50.0	
		299	8.0÷50.0	
		325	8.0÷50.0	
		95	10.0÷24.0	Ст. 10; 20; 35; 45; 20Х; 40Х; 3сх ГСА Бесшовные горячекатаные
		102	10.0÷24.0	
		108	11.0÷28.0	
		114	11.0÷28.0	
		121	12.0÷28.0	
		127	13.0÷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÷45.0	
		203	20.0÷50.0	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-2

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
5	Никопольский южно-трубный завод	38	5.0	Ст. 10; 20; 35; 45 20×12×1 МФ 10Г2. 40Х 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, 40Х 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	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Т.А 1976

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

4.900-8
Выпуск I
Лист I-3

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
7	Первоуральский новотрубный завод	48	3.0–13.0	по ГОСТ 8731-66
		57	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	Таганрогский 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 трубопрокатный завод (по ГОСТ 8731-66)	140	4.5 ÷ 14.0	ст. 10; 20; 35; 45; 20×40× ст. 2-4-5-6 СП 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	

Нач. отдела Журлоков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пальчикова
Гапшина

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

серия 4.900-8
Выпуск 1 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	0.69	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	1.78	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	4.89
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	5.69	6.07
83			2.82	3.21	3.60	4.00	4.37	4.96	5.52	5.92	6.31
85			2.88	3.29	3.69	4.08	4.48	5.08	5.66	6.06	6.46
89			3.08	3.45	3.86	4.29	4.70	5.33	5.94	6.36	6.77
90			3.05	3.49	3.91	4.34	4.76	5.39	6.01	6.43	6.86
95			3.21	3.68	4.13	4.59	5.02	5.70	6.36	6.81	7.26
100			3.40	3.88	4.35	4.83	5.30	6.00	6.70	7.19	7.65
110			3.74	4.28	4.81	5.31	5.34	6.62	7.39	7.92	8.43
120				4.65	5.25	5.83	6.38	7.24	8.07	8.66	9.22
125					5.46	6.06	6.64	7.54	8.42	9.02	9.61
130	(19÷44)							7.86	8.78	9.40	10.00
140	(22÷47)									10.11	10.79
150	(24÷50)									10.85	11.52

Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58*

ТП 1976г

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист I-5

Союзводоканалпроект г. Москва

Нач. отдела Кравцова

Гл. инж. пр-та Устинова

Исполнитель Устинова

Проверил Тимченко

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	5.33	(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	2.98	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	5.33	5.69	6.04	6.38	6.71	(7-15)
45	3.58	4.04	4.49	4.93	5.36	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	8.46	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	12.23	(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	7.98	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	15.60	17.75	17.48	18.55	(14÷38)
120	10.06	11.44	12.93	14.30	15.51	16.89	18.20	19.50	18.59	19.73	(15÷40)
125	10.50	11.91	13.37	14.80	16.15	17.55	19.02	20.35	19.00	20.08	(16÷42)
130	10.92	12.43	13.92	15.48	16.88	18.35	19.80	21.20	20.85	22.10	24.70
140	11.80	13.42	15.05	16.65	18.24	19.83	21.40	22.96	21.73	23.08	25.95
150	12.65	14.39	16.11	17.85	19.55	21.25	23.00	24.68	22.70	24.10	26.90
160	13.51	15.38	17.25	19.09	20.90	22.79	24.60	26.41	23.21	24.66	27.52
170	14.37	16.31	18.35	20.30	22.25	24.27	26.21	28.14	24.51	26.04	29.08
180	15.20	17.30	19.50	21.59	23.67	25.75	27.81	29.87	26.36	28.01	31.29
190	(37÷69)	18.29	20.60	22.80	25.02	27.22	29.41	31.59	28.20	29.99	33.51
200	(39÷72)	19.67	21.65	24.00	26.38	28.70	31.02	33.32	30.05	31.96	35.73

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

ТП 1976г	Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58*	Серия 4.900-8	
		Выпуск 1	Лист I-6

Нач. отдела	Кудюков	
Гл. инж. пр-та	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Литенкова	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

№ 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 2ГС ХМ 30ХГСА 10Х 20Х 40Х 38ХА, 50, 12ХНВА
		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, 51	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 - 28	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	

Нач. отдела Кудюков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Никонова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58*. Завод-изготовитель.

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-7

№№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный 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	
		73	3.5 ÷ 4.0	
		75	3.5 ÷ 4.0	
		76	3.5 ÷ 4.0	
		80	3.5 ÷ 4.0	
		83	3.5 ÷ 4.0	
3	Никопольский южно-трубный завод	25-28	0.4 ÷ 7.0	Ст. 10, 20, 35, 45, 10 Г2, 15×, 20×, 40×, 15×М, 30× 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 – Уральский	25-32	0.5-6.0	ст. 10; 20; 35; 45 30× ГСА
		33	1.5	
		34-40	0.5-6.0	
		42-51	1.0-6.0	
		53-57	1.0-4.5	
		60-65	1.0-4.0	

ТП 1976г	Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58*. Завод-изготовитель.	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист I-8

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела — Курдюков
Гл. инж. пр-та — Устинова
Исполнитель — Устинова
Проверил — Лиш — Лименова

№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Марка стали
5	Рустависский 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	3,0 ÷ 6,0	
		89	3,0 ÷ 6,0	
		12	1,0 ÷ 4,0	

Примечание

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

Труба 70×3,5×1250кр-20 ГОСТ 8734-58-А

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

Трубы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные по ГОСТ 8734-58*. Завод-изготовитель.

Серия 4.900-8

Выпуск 1

Лист I-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	1.00	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	2.74						(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	3.25	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	2.94	4.27				(3÷6)
54	1.94	2.07	2.37	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	3.24	3.76	4.20	4.48	4.72	5.78	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 оптовую цену в руб. за 10 м. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб.

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

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

Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм										
	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	14.0	
	Теоретический вес 1 пог. м. трубы, кг.										
159	18.99	20.82	22.64								(137-135)
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÷133)
325	39.46	43.33	47.20	54.89	62.54						(132÷132)
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		(118-122)
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		(по согласованию с заказчиком)
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	347.13	
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	1944	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 оптовую цену в руб. за 1 т. труб от минимальной до максимальной, приведенной в таблице, толщины стенок труб.

Нач. отдела	Кудрявцев	
Гл. инж. пр-та	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Лименова	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

Трубы стальные электросварные по ВОСТ 10704-63

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 1-11

№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания Марка стали
1.	Волгоградский трубный завод	18	1.2 ÷ 1.4	ст. 10 сп.
		18	1.2 ÷ 1.5	
		22; 23	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	
		51	1.4 ÷ 2.5	
		57	2.0 ÷ 3.0	
2	Новомосковский металлургический завод	219	6.7.8	Ст. 10 сп, 10 кп Ст. 3 сп по ГОСТ 10706-63 и ТУ 14-3-109-73 -17Г 1С 16Г2 САФ
		273	6.7.8	
		325	6.7.8	
		426	7.8.9	
		1020	10.11.12.13.14	
3	Синарский трубный завод г. Каменск - Уральский	25	1.0 ÷ 2.2	Ст. 10; 20; 08 Трубы без внутреннего грата 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 „Трубосталь"	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, В, Г ст. 10 кп химически закупоренная Ст. 10 по ГОСТ 1050-60 Ст. 2кп. 3кп По ГОСТ 380-71 Ст. 10; 15; 20 Гр. Б. В. Г и по ГОСТ 1050-60
		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 ÷ 3,5	
		76	2,5 ÷ 4,0	
		89	3,0 ÷ 4,0	
		102	3,0 ÷ 4,0	

Куватков
Устинович
Устинович
Пантюхова

Нач. отдела
Гл. инж. пр.
Исполнитель
Проверил

Госстроя СССР Союзпроектстальконструкция г. Москва

ТП 1976

Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63. Завод-изготовитель

4.900-8
1 | 1-12

NN 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 кп 3 кп, 3 сп
		12; 16; 18	1 ÷ 1,5	
		22	1,5 ÷ 2,0	
		25	1,5 ÷ 2,0	
		30	2,0	
		32	2,5 - 3,0	
		35	1,0	
		38	1,5	
		40	1,5 ÷ 2,0	
		42	2,0	
		45	1,5	
		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	426	7 ÷ 16	Ст. 2; 3
		478	8 ÷ 12	
		530	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	
		127	3,0 ÷ 5,0	
		140	3,2 ÷ 5,5	
		152	3,2 ÷ 5,0	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г	Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63 завод-изготовитель.	Серия 4.900-В	
		Выпуск I	Лист I-13

№№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм.	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
10	Московский трубный завод	22; 25; 28	1.0 - 2.0	ст. 10; 15; 20 Трубы D > 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	Харцызский трубный завод	630	7.0 ÷ 12.0	гр. А-В ст 2-3-2 кат. гр. Б.-Б ст. 2-3 -1 кат. гр. В-В ст 2-3 2 кат. трубы поставляются по гр. Б и часть по гр. А-В (d = 630 - 1120)
		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	
	Примечание: Теоретический вес труб, указанный в таблице, следует увеличить на 1% за счет увеличения швов			
12	Первоуральский старотрубный завод	25	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	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63. Завод-изготовитель

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-14

№ пр	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
13	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод (и ГОСТ 10706-68)	38х4,2	1,0 ÷ 1,2	Ст.10 группы Б, В Вст. 2-3 сп 2 Вст. 2-3 пс 2 Вст. 2-3 кп 2 Ст.2-3 кп 2 Ст. 2-3 сп 2 Ст.2-3 пс2 6ст.2-3 пс 6ст.2-3 сп
		42	1,0 ÷ 1,5	
		16; 18	1,2 ÷ 1,5	
		22; 25	1,5 ÷ 2,0	
		32	1,5 - 2,0	
		33	1,5 - 2,0	
		36	1,5 - 2,0	
		40	1,5 - 2,0	
		51	1,5 - 2,0	
		530	7,0 - 11,0	
		720	8,0 - 11,0	
		820	9,0 - 11,0	
		1220	10	
14	Никопольский южно-трубный завод	30	1,0 - 2,0	Ст. 10, 20 10 кп, 20 кп
		32	1,0 - 3,0	
		33	1,0 - 3,0	
		35	1,2 - 3,0	
		45	1,5 - 3,0	
		51	1,4 - 3,0	

Нач. отдела	Курбатов
Гл. инж. по-то	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Гончарева

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

Трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704-63* Завод-изготовитель.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-15

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	0.57	0.66	0.72	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	0.925	1.03	1.13	1.24	1.39		(6 ÷ 6.5)
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	1.25	1.38	1.51	1.70		(6.5 ÷ 7)
32	1.053	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	3.33
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)	2.15	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	3.13	3.55	3.94	4.22
63	(10 ÷ 12)	2.42	2.71	3.01	3.30	3.72	4.15	4.44
65	(11 ÷ 12)	2.50	2.80	3.11	3.40	3.85	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	4.53	5.05	5.40

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

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист I-16

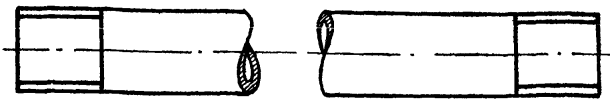
№ п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание. Марка стали
1	Синарский трубный завод г. Каменск-Уральский	25	1.0 - 2.2	Ст. 08; 10; 15; 20
		27	1.0 - 2.2	
		28	1.0 - 2.2	
		30	1.2 - 2.2	
		32	1.2 - 2.2	
		34	1.2 - 2.2	
		35	1.2 - 2.2	
		36	1.2 - 2.2	
		38	1.5 - 2.2	
		40	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	Московский трубный завод	18-20	2.0	Ст. 08; 10; 15; 20
		21	1.0 - 2.0	
		25	1.0 - 2.5	
		23; 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	
		50	1.5 - 2.5	
		54	1.5 - 2.5	
3	Волгоградский трубный завод (и по ТУ 14-166-1-74)	10; 12	0.7 ÷ 1.2	без покрытия, оцинкованные снаружи слоем до 25 мкм от 10 сл.: ВВПС; ОВК без оцинкования
		13; 14	1.0 ÷ 1.2	
		16	1.0 ÷ 1.2	

Нач. отдела Курбатов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Романцева

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г. Трубы стальные электросварные холодно тянутые и холоднокатаные по ГОСТ 10707-78* Завод-изготовитель.

Серия 4.900-8
Выпуск 1 Лист 1-17



Условный проход, мм	Наружный диаметр, мм	Трубы											
		Легкие				Обыкновенные				Усиленные			
		Толщина стенки, мм	Теоретический вес 1 п.м. (без муфт), кг	Цена 1 п.м., коп.		Толщина стенки, мм	Теоретический вес 1 п.м. (без муфт), кг	Цена 1 п.м., коп.		Толщина стенки, мм	Теоретический вес 1 п.м. (без муфт), кг	Цена 1 п.м., коп.	
15	21.3	2.5	1.16	16.3	28	2.8	1.28	17.4	30	3.2	1.43	20	32
20	26.8	2.5	1.5	20.4	34	2.8	1.66	22	36	3.2	1.86	25	38
25	33.5	2.8	2.12	26	43	3.2	2.39	29	46	4.0	2.91	36	55
32	42.3	2.8	2.73	32	54	3.2	3.09	37	59	4.0	3.48	45	69
40	48.0	3.0	3.33	39	64	3.5	3.84	45	71	4.0	4.34	57	79
50	60.0	3.0	4.22	50	80	3.5	4.88	58	92	4.5	6.16	75	140
70	75.5	3.2	5.71	68	109	4.0	7.05	83	128	4.5	7.88	96	145
80	88.5	3.5	7.34	89	140	4.0	8.34	100	153	4.5	9.32	116	173
90	101.5	3.5	8.44	103	160	4.0	9.60	120	183	4.5	10.74	135	204
100	114.0	4.0	10.85	131	200	4.5	12.15	150	260	5.0	13.44	168	243
125	140.0	4.0	13.42	162	248	4.5	15.04	180	271	5.5	18.24	229	330
150	165.0	4.0	15.88	193	296	4.5	17.81	215	323	5.5	21.63	269	390

Примечания:

1. Трубы изготовляются оцинкованными и не оцинкованными.
2. Цены указаны: на черные трубы - в числителе, на оцинкованные - в знаменателе.
3. Завод-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	Гл. инж. пр-та	Исполнитель	Проверил
Курдюков	Устинова	Романцева

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

Трубы стальные водогазопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-62*

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-18

№№ п/п	Завод-изготовитель	Условный диаметр, мм*	Толщина стенки, мм	Примечание Марка стали
1	Завод „Трубосталь" г. Ленинград (ГОСТ 5. 1124-71)	15 - 20	2.8	с резьбой и муфтами СТ-2кп
		25 - 32	3.2	
		40 - 50	3.5	
		15 - 20	2.8	без резьбы и муфт
		25 - 32	3.2	
		40 - 50	3.5	
		80 - 100	4.0	
	Муфты d= 15÷50 мм могут поставляться отдельно от труб.			
2	Новосибирский завод им А.Н Кузьмина	25	3.2 ÷ 4.0	Ст. 10; 10 кп 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 d=15÷100 могут поставляться комплектно с муфтами за исключением d=70 и 100 мм. 2. Муфты изготавливаются по ГОСТ 8966-75 3. Трубы могут поставляться оцинкованными до Ду 100			
3	Ворошиловоградский трубопрокатный завод им. Якубовского	10	2.2	Сталь 6.Ст. - 1 6.Ст. - 2
		15	2.6	
		20	2.6	
		25	2.9	
		40	3.2	
		50	3.2	

Нач. отдела Кудряков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Романцева

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976г

Трубы стальные водогазопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-62* Завод - изготовитель.

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 1-19

№№ п/п	Завод - изготовитель	Условный диаметр, мм	Толщина стенки, 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 кп, 2 кп. 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 кп 6 ст. 2 кп 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. кп
		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. Полевской Свердловской обл.	75,5	4,0	С нарезкой черные и оцинкованные Ст. 2,3
		88,5	4,0	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

Трубы стальные водогазопроводные (газовые) по ГОСТ 3262-62*
Завод - изготовитель.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 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	6.0	6.0			
83		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0			
89		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.0	5.0	4.0
95			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.0	5.0	4.0
102			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.0	5.0	4.0
108			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.0	5.0	4.0
110	По согласованию с заказчиком											
114			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.0	5.0	4.0
120	По согласованию с заказчиком											
121			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.5	5.5	4.0
127			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.5	5.5	4.0
130	По согласованию с заказчиком											
133			7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.5	5.5	5.0
140					7.0	7.0	7.0	6.0	6.0	5.5	5.5	5.0
146					6.5	6.5	6.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
150	По согласованию с заказчиком											
152					6.5	6.5	6.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
159					6.5	6.5	6.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
160	По согласованию с заказчиком											
168						6.0	6.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
170	По согласованию с заказчиком											
180							6.0	7.5	7.0	7.0	6.5	6.5
194								6.0	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

Нач. отдела Кудряков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-21

№ № п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки мм	Примечание, Марка стали
1.	Никопольский южно-трубный завод	57–73	4.0 ÷ 8.0	См. 0Х 20 Н 14С2 1Х 14Н 18 В2 БР Х 17Н 13 М2Т 0Х 17Н 16 М3Т 0Х 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	8.0 ÷ 24.0	
		159	6.0 ÷ 25.0	
		168	7.0 ÷ 26.0	
		180	8.0 ÷ 28.0	
		194	9.0 ÷ 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	Х18Н 10Т 0Х 18Н 10Т 0Х 18Н 12Т Х 18Н 12Т 0Х 18Н 10 00Х 18Н 10 Х18 Н9 2Х 18 Н9 Х17Н13М2Т 0Х 23 Н18 Х17; 0Х 17Т Х25Т; Х28
		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	
		133	5.5 ÷ 26.0	
		140	6.0 ÷ 26.0	
		146	6.0 ÷ 26.0	
		152	6.0 ÷ 26.0	
		159	6.0 ÷ 26.0	

Условное обозначение горячекатаных труб из стали марки 0Х18Н 10Т ф 76 мм, толщиной стенки 5 мм, немерной, обычной точности изготовления:
Труба 76 × 5.0Х18 Н10Т ГОСТ 9940 - 72.

Нач. отдела Курбатов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Гуменова

Союзводоканалпроект г. Москва

ТП 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-22

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)	
13	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										(17 ÷ 26)	
20	7	7	7	7	7	7	7	7									(18 ÷ 29)	
21	7	7	7	7	7	7	7	7									(19 ÷ 30)	
22	7	7	7	7	7	7	7	7									(19 ÷ 31)	
23	7	7	7	7	7	7	7	7									(20 ÷ 32)	
24	7	7	7	7	7	7	7	7									(21 ÷ 34)	
25	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(22 ÷ 38)	
27	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(23 ÷ 42)	
28	7	7	7	7	7	7	7	7	7								(24 ÷ 44)	
30	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(25 ÷ 51)	
32	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(26 ÷ 55)	
34	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(28 ÷ 58)	
35	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(28 ÷ 60)	
36	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(29 ÷ 61)	
38	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(30 ÷ 64)	
40	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(31 ÷ 67)	
42	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7							(33 ÷ 70)	
45	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		(75 ÷ 114)	
51									7	7	7	7	7	7	7		(75 ÷ 115)	
53									7	7	7	7	7	7	7		(78 ÷ 120)	
54									7	7	7	7	7	7	7		(79 ÷ 122)	
56									7	7	7	7	7	7	7		(82 ÷ 127)	
57									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	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатаные и теплокатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72

Серия 4900-8
Выпуск I
Лист I-23

Наружный диам. 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	
73	(105 ÷ 171)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
75	(108 ÷ 175)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
76	(109 ÷ 177)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
80	(115 ÷ 187)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
83	(119 ÷ 194)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
85	(122 ÷ 198)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
89	(128 ÷ 208)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
90	(129 ÷ 210)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	
95	(136 ÷ 223)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
102	(146 ÷ 241)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
108	(155 ÷ 256)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
110	(157 ÷ 261)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
120	(173 ÷ 286)								7	7	7	7	7	7	7	7	7	7

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

Нач отдела	[signature]	Курдюков
Гл инж. пр-та	[signature]	Устинова
Исполнитель	[signature]	Устинова
Проверил	[signature]	Лименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976	Трубы бесшовные холоднотянутые, холоднокатаные и теплокатаные из нержавеющей стали по ГОСТ 9941-72*	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист I-24

NN п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечание, Марка стали
1	Никопольский Южно-трубный завод	12	0.2 ÷ 2.5	
		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	Х17; 0Х 17Т; Х25Т
		27	0.3 ÷ 4.5	
		28	0.3 ÷ 4.5	
		30	0.3 ÷ 5.5	
		32	0.3 ÷ 5.5	с диаметра 21 мм
		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	
		64	1.5 ÷ 8.5	
		68	1.5 ÷ 8.5	
		70	1.5 ÷ 8.5	
		73	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	
		89	3.0 ÷ 8.5	

Нач. отдела Курфанов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-6
Выпуск 1
Лист I-25

N N п/п	Завод- изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки мм	Примечание, Марка стали
1	Никопольский южно--трубный завод	90	3.0 ÷ 8.5	Х17; 0Х17Т; Х25Т
		95	3.0 ÷ 10.0	
2	Первоуральский новотрубный завод	14 ÷ 17	0.2 ÷ 3.0	Х17; 0Х17Т; Х25Т
		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	0.6 ÷ 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	

Нач. отдела Курбанов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Литвинова

г. Москва
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-26

NN 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
		32; 33	1.5 ÷ 2.5	0Х 18Н 10Т
		38	1.5 ÷ 3.0	Х 18Н 10Т
		40	1.5 ÷ 3.0	
		45	1.5 ÷ 3.0	0Х 18 Н 12Т
		51	1.5 ÷ 3.0	Х 18Н 12Т
		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 ÷ 5.0	
		40 ÷ 45	1.9 ÷ 5.0	
6	Московский трубный завод	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	
		36; 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	

Условное обозначение трубы из стали марки Х18Н10Т наружным ф25мм, толщиной стенки 2мм, обычной точности изготовления, немерной длины: Труба 25×2 - Х18Н10Т ГОСТ 9941-72.

Нач. отдела Курбаков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

г. Москва

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ТП 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-27

NN п/п	Завод-изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Примечания, Марка стали
7	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод	110	3.5 ÷ 12.0	ГОСТ 9941-72 из коррозионной стали
		180	3.5 ÷ 12.0	
		130	3.5 ÷ 20.0	
		140	3.5 ÷ 20.0	
		150	3.5 ÷ 20.0	
		160	4.0 ÷ 20.0	
		170	4.0 ÷ 20.0	
		180	4.0 ÷ 14.0	
		200	4.0 ÷ 14.0	
		220	4 ÷ 12.0	
		250	6.0 ÷ 12.0	
		100	1.5 ÷ 10.0	Ст. 10; 20; 35; 45 10Г2; 15Х; 20Х; 40Х, 15ХМ; 30ХГСА и др. по согласованию
		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 южно-трубный завод	20 ÷ 22	1.0 ÷ 2.0	Х18Н 10Т 0Х 18Н 10Т
		25 ÷ 33	1.5 ÷ 3.0	
		38; 45; 57	1.5 - 3.0	
		76; 89	2.0 ÷ 3.0	

Нач. отдела — Курочкова
Гл. инж. пр-то — Цетинова
Исполнитель — Цетинова
Проверил — Лаврикова

Спецсудоканалпроект г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-28

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

Условный проход, мм	Размеры труб, мм				Теоретический вес 1 п.м. труб кг			Оптовая цена за 1 тн, руб.
	Стальная оболочка		Оболочка из полиэтилена					
	Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Толщина стенки	Стальной оболочки	Полиэтиленовой оболочки	Суммарный вес футерованной трубы	Стальная оболочка ГОСТ 8734-58* из стали марок 10-20
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 ÷ 150мм; 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.

Нач. отдела Курбков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пшенова

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976

Трубы стальные футерованные изнутри полиэтиленом высокой плотности по ЧМТУ

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-29

№№ п/п	Заводы-изготовители	Наружн. диаметр мм	Толщ. стенки мм	Вес 1п.м. трубы	Примечания, ГОСТ, ТУ стоимость
1.	Ждановский металлургический завод	426	7.0	73.41	ТУ14-3-124-73
		426	8.0	83.70	
		480	7.0	82.8	
		480	8.0	94.51	
		530	7.0	91.63	
		530	8.0	104.62	
		630	7.0	109.10	
		630	8.0	124.50	
		630	7.0	109.10	ГОСТ 8696-74
		630	8.0	124.50	ЧМТУ-3-224-69
		1020	10.6	252.8	Основание-номенклатура 1976г.
2.	Альметьевская полевая база по изготовлению спиральношовных труб				Стоимость за 1т.н. вруб. соответственно: 221, 189, 187, 181, 181
		159	4.0	15.52	
		219	5.0	26.79	ГОСТ 8696-74
		273	5.0	33.54	Группы В,Б,Д
		325	6.0	47.91	
		377	6.0	35.71	
		273	4.0		Ст.3сп
		325	4.0		ТУ102-39-74
		377	4;4.5		ТУ102-39-74. Планируют
		426	4;4.5		освоить в 1976г.
3.	Харцызский трубный завод	530	8-9		В ТЭСЦ-1 изготавливает из Ст14ХГС по ТУ14-3-109-73
		720	9-11		
		1020	11		
		1220	12		В ТЭСЦ-2 из стали 17Г1С по ТУ14-3-109-73 (Газонефтепроводные трубы)

Нач. отдела Г.Е. инж. пр-та Исполнитель Проверил

Курдюков Устинова Устинова Пименова

ОПЯЗЬ ДОКАННАПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы стальные электросварные со спиральным швом по ЧМТУ и ТУ

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-30

NN п/п	Заводы-изготовители	Наружн. диам. мм	Толщина стенки мм	Марка стали	ТУ, ЧМТУ
4.	Челябинский ордена 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"	ТУ14-3-136-73 муфтовые
		402	22.0	„Д"	
		451	22.0		
		325	40.0-60.0	Ст. 20	МРТУ 14-4-21-67
		351	13.0-60.0	15ГС	
		377	13.0-60.0	12Х1МФ	
		426	14.0-60.0	15Х1М1Ф	
		465	18.0-45.0	15ХМ	
		530	7.5-9.0	17ГС	ЧМТУ 3-314-70
		720	7.5-11.0	17Г1С	
		820	8.5-11.0	17ГСМ	
		1220	11.0-15.2	14Г2С1Ф	
		108	3.0-10.0	0Х18Н10Т столь нержавеющая	ТУ 14-3-197-73
		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	3.5-18.0		
		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		

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы стальные электросварные со спиральным швом по ЧМТУ. Завод-изготовитель

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-31

NN п/п	Заводы-изготовители	Наружн. диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Стоимость, т	Примечания, ГОСТ, ТУ
5	Волжский трубный завод	530	6	189	ГОСТ 8696-74 сталь Вст3сп2 17Г2СФ
		630	6	185	
		680	7	181	
		820	8	178	
		820	9	171	
		1020	9	177	
		1420	14	166	
		530	6	211	ТУ14-3-248-74 сталь Вст3сп2
		630	6	211	
		680	7	206	
		820	8	204	
		1420	14	179	ТУ14-3-383-74 Рисп = 35 атм Вст3пс2 Ст3пс2 по согласованию
		1720	16	174	

Курдюков
Устинова
Устинова
Полячкова

Нач. отдела
Гл. инж. пр-то
Исполнитель
Проверил

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

Трубы стальные электросварные со спиральным швом по ЧНТУ и ТУ

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-32

1. Химические элементы в марках стали обозначены следующими буквами:

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

2. Название марок сталей состоит из обозначений 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.

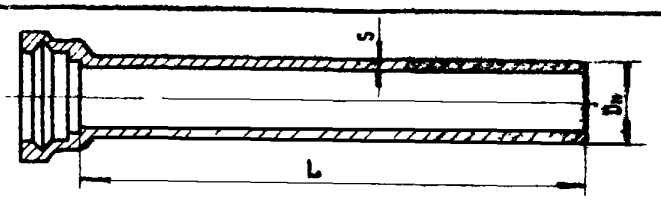
3. Цифры перед буквенным обозначением указывают содержание углерода в стали в десятых долях процента. Цифра впереди не указывается, если количество углерода в стали не ограничена нижним пределом при верхнем пределе 0.09% и более; при содержании углерода 0.04% впереди буквенного обозначения ставится знак 00, при содержании углерода до 0.08% - знак 0.
Стали и сплавы внутри класса расположены в порядке легирования хромом, никелем и другими элементами.

Основание: ГОСТ 5632-61. Стр.8

Нач. отдела		Курзинова
Гл. инж. пр-та		Устинова
Исполнитель		Устинова
Проверил		Пальчикова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976	Примечания к маркам стали трубопроводов	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист I-33



Трубы класса А

Условный проход Do мм	Цилиндрическая часть трубы мм		Вес 1 пог м трубы (без раструба) кг	Общий вес трубы с раструбом в кг при длинах L					
	Dn	S		2	2.5	3	4	5	6
				м					
80	98	7.9	16.2	–	–	54	70	86	
100	118	8.3	20.8	–	–	69	90	111	131
125	144	8.7	26.8	–	–	89	116	143	170
150	170	9.2	33.9	–	–	112	145	178	213
200	222	10.1	48.8	–	–	–	210	259	307
250	274	11.0	65.9	–	–	–	284	350	416
300	326	11.9	85.2	–	–	–	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	835	992
500	532	15.8	183.5	–	–	–	795	978	1162
600	635	17.4	244.8	–	–	–	1062	1307	1552
700	738	19.3	316.0	–	–	–	1376	1692	2008
750	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	1256	28.4	793.7	–	–	–	3494	4288	5082

Трубы класса Б

80	98	8.6	17.5	–	–	58.0	75	93	
100	118	9.0	22.5	–	–	73.5	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	–		–	309	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	895	1064
500	532	17	199.4	–	–	–	859	1058	1257
600	635	19	266.6	–	–	–	1149	1416	1683
700	738	21	342.9	–	–	–	1484	1827	2170
800	842	23	429.0	–	–	–	1859	2288	2717
900	945	25	523.9	–	–	–	2280	2804	3328
1000	1048	27	627.9	–	–	–	2750	3378	4006
1200	1256	31	864.5	–	–	–	3778	4642	5506

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

*Труба ЧХР 400Б ГОСТ 5525-61***

То же, мерной длины L = 6000 мм:

*Труба ЧХР 400Б ×6000 ГОСТ 5525-61***

Нач. отдела	Курдаков	
Гл. инж. проек.	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Нещадим	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

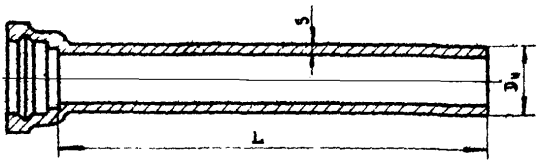
ТД 1976

Трубы чугунные напорные по ГОСТ 5525-61**

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист Г-34



Трубы класса АА

Условный проход Dу, мм	Наружный диаметр Dн, мм	Толщина стенки δ, 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	167.5
600	635	15.8	—	—	971	1194	1417	1640	1863	2086	2308	222.9
700	738	17.5	—	—	1258	1538	1825	—	—	—	—	287.2
800	842	19.2	—	—	1575	1935	2295	—	—	—	—	359.6
900	945	20.8	—	—	1926	2363	2801	—	—	—	—	437.8
1000	1048	22.5	—	—	2324	2850	3376	—	—	—	—	525.6

Трубы класса А

65	81	7.4	28.9	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	259	307	—	—	—	—	48.8
250	274	11.0	—	—	284	350	415	—	—	—	—	65.9
300	326	11.9	—	—	367	452	537	—	—	—	—	85.2
350	378	12.8	—	—	458	564	671	—	—	—	—	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	842	21.1	—	—	1714	2109	2504	—	—	—	—	394.6
900	945	22.3	—	—	2098	2579	3060	—	—	—	—	480.9
1000	1048	24.8	—	—	2534	3112	3690	—	—	—	—	578.0

Нач. отдела Кудюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Нещадим

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы чугунные напорные по ГОСТ 9583 - 75

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-35

Трубы класса Б

Условный проход Dy, мм	Наружный диаметр Dн, мм	Толщина стенки S, мм	Масса трубы, кг, при длине трубы L, мм									Масса 1 пог. м. трубы, кг
			2	3	4	5	6	7	8	9	10	
65	81	8.0	30.7	44.0	—	—	—	—	—	—	—	13.3
80	98	8.8	—	137.4	74.9	—	—	—	—	—	—	17.5
100	118	9.0	—	73.2	95.5	118	140	—	—	—	—	22.3
125	144	9.5	—	95.1	124	153	182	—	—	—	—	29.1
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	1057	1256	1456	1655	1854	2054	199.4
600	635	19.0	—	—	1146	1413	1679	1919	2212	2479	2746	266.6
700	738	21.0	—	—	1473	1816	2159	—	—	—	—	342.9
800	842	23.0	—	—	1832	2282	2710	—	—	—	—	429.0
900	945	25.0	—	—	2270	2794	3318	—	—	—	—	523.9
1000	1048	27.0	—	—	2733	3361	3989	—	—	—	—	627.9

Примеры условных обозначений.

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

Труба ЧНР 150 × 6000 Б ГОСТ 9583-75.

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

Труба ЧНР 400 ЛА ГОСТ 9583-75.

Нач. отдела — Гл. инж. проек. — Исполнитель — Проверил

Курдюков — Устинова — Устинова — Нещадим

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ 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	Городокский опытно экспериментальный завод механизированных инструментов	65	3.0	Раструбные кл. Б и А Рисп = 40 кг/см² Р раб. = 0 ÷ 10 атм.
		100		
		Рисп. = 35 кгс/см²		
2	Донецкий металлопрокатный 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 ТУ14-3-259-74)	100	4.0	Быстромонтируемые под резиновую манжету
		150	3.0-4.0	
		200	5.0	
		250	5.0	
		300	5.0	
5	Лентрублит г. Ленинград	300	5	Раструбные кл. Б Рисп = 35 кгс/см² Кл А, Рисп. = 25 кгс/см²
		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		ТУ14-3-337-75
		150		ТУ14-3-259-74 под резиновую манжету
		300	4.0	

*. Рабочее давление труб по ГОСТ 9583-61 равно 10 атч, 60 % класса А и 40% класса Б. Стоимость по прейскуранту 01-04.
2. Рабочее давление труб по ТУ14-3-259-74 равно 16 атч, 60% класса А и 40% кл. Б. Стоимость труб по прейскуранту 01-04 лис 4р. 95коп. за тонну (за сложность исполнения).
3. Трубы поставляются в комплекте с резиновыми уплотнительными манжетами, стоимость которых составляет 2р. 30коп. за 1кг. по прейскуранту 05-08.

ТД	Трубы чугунные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61 **	Серия 4.900-8	
1976г	Завод-изготовитель	Выпуск I	Лист I-38

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

NN 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 $P_{исп.} = 40$ кгс/см^2 $P_{раб.} = 0 \div 10$ атм
		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 АА
		150	4.0	
		200	5.0	
		250	5.0	
		300	5.0	
		400	5.0	Раструбные $P_{исп.}$ по ГОСТ 9583-75
		500	5.0; 10,0	
		600	10,0	
		900	5.0	
		1000	5.0	
10	Макеевский ордена Ленина металлургический завод им. Кирова	65	3,0; 7,4 ÷ 8,0	Раструбные кл. А; АА; Б.
		80	3,0; 7,9 ÷ 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 $P_{раб.} = 10$ кгс/см^2
		150	3,0 ÷ 5,0	
		200	5	
		250	5	
		300	5	Быстро монтируемые под резиновую манжету (применяются см. лист I-36)

Примечание: фасонные части выпускаются следующими заводами по ГОСТ 5525-61: 1. г. Новосибирск завод „Буровая техника" ПФР-100; ЧФ-100×50; ЧФ 90×50; УФ-100; УФ-50; ЗФ 100; ЗФ 50.
2. г. Ярославль „Яртранстехмонтаж" изготавливаются по ГОСТ 5525-61 фасонные водопроводные части Ду 65 ÷ 300 мм.

Курочкин
Устинова
Филиппова

Нач. отдела
Гл. инж.-проекта
Исполнитель
Проверил

Союзтехэнергопроект г. Москва

Т.А. 1976г

Трубы чугунные напорные по ГОСТ 9583-75 и ГОСТ 5525-61.** Завод-изготовитель

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист I-38

Номинальный внутренний диаметр, мм	Толщина стенки,	Номинальная длина цилиндрической части трубы мм	Ориентировочный вес трубы кг	Стоимость за 1 т.м, руб.	Завод изготовитель
50	4	250	2.4	130	Нижне-тагильский d=50; 100; 150; l=2,0 и фасонные части
"	"	500	3.8	130	
"	"	750	5.2	130	
"	"	1000	6.6	130	
"	"	1250	8.0	130	
"	"	1500	9.3	130	
"	"	1750	10.7	130	Липецкий трубный завод изготовляет трубы d=50; l=1 и 2 m d=100; l=1,2/2,1 m d=150; l=1 и 2 m
"	"	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	

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.

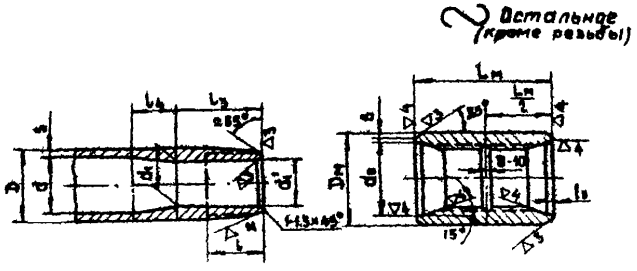
Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

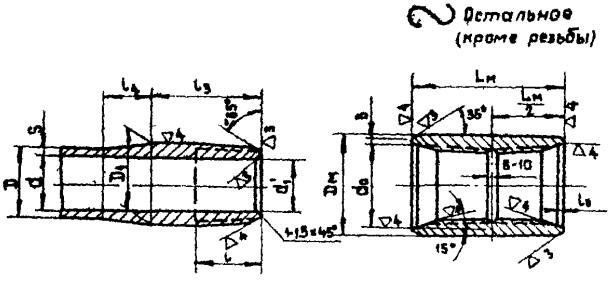
ТД 1976 г

Трубы чугунные канализационные по ГОСТ 6942.0-30-69

Серия 4.900-9
Выпуск I
Лист I-39



Черт 1



Черт 2

Трубы с высаженными внутрь концами

Размеры в мм

Условный диаметр трубы	Трубы: Наружный диаметр, D	Трубы: Толщина стенки S	Трубы: Внутренний диаметр, d	Трубы: Высадка: Длина до переходной части l_3 не менее	Трубы: Высадка: Длина переходной части l_4	Трубы: Высадка: Диаметр прохода d_1	Трубы: Высадка: Диаметр прохода d_1'	Муфты: Наружный диаметр, Dм	Муфты: Длина, Lм	Муфты: Расточка: Диаметр, d_0	Муфты: Расточка: Глубина, l_0	Муфты: Расточка: Ширина торцовой плоскости, в ≈	Теоретический вес в кг: 1 пог. м гладкой трубы	Теоретический вес в кг: Двух высадок (для одной трубы)	Теоретический вес в кг: Муфты, ≈
60	60.3	7 9	46.3 42.3	90	40	32 24	40 32	80	140	63.5	3	5	9.15 11.3	1.5	2.7
73	73	7 9 11	59 55 51	100	40	45 34 28	54 43 37	95	168	76.2	3	6	11.4 11.2 16.8	2.0	4.2
89	89	7 9 11	75 71 67	100	40	60 49 45	69 58 54	108	168	92	3	6	14.2 17.8 21.2	3.2	4.4
102	101.6	7 8 9 10	87.6 85.6 83.6 81.6	115	55	74 70 66 62	83 79 75 71	127	184	104.8	3	7	16.4 18.3 20.4 22.4	5.8	7

Нач. отдела	Гл. инж. проек.	Исполнитель	Проверил
Курбюков	Устинова	Устинова	Гривайлова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

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-40

Размеры в мм

Условный диаметр трубы	Трубы: Наружный диаметр D	Трубы: Толщина стенки S	Трубы: Внутренний диаметр d	Трубы: Высадка: Длина до проходной части L_3 не менее	Трубы: Высадка: Длина переходной части L_4	Трубы: Высадка: Диаметр прохода d_1	Трубы: Высадка: Диаметр прохода d_1'	Муфты: Наружный диаметр, Dм	Муфты: Длина Lм	Муфты: Расточка: Диаметр, $d_б$	Муфты: Расточка: Глубина $L_б$	Муфты: Расточка: Ширина торцовой плоскости, b≈	Теоретический вес в кг: 1 пог. м гладкой трубы	Теоретический вес в кг: Двух высадок (для одной трубы)	Теоретический вес в кг: Муфты ≈
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
114	114.3	8 9 10 11	106.3 105.3 96.3 94.3 92.3	130	55	82 78 74 70 68	91 87 83 79 77	140	204	117.6	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	152	204	130.2	3	7	20.7 23.5 26.2 28.9	6.6	10
140	139.7	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	26.0 29.0 32.0 35.0	7.5	14
168	168.3	9 10	150.3 148.3	130	55	128 124	137 133	197	229	171.5	3	8	35.3 39.0	9.5	16.7

Примечания:
1. При вычислении теоретического веса относительный вес стали принят равным 7,85.
2. Размер L_4 (длина переходной части) является справочным.
3. Размер d_1' может быть равен d_1.
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 L_3 должен быть не менее 141.3 мм.

Трубы с высаженными наружу концами

Размеры в мм

Условный диаметр трубы	Трубы: Наружный диаметр, D	Трубы: Толщина стенки, S	Трубы: Внутренний диаметр, d	Трубы: Высадка: Наружный диаметр, D_1	Трубы: Высадка: Длина до переходной части L_3, не менее	Трубы: Высадка: Длина переходной части, L_4	Муфты: Наружный диаметр, Dм	Муфты: Длина, Lм	Муфты: Расточка: Диаметр, $d_б$	Муфты: Расточка: Глубина, $L_б$	Муфты: Расточка: Ширина торцовой плоскости, b≈	Теоретический вес в кг: 1 пог. м гладкой трубы	Теоретический вес в кг: Двух высадок (для одной трубы)	Теоретический вес в кг: Муфты ≈
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
60	60.3	7 9	46.3 42.3	67.46	110	65	86	140	70.6	3	5	9.15 11.3	1.5	2.7
73	73	7 9 11	59 55 51	81.16	120	65	105	165	84.9	3	6	11.4 14.2 16.8	2.5	4.7
89	89	7 9 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	85.6 83.6 81.6	114.3	145	65	140	204	117.3	3	7	18.5 20.4 22.4	4.5	9

Нач. отдела Курбанов
Гл. инж. проек. Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Дрибаилова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-41

Размеры в мм

Условный диаметр трубы	Трубы: Наружный диаметр D	Трубы: Толщина стенки, S	Трубы: Внутренний диаметр d	Трубы: Высадка: Наружный диаметр D_1	Трубы: Высадка: Длина до переходной части из не менее	Трубы: Высадка: Длина переходной части L_4	Муфты: Наружный диаметр $D_м$	Муфты: Длина, $L_м$	Муфты: Расточка: Диаметр d_0	Муфты: Расточка: Глубина, L_0	Муфты: Ширина торцовой плоскости, B_2	Теоретический вес в кг: 1 пог. м. гладкой трубы	Теоретический вес в кг: Двух высадок (для одной трубы)	Теоретический вес в кг: Муфты, ж
114	114,3	8 9 10 11	98,3 96,3 94,3 92,3	127	145	65	152	204	130,2	3	7	20,9 23,3 25,7 28,0	5,0	11
140	139,7	8 9 11	123,7 121,7 117,7	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 ($L_3 + L_4$) допускается технологическая конусность до 6 мм, т.е размер d_1 может быть больше размера d на 6 мм.

Примеры условных обозначений бурильных труб с условным диаметром 140мм и с толщиной стенки 9мм и муфт к ним: трубы с высаженными внутрь концами из стали группы прочности D, обычной точности изготовления:

Труба 140×9D ГОСТ 631-75

той же трубы повышенной точности изготовления:

Труба П 140×9D ГОСТ 631-75

муфты к тем же трубам из стали группы прочности D:

Муфта 140D ГОСТ 631-75

трубы с высаженными наружу концами из стали группы прочности Е, обычной точности изготовления:

Труба Н 140×9Е ГОСТ 631-75

той же трубы повышенной точности изготовления:

Труба НП 140×9Е ГОСТ 631-75

муфты к тем же трубам из стали группы прочности Е:

Муфта Н 140Е ГОСТ 631-75

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

Нач. отдела	[подпись]	Курдюков
Гл. инж. проекта	[подпись]	Устинова
Исполнитель	[подпись]	Устинова
Проверил	[подпись]	Балакина

СПЕЦВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г	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-42

С высаженными концами внутрь

Размеры мм труб.		Размеры мм муфт.		Теоретический вес, кг			Средняя оптовая цена в руб 1 тн
Наружный диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Длина	1 пог. м гладкой трубы	Увеличение веса 1 трубы вследствие высадки обеих концов	Муфты	
60.3	7	80	140	9.15	1.5	2.7	328
"	9			11.3			307
73	7	95	166	11.4	2.0	4.2	315
"	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 высаженными концами наружу

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

Курдюков
Устинова
Устинова
Пименова

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-43

№№ п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр мм	Толщина стенки, мм	Примечания
1	Никопольский южно - 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	9.0-10.0	
4	Азербайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит			— " —
		114	10	
		114	11.5	Сталь „Д"

Примечание:

Условное обозначение бурильных труб с условным ф 140 мм, толщиной стенки 9мм и муфт к ним, с высаженными внутрь концами из стали группы прочности Д, обычной точности изготовления

Труба 140×9 Д ГОСТ 631-75

муфты к ним. Муфта 140 Д ГОСТ 631-75

наружу концами. Труба Н140×9 Д ГОСТ 631-75

Муфты к ним. Муфта Н140 Д ГОСТ 631-75

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ 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	Муфты	
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
	9.0	146	165	26.2	5.7	232
140	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
	10.0	159	171	32.1	7.0	226
	11.0	159	171	35.0	7.0	224
146	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
	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	—
168	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
	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	—
194	7.0	216	190	32.3	12.2	228
	8.0	216	190	36.7	12.2	225
	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

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

Курдюков Устинова Устинова Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист I-45

Размеры труб, мм		Размеры муфт, мм		Теоретический вес, кг		Средняя оптовая цена в руб за 1 тн
Наружный диаметр	Толщина стены	Наружный диаметр	Длина	1 пог. м труб	Муфты	
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

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-46

NN п/п	Завод - изготовитель	Наружный диаметр, мм	Толщина стенок, мм	Примечания
1.	Азербайджанский трубопрокатный завод им. Ленина г. Сумгаит	114	7.0 - 9.0	Трубы без высадки и муфты к ним с нарезкой 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	Руставский металлургический завод	219	8.0 ÷ 12.0	Трубы прочности Д и К
		245	8.0 ÷ 12.0	
6	Никопольский южнотрубный завод	146	50 ÷ 11.0	Трубы обсадные и муфты к ним (без нарезки)
		219	7.0 ÷ 12.0	
7	Таганрогский металлургический завод	140	8.0 ÷ 11.0	Трубы с муфтами
		168	7.0 ÷ 12.0	

Условное обозначение обсадных труб с условным ф 168 мм, толщиной стенки 12 мм 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 168 Д ГОСТ 632-64*
с удлиненной резьбой: Труба 168×12 У-Д ГОСТ 632-64* муфты к ним. Муфта 168 У-Д ГОСТ 632-64*

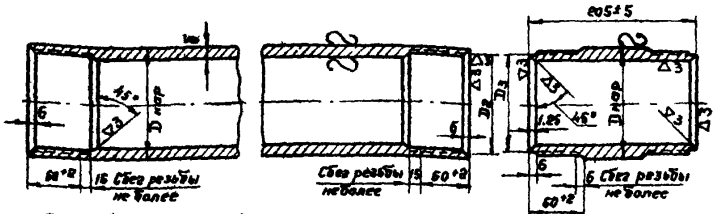
Нач. отдела	Гл. инж. пр-та	Исполнитель	Проверил
Курдюков	Устинова	Устинова	Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

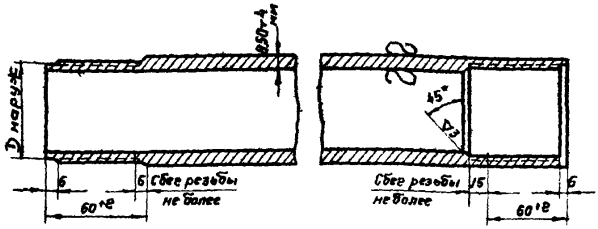
ТД 1976

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

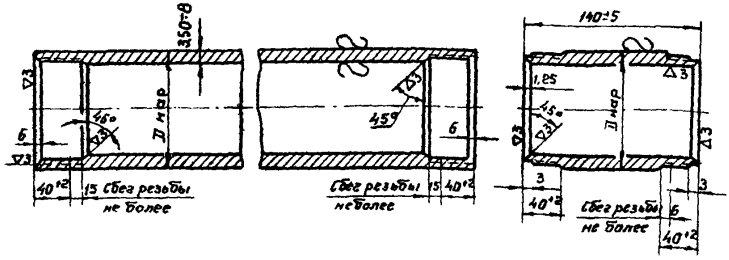
Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-47



Обсадные трубы ниппельного соединения с нарезкой и ниппели к ним



Обсадные трубы без ниппельного соединения.



Колонковые трубы и ниппели к ним

Нач. отдела		Курдюков
Гл. инж. проекта		Устинова
Исполнитель		Устинова
Проверил		Нещадин

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976	Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52*. Эскизы.	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист I-48

Размеры труб, мм		Теоретический вес 1 пог. м кг	Оптовая цена в рублях и копейках за 1 тн руб.
Наружный диаметр	Толщина стенки		
Трубы обсадные без нарезки			
34	3.5	2.63	339
44	3.5	3.50	324
57	3.75	4.92	266
73	3.75	6.40	249
89	4.0	8.38	235
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 расцениваются 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	21.41	169
146	7.50	25.62	162
168	11.0	42.59	152
219	12.0	61.26	152
Трубы обсадные ниппельного соединения с нарезкой и ниппели 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 ниппели 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

Нач. отдела Кувшинов
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Тимченко

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976

Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52.*

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 1-49

Размеры труб, мм		Теоретический вес 1 пог. м, кг.	Оптовая цена в руб. и коп. за 1 т. руб.
Наружный диаметр	Толщина стенки		
127	4,50	—	238
148	4,50	—	222
168	7.0	—	188
219	8.0	—	178
Трубы обсадные без ниппельного 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 навинченными ниппелями

Ниппели к трубам геологоразведочного бурения

Наружный диаметр труб, мм	Внутренний диаметр ниппелей, 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	569
147	135.5	543
168	153.0	531
219	203.0	527

Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТА 1976 г

Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52*

Серия 4.900-В
Выпуск I
Лист I-50

NN 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 УМ 741-590-68 Ст. 6СП ГОСТ 380-71 и ст 45 ГОСТ-1050-74
		127	4.50	
		146	4.50	
		108	6.75	Ниппельные ст 6СП ГОСТ 380-71 и ГОСТ 1050-74 Ст 45
		127	7.25	
		146	7.50	
2	Никопольский южнотрубный 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	
		34	3,5	Трубы для ниппелей
		44	3.5	
		57	3.75	
		73	3.75	
		89	4.0	
		108	4.25	
		127	4.5	
3	Первоуральский 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	
		168	7.0	
		219	8.0	
		34	6.25	Трубы для ниппелей без нарезки
		44	6.25	
		57	6.25	
		73	6.50	
		108	6.75	
		127	7.25	
		146	7.50	
		168	11.00	
		219	12.00	

Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

Трубы для геологического бурения по ГОСТ 6238-52*. Завод-изготовитель

Серия 4.800-8 Выпуск I Лист I-51

NN п/п	Заводы-изготовители	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Марка стали
1.	Челябинский ордена Ленина трубопрокатный завод	351	10.0 - 12.0	„С" и „Д"
		377	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" Основание номенклатура 1975г.
		273.1	9; 10; 12	
		323.9	10; 11; 12	

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

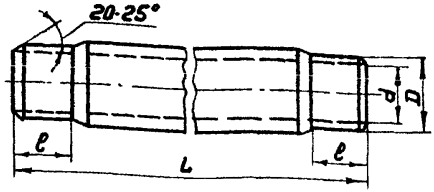
ТД 1976

Трубы обсадные укороченной длины для геологоразведочных работ по ТУ-14-3-90-72

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист I-52

РАЗДЕЛ 2

ТРУБЫ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ



Условный проход	Размеры, мм: Внутренний диаметр d			Наружный диаметр обточенных концов D			Длина трубы L	Масса 1 пог. м трубы, кг			Цена за 100 пог. м труб, руб		
	ВТ6	ВТ9	ВТ12	ВТ6	ВТ9	ВТ12		ВТ6	ВТ9	ВТ12	ВТ6	ВТ9	ВТ12
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: ВТ6, ВТ9 и ВТ12. 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

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкова	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы асбестоцементные напорные по ГОСТ 539-73

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 2-1

ЗАВОДЫ-ИЗГОТОВИТЕЛИ ТРУБ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ НАПОРНЫХ

N п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ТРУБЫ КЛАССА ВТ6	ВТ9	ВТ12
		УСЛОВНЫЙ ПРОХОД		
1	АЛЕКСЕЕВСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, р.п КОМСОМОЛЬСКИЙ, ГАМЗИНСКОГО РАЙОНА, МОРДОВСКОЙ АССР		100 150 200* 300* 400*	 300* 400*
2	АКМЯНСКИЙ ЦЕМЕНТНЫЙ ЗАВОД, н АКМЯНЕ, ЛИТОВСКОЙ ССР		100 150 200 300 400	 200
3	АМВРОСИЕВСКИЙ 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** 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.		100 150** 250 300 400 500	 *** 200
8	ДУШАНБИНСКИЙ КОМБИНАТ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ, г. ДУШАНБЕ, ПРОСПЕКТ В.И. ЛЕНИНА, 179.		100 150 200 250 300 400	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ ЛИСТ 2-3

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА — ЖУРКОВ
РУК. ГРУППЫ — ГЯБЕРГРУБ
ПРОВЕРИЛ — БЫКОВА

ТД 1976

ТРУБЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ НАПОРНЫЕ ПО ГОСТ 539-73.

СЕРИЯ 4.900-8
ВЫПУСК I
ЛИСТ 2-2

Продолжение листа 2-2

N п/п	Наименование завода-изготовителя	Трубы класса ВТ6	ВТ9	ВТ12
		Угловый прохо		
9	Жигулевский комбинат строительных материалов, г. Жигулевск, Куйбышевской обл		200 300 400	200 300 400
10	Запорожский завод асбестоцементных труб, г. Запорожье, ул. Каховская, 40	100 150	100 150	
11	Краснодарский комбинат строительных материалов № 1, г. Краснодар, ул. Калинина, 1	100 150 200 300	100 150 200 300	100 150 200 300
12	Карагандинский завод асбестоцементных изделий, пос. Актау, Карагандинской обл	100 150 200 300 400	100 150 200 300 400	
13	Спасский комбинат асбестоцементных изделий, г. Спаск-Дальний, 12		100 150 200 300	
14	Себряковский комбинат асбестоцементных изделий, г. Михайловка, Волгоградской обл. ст. Себряково, Приволжской ж. 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 цементношиферный завод, г. Арарат, Армянской ССР	100 150	100 150	
18	Безменинский комбинат стройматериалов, г. Безмеин, Ашхабадской обл., Туркменской ССР		100 150 300 400	

Продолжение см. лист 2-4

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

Нач. отдела	Журков	[signature]
Рук. группы	Габергруб	[signature]
Проверил	Быкова	Быкова

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	ВТ12
		Условный проход		
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 3-78) и резиновыми кольцами или чугунными муфтами по ГОСТ 17584-72

* Трубы изготовляются по ТУ 21-24-69-75

** Трубы изготовляются по ТУ 21-24-61-74

*** Трубы изготавливаются по ТУ 21-24-68-70

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Журков

Рук. группы Габергруб

Проверил Быкова

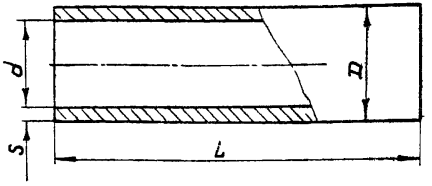
ТД 1976

Трубы асбестоцементные напорные по ГОСТ 539-73.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 2-4



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 асбестоцементных изделий, пос. Алатау, Карагандинской 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 3-78] по спецификации заказчика

Заводы-изготовители асбестоцементных труб условным проходом 100

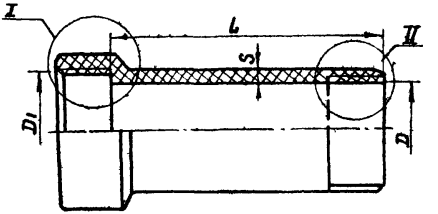
N п/п	Наименование-завода-изготовителя
1	Сухоложский комбинат асбестоцементных изделий, г. Сухой Лог, Свердловской обл;
2	Акмянский цементный завод, г. Акмяны, Литовской ССР;
3	Запорожский завод асбестоцементных труб, г. Запорожье ГСП-653, ул. Каховская, 40;
4	Бекабадский цементный комбинат, г. Бекабад, Ташкентской обл;
5	Спасский комбинат асбестоцементных изделий, г. Спасс-Дальний, 12;
6	Алексеевский комбинат асбестоцементных изделий, р.п. Комсомольский, Гамзинского района Мордовской АССР;
7	Амвросиевский цементный комбинат, г. Амвросиевка, Донецкой обл;
8	Краснодарский комбинат строительных материалов N1, 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	Киевский комбинат асбестоцементных изделий, г. Киев, ул. Фрунзе 102;
15	Безменнский комбинат стройматериалов, г. Безменн, Ашхабадской обл., Туркменской ССР;
16	Чимкентский комбинат асбестоцементных конструкций, г. Чимкент, Казахской ССР

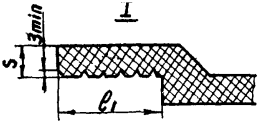
* Трубы выпускаются по ТУ 21-24-63-75

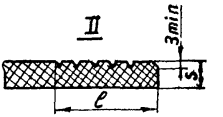
Нач. отдела	Журков		
Рук. группы	Габергруб		
Проверил	Быкова		

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

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







Ствол трубы			Раструб трубы		Толщина стенки ствола и раструба S, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1пог м, руб.
Внутренний диаметр D, мм	Длина L, мм	Длина нарезки l, мм	Внутренний диаметр D1, мм	Глубина l1, 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		70	456	70	28	94	3,85
400			570		30	115	4,80
450			568		34	142	6,20
500			622		36	171	9,20
550			678		39	—	12,20
600			734		41	—	16

Примечание:

Перечень заводов-изготовителей приведен на листе 2-8

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкова	

ТД 1976

Трубы керамические канализационные по ГОСТ 286-74

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 2-7

Заводы-изготовители труб керамических канализационных

N п/п	Наименование завода-изготовителя	Диаметр труб, мм
1	Артемовский завод строительной керамики, г. Артемовск, Донецкой обл.	150 200 300 350 400
2	Рижский цементно-шиферный завод М.П.С.М. ЛССР, г. Рига, Латвийской ССР	150 200 250 300
3	Бузулинский керамический завод, ст. Бузули, Амурской обл	150 200
4	Куйиновский комбинат керамических изделий, г. Электроугли, Московской обл	150
5	Речицкий керамико-трубный завод, г. Речица, Гомелевской 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. Довгалевского, 7	150 200 300
8	Щёкинский завод „Кислотупор", г. Щёкино, 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. Волгограда	150 200 250 300
11	Свердловский завод керамических изделий	200

ГПИ Сантехпроект г. Москва

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкадо	

ТД 1976

Трубы керамические канализационные по ГОСТ 286-74

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-8

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,* д. Шахта, Ростовской обл. Кудиновский комбинат керамических изделий,* г. Электроугли, Московской обл. Комбинат строительных материалов, г. Кызылкия, 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. Кызыл-кия; 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	Журков		
Рук. группы	Габергруб		
Проверил	Быкова		

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

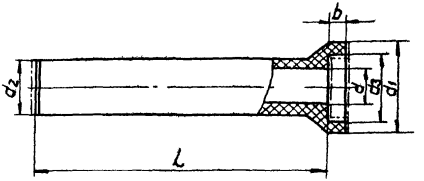
Трубы керамические дренажные по ГОСТ 8411-74.

Серия 4.900-6

Выпуск I

Лист 2-9

Трубы с раструбами



Размеры, мм						Цена за 1 т, руб	
d	d1	d2	d3	b	L	1 сорт	2 сорт
50	110	70	90	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 „Кислотупор",
г. Щёкино, Тульской обл., ул. Л. Толстого, 7

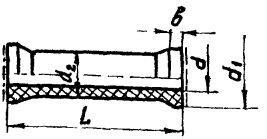
Нач. отдела	Жуков	
Рук. группы	Гаверсруб	
Проверил	Быкова	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

ТД 1976

Трубы кислотоупорные керамические с раструбами по ГОСТ 585-67.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 2-10



Размеры, мм				Масса, кг при L, мм			
d	d1	d2	в	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 фосфорных кислот, а также щелочей, концентрацией свыше 10%)

Температура среды: кислой – до 120°С
щелочной – до 30°С

Рабочее давление – до 4 кгс/см²

Цена труб: 1656 руб за 1 т

Заводы-изготовители:

1. Славянский керамический комбинат, г. Славянск, Донецкой обл.
2. Щекинский завод „Кислотупор", г. Щекино, Тульской обл., ул. Л. Толстого, 7

* Щекинский завод „Кислотупор" не выпускает

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Табергруб	
	Проверил	Бынова	

ТД 1976	Трубы фарфоровые фланцевые по МРТУ 21-26-67	Серия 4.900-8	
		Выпуск 1	Лист 2-11

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкова	

ТД 1976

Трубы напорные из полиэтилена низкой плотности по ГОСТ 18599-73.

Серия 4.900-8 выпуск I лист 2-12

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 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,05	55	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс. г. Ахангаран, Ташкентской обл. „Латбытхим", производство №4, г. Рига, ул. Ганибу дамбис, 1
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,062	65	
16	—	—	—	—	—	—	2,0	0,1	85	2,7	0,11	110	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс. Завод по переработке пластмасс, г. Олайне, Рижского района, Латвийской 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	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс

Продолжение см. лист 2-13

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

ТД 1976

Трубы напорные из полиэтилена низкой плотности по ГОСТ 18599-73

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 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т 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 переработке пластмасс. г. Олайне, Рижского района, Латвийской ССР.
40	2,0	0,24	230	3,0	0,34	305	4,3	0,47	400	6,7	0,68	560	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс.
40	—	—	—	3,0	0,34	305	4,3	0,47	400	—	—	—	Завод по переработке пластмасс, г. Олайне.
50	2,4	0,36	340	3,7	0,53	445	5,4	0,74	600	8,3	1,1	835	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс.
50	2,4	0,36	340	3,7	0,53	445	—	—	—	8,3	1,1	835	Завод по переработке пластмасс, г. Олайне.
63	3,0	0,56	480	4,7	0,85	675	6,7	1,15	890	10,5	1,66	1260	Завод по переработке пластмасс. г. Олайне.

Продолжение см. лист 2-14

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-13

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Гавергруб	
Проверил	Быкова	

1976 ТП

Трубы напорные из полиэтилена низкой плотности по ГОСТ 18599-73

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-14

Продолжение листа 2-13

Наружный диаметр, мм	Лёгкий тип Л			Среднелегкий тип СЛ			Средний тип С			Тяжелый тип Т			Завод-изготовитель
	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 т пог. 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	675	6,7	1,15	890	10,5	1,66	1260	Ахангаранский комбинат строй пластмасс.
75	3,6	0,80	645	5,6	1,20	920	8,0	1,63	1225	12,5	2,36	1750	Ахангаранский комбинат строй пластмасс.
90	4,3	1,14	875	6,7	1,71	1270	9,6	2,35	1715	15,0	3,40	2470	
110	5,2	1,68	1250	8,1	2,52	1830	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмассовых 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 переработке пластмасс. г. Олайне, Ахангаранский комбинат строй-пластмасс.
125	6,0	2,19	1600	9,3	3,28	2340	13,4	4,54	3220	20,8	6,54	4660	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс.

Продолжение см. лист 2-15

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва			
	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

ТП 1976

Трубы напорные из полиэтилена низкой плотности по ГОСТ 18599-73.

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-15

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 переработке пластмасс г. Оляйне, Архангарский комбинат строй пластмасс,
160	7,7	3,7	2016	11,9	5,53	3150	—	—	—	—	—	—	
160	—	—	—	11,9	5,53	3150	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский 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
   - 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 63 мм включительно, поставляются в бухтах.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА			
	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

1976 ТД

Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 18599-73

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 т. пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м кг	Цена 1 т. пог.м, руб	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 т. пог.м, руб.	Толщина стенки мм	Масса 1 пог.м, кг	Цена 1 т. пог.м, руб.	
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	0,05	55	Ахангаранский комбинат строй-пластмасс, г. Ахангаран, Ташкентской 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	Думиничский чугунолитейный завод, г. Думиничи, Калужской обл.
25	—	—	—	—	—	—	2,0	0,15	170	2,3	0,17	245	Ахангаранский комбинат строй пластмасс.
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 4.900-8 Выпуск I Лист 2-16

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г Москва	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

ТД 1976

Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 18599-73.

Продолжение листа 2-16

Наружный диаметр, мм	Лёгкий тип Л			Среднелегкий тип СЛ			Средний тип С			Тяжелый тип Т			Завод-изготовитель
	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб	
63	—	—	—	—	—	—	3,6	0,68	890	5,7	1,03	1260	Думиничский чугунолитейный завод
75	2,0	0,48	645	2,9	0,68	920	4,3	0,97	1225	6,8	1,47	1750	Ахангаранский комбинат строй-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 пластмассовых изделий. г. Вильнюсс; Думиничский чугунолитейный завод.
125	3,1	1,22	1600	4,8	1,84	2340	7,1	2,65	3220	11,4	4,07	4660	Ахангаранский комбинат строй 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

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА			
	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

Т.Д. 1976

Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 18599-73.

Серия 4.900-9 Выпуск 1 Лист 2-18

Продолжение листа 2-17

Наружный диаметр, мм	Лёгкий тип Л			Среднелегкий тип СЛ			Средний тип С			Тяжелый тип Т			Завод-изготовитель
	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 тыс. пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 тыс. пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 тыс. пог. м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 тыс. пог. м, руб.	
225	5,5	4,26	3175	8,7	5,95	4845	12,8	8,55	6900	20,5	13,1	10530	Ахангаранский комбинат строительных пластмасс.
225	—	—	—	—	—	—	12,8	8,55	6900	—	—	—	Вильнюсский завод пластмассовых изделий.
250	6,1	4,72	3870	9,7	7,36	5965	14,2	10,5	8450	22,8	16,2	12980	Ахангаранский комбинат строительных пластмасс.
280	6,9	5,98	4875	10,8	9,17	7400	15,9	13,2	10590	25,5	20,3	16220	
315	7,7	7,49		12,2	11,62	9370	17,9	16,7	—	—	—	—	
315	—	—	—	12,2	11,62	9370	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмассовых изделий.
355	8,7	9,52	7690	13,7	14,72	11800	20,1	21,1	16850	—	—	—	Ахангаранский комбинат строительных пластмасс.
400	9,8	12,1	9760	15,4	18,6	14880	22,7	26,9	21430				
400	—	—	—	15,4	18,6	14880	—	—	—	—	—	—	Вильнюсский завод пластмассовых изделий.
450	11,0	15,2	12190	17,3	23,5	18775	22,5	33,9	26950	—	—	—	Ахангаранский комбинат строительных пластмасс.
500	12,2	18,8	15035	19,3	29,11	23085	—	—	—	—	—	—	
560	13,7	23,6	18800	21,6	36,5	29030	—	—	—	—	—	—	

Продолжение см. лист 2-19

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Проверил	Быкова	

ТД 1976

Трубы напорные из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 18599-73.

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 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб	Толщина стенки, мм	Масса 1пог.м, кг	Цена 1т пог.м, руб.	
630	15,4	29,8	23700	24,3	46,1	36625	—	—	—	—	—	—	Ахангаранский комбинат стройпластмасс.

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 температуры воды до 30°С
3. Трубы поставляются прямыми отрезками длиной 6,8,10 и 12м Трубы, диаметром до 40мм включительно, поставляются в буртах.

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-19

Трубы изготовляются из полиэтилена высокой плотности и предназначаются для систем внутренней бытовой канализации зданий

Условный проход, Dy	Диаметр наружный, мм	Толщина стенки, мм	Строительная длина, мм	Масса 1 пог. м, кг	Цена 1 пог. м, руб.	Завод-изготовитель
50	50,0	2,0	6000	0,316	0,38	Думиничский чугунолитейный завод, г. Думиничи, Калужской обл.
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 марок.
3. Трубы и фасонные части испытываются гидростатическим давлением 1 кгс/см^2.
4. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкова	

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Трубы канализационные из полиэтилена высокой плотности по ТУ21-26-100-74.

Серия 4.900-8
Выпуск 1
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/см² до 2,5		до 6,0		Цена 1т, руб.	Завод-изготовитель
		Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг	Толщина стенки, мм	Масса 1 пог. м, кг		
6	10	—	—	2,0	0,07	800	Охтинское Н.П.О. „Пластимер", г. Ленинград, Полюстровский пр., 52; Владимирский химический 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 чертежами заказчика, согласованными с заводом-изготовителем.
3. Цена труб принята по данным Н.П.О. „Пластполимер".

Нач. отдела	Журков		
Рук. группы	Габергруб		
Проверил	Быкова		

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

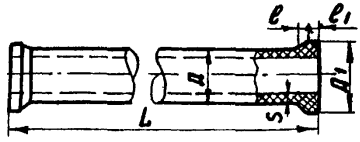
ТД 1976

Трубы из непластифицированного поливинилхлорида по ТУ 6-05-1573-72.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 2-21



Размеры, мм							Рабочее давление кгс/см²	Масса трубы, кг	Цена 1 пог. м, руб.	Завод-изготовитель
dy	Д	Д1	S	e1	e	L				
32	50	67	8,5	12	9	2000	6,0	4,2	2,70	Владимирский химический завод, г. Владимир, Горьковской обл
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	1000	3,0	12,5	14,30	
200	225	265	12,5	30	30		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 противостоят 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, иоду, брому, анилиновому маслу, пиридину, щелочам и спирту.
Фаолитовые изделия выдерживают температуру до +120°С
2. Цены приняты по данным завода - изготовителя

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Былова	

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Трубы фаолитовые по ТУ 6-05-1170-76.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 2-22

Рабочее давление, кгс/см²	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	II с-12.0 III с-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	
Рук. гр.	Гибергруб	
Пров.	Быкова	

Г.П.И. САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы из фторопласта-4 по ТУ6-05-987-74.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 2-23

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Рабочее давление, кгс/см²	Длина трубы, м	Масса 1пог. м, кг	Цена 1пог. м, руб.	Завод-изготовитель
45	4	7	3; 2,75; 2,5; 2,25; 2; 1,75; 1,5	1,6	0,34	Гомельский стекольный завод им. Ломоносова, г.п. Костюковка; Бучанский стекольный завод, пос. Буча, Киевской области
68	5	6	—„—	2,5	0,64	
93	6	5	—„—	4,2	1,28	Гомельский стекольный 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 плавиковой 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 4мм — 80°С;
при толщине стенки от 4мм до 5мм — 75°С;
при толщине стенки от 5мм до 6мм — 70°С;
при толщине стенки от 6мм до 7мм — 65°С;
при толщине стенки от 8мм до 11мм — 50°С.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габер-руб	
Ст. техник	Самойлова	
Проверил	Быкова	

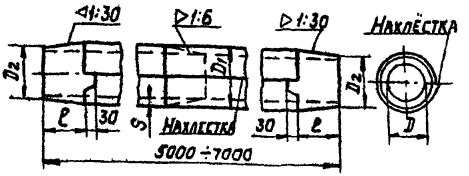
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы стеклянные для надземных трубопроводов по ГОСТ 8894-58.

Серия 4.900-8

Выпуск I | Лист 2-24



Диаметр труб D, мм	Толщина стенки S, мм	Наружный диаметр D, мм	Наружный диаметр D2, мм	Длина конуса, мм	Вес 1 пог. м, кг	Цена 1 пог. м, руб.		Завод-изготовитель
						Марки ϕ_1	Марки ϕ_2	
100	8	116	112,7	100	2,2	1,55	1,43	Усть-Ижерский фанерный комбинат, г. Ленинград, Колпинский район, п. Понтонный
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 предназначаются для транспортирования слабоагрессивных производственных растворов и химикатов, непитьевой воды, для канализации и пр.
2. Фанерные трубы могут выпускаться трех марок ϕ_1, ϕ_2.
3. Стоимость труб принята по данным завода-изготовителя.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Быкова	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

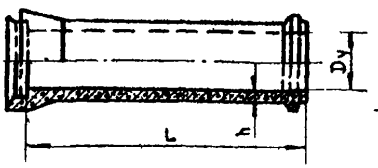
Трубы фанерные по ГОСТ 7017-64.

Серия 4.900-8

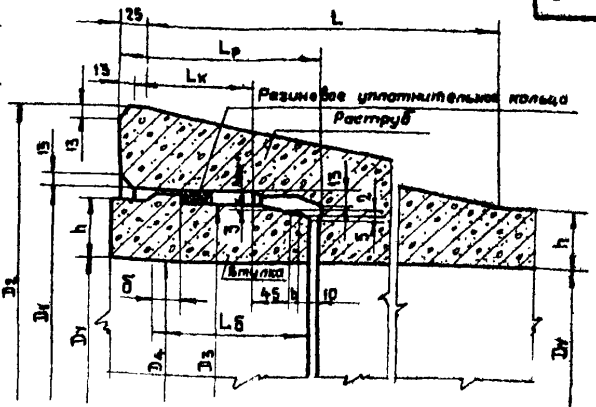
Выпуск I

Лист 2-25

Общий вид трубы



Деталь стыкового соединения



Марки труб	Диаметр условного прохода Dy	Толщина стенки	Длина трубы (полезная) L	Внутр. диаметр D_1	Длина раструба $L_к$	Наружный диаметр раструб. D_2	Длина конусной части L	Глубина раструба L_p	Наружный втулочн. конца трубы D_2	Наружный диаметр буртика Dy	Длина втулочного конца трубы $l_б$	Ширина буртика δ
							мм					
ТИ 50-I ТИ 50-II ТИ 50-III	500	55	5000	633	112	790	485	185	610	628	145	24
ТИ 60-I ТИ 60-II ТИ 60-III	600	65	5000	753	112	940	565	185	730	748	145	24
ТИ 80-I ТИ 80-II ТИ 80-III	800	65	5000	954	122	1152	625	195	930	948	155	29
ТИ 100-I ТИ 100-II ТИ 100-III	1000	75	5000	1174	122	1384	655	195	1150	1168	155	29
ТИ 120-I ТИ 120-II ТИ 120-III	1200	85	5000	1396	122	1660	775	195	1370	1390	155	29
ТИ 140-I ТИ 140-II ТИ 140-III	1400	95	5000	1616	145	1900	845	225	1590	1610	165	29
ТИ 160-I ТИ 160-II ТИ 160-III	1600	105	5000	1840	145	2140	920	225	1810	1834	165	29

Трубы предназначаются 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 опирания труб на основание и степени уплотнения засыпки

Заводы-изготовители см. листы 2-27 ÷ 2-36

Нач. отдела	Курбюков		
Гл. инж. проек.	Устинова		
Исполнитель	Устинова		
Проверил	Грибойлова		

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Трубы железобетонные напорные виброгидропрессованные по ГОСТ 12586-74

Серия 4.900-В

Выпуск I

Лист 2-26

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1978

Трубы железобетонные напорные

№№ п/п	Диаметр Ду мм	Давление расчетное	Шифр изделий	Толщина стенки мм	Длина трубы в мм	Вес одной трубы т.	Цена в руб	Завод изготовитель	Основание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	500 1000 1200	15 " "	РТН-50 РТН-100 РТН-120	55 75 85	5000 " "	1,32 3.55 4,95	За 1 м³ 311-32 203-17 189-39	Алма-Атинское производственное объединение, пром. предприятий „Строиматериалов Бурундай" г. Алма-Ата	Р.Ч. 3.901-1 в.2 Письмо завода 1975 г.
2	2000	2 атм рабочее	ТРН-35Б-20-50	160	4800	13,55	За 1 шт 351-36	Березовский завод строит. конструкций. г. Березовский Свердловской обл.	Чертежи Л/о ТЭП'а № 846663а, 846664а Письмо завода № 07-14 от 17.XII-75 г.

Примечание: Глубина заложения до 3-х метров

Трубы железобетонные напорные

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-27

90

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Кураюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Т.Ч. 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.							За 1 м³		ГОСТ 16953-71 Белгоспроект 1963г.
	500	10	ЦТН-50-11	72,5	4020	1,525	189-13	Предприятия Минпромстроя БССР	
	700	"	ЦТН-70-11	78	"	2,180	153-42		
	900	"	РТН-90-11	70	5000	2,98	184-00		ГОСТ 12586-67
	1000	"	РТН-100-11	75	"	3,55	173-93		Р.Ч. 3.901-1 в.2 Письмо Минпромстроя № 09-ж-39 от 14.1-75г.
	1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95	159-09		
	1400	"	РТН-140-11	95	"	6,65	150-37		
	700	"	РТН-70-11	60	"	2,0	207-50		
4.							За 1 п/м		Р.Ч. 3.901-1 в.2 Письмо завода № 37/4-219 от 04.08.76г.
	900	13	РТН-90-11	70	5000	2,98	67-00	Владивостокский завод ЖБИ № 1	
	1000	13	РТН-100-11	75	"	3,55	74-00		
	1200	13	РТН-120-11	85	"	4,95	96-00		
5.	500	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.
	700	"	РТН-70-1	60	"	2,00			
	500	10	РТН-50-11	55	"	1,32			
	700	"	РТН-70-11	60	"	2,00			

Альбом 4 Лист 2-28 Выпуск I

В-ООО4

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
							за 1 п/м		
6	500	15	РТН-50-I	55	5000	1,32	39-60	Гниванский объединенный завод ЖБК "Главжелезобетон" пос. Гнивань Винницкой обл.	ГОСТ 12586-74 Р.Ч. 3.901-1 в.2 письмо завода № 5280/21 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 металлич. сердечником)	35	10000	1,572	38-00		Чертежи „Союзводпроекта" Минводхоза СССР Шифр Д-9169
							за 1 п/м		
7	700	15÷3	ТН-I; ТН-II; ТН-III	60	5000	2,01	36-80	Доллярский комбинат строительных материалов ст. Долляр Азербайджанской ССР	Р.Ч. 3.901-1 в 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 4.900-8 выпуск I Лист 2-29

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8.	700	15	ТН-700	65	5000	2,0	168-50	Опытный завод напорных труб и ЖБИ г. Душанбе	ГОСТ 12586-74 Письмо завода № 04/1090 от 25/XI-75г.
	900	"	ТН-900	"	"	2,975	224-50		
	700	10	ТН-700	"	"	2,0	163-00		
	900	"	ТН-900	"	"	2,975	214-00		
	1000	"	ТН-100	75	"	3,55	241-50		
	1200	"	ТН-120	85	"	4,950	310-00		
9.	500	10	РТН-50-11	55	5000	1,32	142-00	Енакиевский завод ЖБИ г. Енакиево	ГОСТ 12586-74 письмо завода № 1119 от 26.IV-76г.
	700	"	РТН-70-11	60	"	2,00	163-00		
	900	"	РТН-90-11	70	"	2,98	214-00		
	1000	"	РТН-100-11	75	"	3,55	241-50		
	1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95	310-00 за 1 шт		
10.	500	10	РТН-50-11	55	5000	1,32	за 1 шт. 142-00	Запорожский завод ж/б труб и опор г. Запорожье	Р.Ч. 3.901-1 ГОСТ 12586-74 Письмо завода № 1135/ппо от 19.XI-75г.
	1000	"	РТН-100-11	75	"	3,55	241-50		
	1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95	310-00		
11.	700	до 16 атм	РТН-70	60	5000	2,00	за 1 м³ 233-60	Загорский комбинат ЖБИ г. Загорск Московской обл.	Р.Ч. 3.901-1 в.2 ГОСТ 12586-74 Письмо завода № 1991 от 17.XI-75г.
	900		РТН-90	70	"	2,98	217-50		
	1000		РТН-100	75	"	3,55	190-96		
	1200		РТН-120	85	"	4,95	176-34		

Серия 4 900-В Выпуск I Лист 2-30

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12							за 1 п/м		
	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00	27-60	Ленинградский завод „Баррикада" г. Ленинград	ГОСТ 12586-67 Письмо завода за 1975 г.
	900	"	РТН-90-1	70	"	2,98	37-00		
	1000	"	РТН-100-1	75	"	3,55	41-30		
	1200	"	РТН-120-1	85	"	4,95	50-60		
13							за 1 шт.		Р.Ч. Белгоспроекта Оргтехстроя и ИСиА ЛН БССР письмо завода № 716 от 19.XII.75 г. Р.Ч. 3.901-1 в.2 ГОСТ 12586-67 Письмо завода № 716 от 19.XII.75 г
	500	ПП-2		72,5	4020	1,525	24-52	Минский домостроительный комбинат №2	
	700	"		78,0	"	1,825	38-19		
	500	3,5		72,5	"	1,525	80-76		
	700	"		78,0	"	1,825	93-42		
	500	6		72,5	"	1,525	101-55		
	700	"		78,0	"	1,825	117-64		
	500	10		72,5	"	1,525	115-37		
	700	"		78,0	"	1,825	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		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-31

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

ТП 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	(Продолжение)						за 1 шт		Р.ч. 3.901-1 в.2 ГОСТ 12586-67 Письмо завода №716 от 19.XII-75г.
	1200	3,5		85	5000	4,95	220-50	Минский домостроительный комбинат №2	
	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								
							за 1 п/м		
14.	500	10	РТН 50-11	55	5000	1,32	39-90	Коркинский заводо-строительный комбинат г. Красноярск	Р.ч. 3.901-1 в.2 ГОСТ 12586-67 письмо завода от мая 1976г.
	700	"	РТН 70-11	60	"	2,00	45-80		
	900	"	РТН 90-11	70	"	2,98	60-00		
	1000	"	РТН 100-11	75	"	3,55	68-00		
	1200	"	РТН 120-11	85	"	4,95	88-00		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-32

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Наг. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТД 1976

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
							за I м³		
15	500	15	РТН-50-1	55	5000	1,32	373-58	Станция Минеральные Воды. Завод ж/б напорных труб Ставропольского края	ГОСТ 12586-74 письмо завода № 2911 от 27.XI-75г
	700	"	РТН-70-1	60	"	2,00	283-75		
	900	"	РТН-90-1	70	"	2,98	253-36		
	1000	"	РТН-100-1	75	"	3,55	235-92		
	1200	"	РТН-120-1	85	"	4,95	222-22		
	500	10	РТН-50-11	55	5000	1,32			
	700	"	РТН-70-11	60	"	2,00			
	900	"	РТН-90-11	70	"	2,98			
	1000	"	РТН-100-11	75	"	3,55			
	1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95			
							за I п/м		
16	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00	34-80	Московский завод железобетонных труб	ГОСТ 12586-74 СН-324-72 РЧ 3.901-1 в.2 Письмо завода № 967 от 20.XI-75г.
	900	"	РТН-90-1	70	"	2,98	47-00		
	1000	"	РТН-100-1	75	"	3,55	52-60		
	1200	"	РТН-120-1	85	"	4,95	69-00		
	1400	"	РТН-140-1	95	"	6,65	89-00		
	1600	"	РТН-160-1	105	"	8,2	106-00		
	700	10	РТН-70-11	60	5000	2,00	34-00		
	900	"	РТН-90-11	70	"	2,98	44-80		
	1000	"	РТН-100-11	75	"	3,55	50-70		
	1200	"	РТН-120-11	85	"	4,95	65-00		
	1400	"	РТН-140-11	95	"	6,65	83-00		
	1600	"	РТН-160-11	105	"	8,2	97-00		

Серия 4 500-В
Выпуск I
Лист 2-33

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	(Продолжение)								
	700	5	РТН-70-111	60	5000	2,00	По прейскуранту 06-08	Московский завод железобетонных труб	Р.ч. КО-9/60 в/о Союзвод-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/V. 76 г.

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Т.А. 1976 г.

Трубы железобетонные напорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
							за 1 п/м		
18.	1000	10		75	5000	3,56	55-60	Часов-Ярский з-д ЖБИ "Гидрожелезобетон" Донецкая обл.	Р.Ч. 3.901-1 в.2 ГОСТ 12586-67 Письмо завода № 2061 от 13.II-76г
	1200	5		85	"	4,95	71-00		
	Примечание: Кроме рабочего давления учтена возможность возникновения в трубопроводах гидравлического удара с повышением давления до 5 атм.								
							за 1 п/м		
19.	500	10		48	5145	1,17	34-30	Челябинский завод ЖБИ № 1	Р.Ч. разработаны Челябинским политехническим институтом и НИИЖБом (г. Москва) письмо завода № 25 от 6.I-76г.
	1000	"		69	5175	3,35	58-50		
	500	8		48	5145	1,17	31-56		
	1000	"		69	5175	3,35	53-89		
	500	6		48	5145	1,17	30-18		
	1000	"		69	5175	3,35	51-48		
							за 1 м³		
20	500	15	ТН-50-1	55	5000	1,32	379-06	Эйвалекский комбинат стройматериалов и конструкций Ташкентской обл.	ГОСТ 12586-74 Р.Ч. 3.901-1 в.2 Письмо завода № 03/2929 от 17.II.75г.
	700	"	ТН-70-1	60	"	2,00	360-84		
	900	"	ТН-90-1	70	"	2,98	264-12		
	1000	"	ТН-100-1	75	"	3,55	247-47		
	1200	"	ТН-120-1	85	"	4,95	229-80		

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 2-35

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

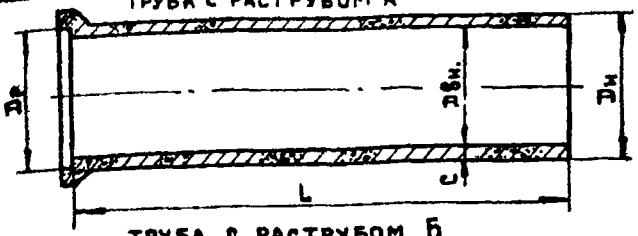
Т.П. 1976г.

Трубы железобетонные напорные

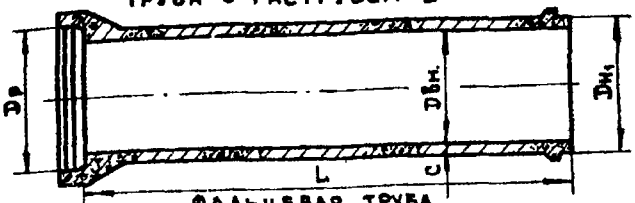
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	(Продолжение)						за 1 м³		ГОСТ 12586-74 Рч. 3.901-1 В.2 Письмо завода К 03/2929 от 17.XI-75г.
	500	10	ТН-50-11	55	5000	1,32	375-10	Эйвалекский комбинат стройматериалов и конструкций Ташкентской обл.	
	700	"	ТН-70-11	60	"	2,00	282-78		
	900	"	ТН-90-11	70	"	2,98	251-77		
	1000	"	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		
							за 1 м³		ГОСТ 12586-74 Письмо завода К 579 от 24.XI-75г
21	700	15	РТН-70-1	60	5000	2,00	283-75	Янгиерский комбинат строительных материалов и конструкций г. Янгиер, Ташкентской обл.	
	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 дополнение №9 стр 34	Куйбышевский з-д ЖБИ №7	ГОСТ 12586-67 Письмо завода №1223 от 22.XII-75г.
	700	" "		60	"	2,00			
	900	" "		70	"	2,98			
	1000	" "		75	"	3,55			
	1200	" "		85	"	4,95			

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-36

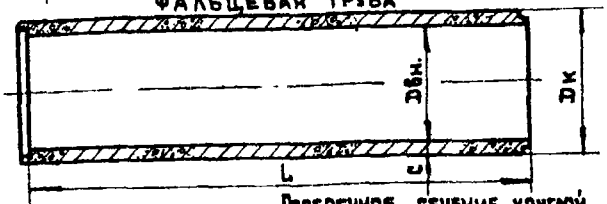
ТРУБА С РАСТРУБОМ А



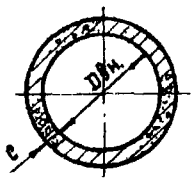
ТРУБА С РАСТРУБОМ Б



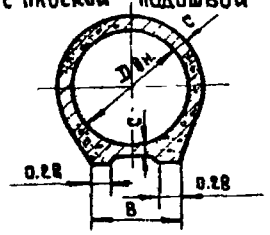
ФАЛЬЦЕВАЯ ТРУБА



Поперечное сечение круглой трубы



Поперечное сечение круглой трубы с плоской подошвой



Трубы, в зависимости от величины контрольных нагрузок, при испытании их на прочность, подразделяются на две прочностные категории:
Н-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 3-4м - круглых труб категории Н;
до 5-6м - круглых труб категории У;
до 4-6м - труб с плоской подошвой категории Н;
до 6-8м - 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 раструбных с раструбом типа А круглых	Марки труб раструбных с раструбом типа А с плоской подошвой	Марки труб раструбных с раструбом типа Б круглых	Марки труб раструбных с раструбом типа Б с плоской подошвой	Марки труб фальцевых круглых	Марки труб фальцевых с плоской подошвой	Диаметр условного прохода трубы Dу	Толщина стенки трубы c	Ширина подошвы B	Полезная длина трубы L, не менее	Справочная масса труб т: раструбных круглых	раструбных с плоской подошвой	фальцевых круглых	фальцевых с плоской подошвой
РТ-4Н	—	РКТ-4Н	—	ФТ-4Н	—	400	50	—	5000	1.0	—	0.8	—
РТ-4У	—	РКТ-4У	—	ФТ-4У	—								
РТ-5Н	—	РКТ-5Н		ФТ-5Н	—	500	60	—	5000	1.4	—	1.3	—
РТ-5У	—	РКТ-5У	—	ФТ-5У	—								
РТ-6П	РТП-6Н	РКТ-6Н	РКТП-6Н	ФТ-6Н	ФТП-6Н	600	60	480	5000	1.7	2.2	1.5	1.95
РТ-6У	РТП-6У	РКТ-6У	РКТП-6У	ФТ-6У	ФТП-6У								
РТ-8Н	РТП-8Н	РКТ-8Н	РКТП-8Н	ФТ-8Н	ФТП-8Н	800	80	640	5000	3.0	3.8	2.7	3.4
РТ-8У	РТП-8У	РКТ-8У	РКТП-8У	ФТ-8У	ФТП-8У								
РТ-10Н	РТП-10Н	РКТ-10Н	РКТП-10Н	ФТ-10Н	ФТП-10Н	1000	100	800	5000	4.8	5.8	4.3	5.4
РТ-10У	РТП-10У	РКТ-10У	РКТП-10У	ФТ-10У	ФТП-10У								
РТ-12Н	РТП-12Н	РКТ-12Н	РКТП-12Н	ФТ-12Н	ФТП-10Н	1200	110	960	5000	6.3	7.45	5.7	6.95
РТ-12У	РТП-12У	РКТ-12У	РКТП-12У	ФТ-12У	ФТП-12У								
РТ-14Н	РТП-14Н	РКТ-14Н	РКТП-14Н	ФТ-14Н	ФТП-14Н	1400	110	1200	5000	7.0	8.8	6.5	8.5
РТ-14У	РТП-14У	РКТ-14У	РКТП-14У	ФТ-14У	ФТП-14У								
РТ-16Н	РТП-16Н	РКТ-16Н	РКТП-16Н	ФТ-16Н	ФТП-16Н	1600	120	1200	5000	8.0	10.1	7.8	9.7
РТ-16У	РТП-16У	РКТ-16У	РКТП-16У	ФТ-16У	ФТП-16У								
РТ-20Н	РТП-20Н	—	—	ФТ-20Н	ФТП-20Н	2000	130	1500	4500	10.6	13.3	9.7	12.2
РТ-24Н	РТП-24Н	—	—	ФТ-24Н	ФТП-24Н	2400	150	1600	3000	10.6	12.8	8.9	11.4
—	—	—	—	ФТ-30Н	ФТП-30Н	3000	По рабочим чертежам, разрабатываемым в зависимости от конкретных условий строительства трубопроводов						
—	—	—	—	ФТ-34Н	ФТП-34Н	3400							
				ФТ-40Н	ФТП-40Н	4000							

Союзводоканалпроект г. Москва

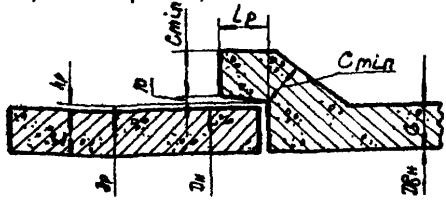
Нач. отдела Курбюков
Гл. инж. проек. Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Грибайлова

ТД 1976

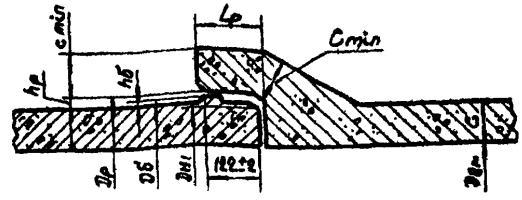
Трубы железобетонные безнапорные по ГОСТ 6482-71 (на 2 листах)

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 2-37

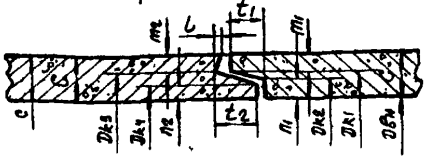
Форма и основные размеры втулочных и раструбных концов труб с раструбом А



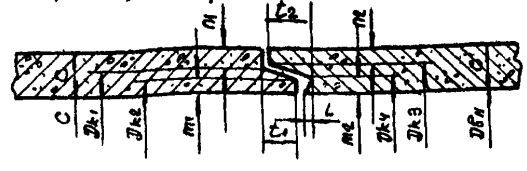
Форма и основаные размеры втулочных и раструбных концов труб с раструбом типоб



Форма и основные размеры фальцев труб Ду 400 - 800 мм



Форма и основные размеры фальцев труб Ду 1000 - 2400 мм



Размеры, мм

Типы раструбов						Размеры фальцев							
Диаметр условного прохода трубы Ду	А		Б			Толщина стенки трубы G	l	m1	m2	n1	n2	t1	t2
	Глубина раструба Lр	Кольцевой зазор hр	Глубина раструба Lр	Кольцевой зазор hр	Высота буртика у втулочного конца трубы hб								
400	100	15	145	15	9	50	5	17	19	20	16	25	45
500	100	15	145	15	9	60	5	28	20	24	20	25	45
600	100	15	145	15	9	80	10	30	38	34	30	35	60
800	110	15	155	15	9	100	10	39	37	41	37	55	80
1000	110	15	155	15	9	110	10	40	40	48	40	75	100
1200	110	15	155	15	9	120	10	50	45	50	45	75	100
1400	110	15	155	18	12	130	10	54	50	58	45	75	100
1600	110	15	155	18	12	150	10	55	57	65	55	95	120
2000	130	20	—	—	—								
2400	140	20	—	—	—								

Нач отдела	Курдюков	
Гл. инж проекта	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Енко	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-38

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
	Нач отдела		Кирюков
	Гл инж проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТД 1976

Трубы железобетонные безнапорные

Трубы железобетонные безнапорные

№№ п/п	Диаметр Ду мм	Шифр изделий	Толщина стенки мм	Длина трубы в мм	Вес одной трубы т	Цена в руб	Прочность	Завод-изготовитель	Основание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1						за 1 м³			РЧ. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 письмо завода К 3214 от 26.III-74г
	700	РКТ-7у	70	5000	2,3	63-59	повышенная	Аргунский комбинат стройматериалов и стройиндустрии г. Аргун, Чечено-Ингушской АССР	
	800	РКТ-8у	80	"	3,02	61-57	"		
	1000	РКТ-10у	100	"	4,8	63-02	"		
	1200	РКТ-12у	110	"	6,3	60-71	"		
2						за 1 шт			РЧ. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 Письмо завода К 3737 от 13.XI-75 г.
	600	РКТ-6	60	5000	1,7	49-39	нормальная	Астраханский з-д по производству сборного ж/б треста "Промстроймат-ериалы" г. Астрахань	
	800	РКТ-8	80	"	3,2	87-64	"		
	1000	РКТ-10	100	"	3,8	140-73	"		
	1500	РКТ-15	110	"	7,7	243-83	"		
3	1500	РТ-15н	110	3500	5,1	за 1 м³ 90-60	нормальная	Благовещенский завод ЖБИ № 14 объединения "Амурстрой" г. Благовещенск	РЧ. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-63 Письмо завода К 18-16-1440 от 30.IX-74г.
				1500	2,42	"			

Серия 1.500-8 Выпуск 1 Лист 2-39

201

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Кураюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4. В	1976г.	Железобетонные трубы заводом не изготавливаются						Бобруйский завод сборного железобетона №2 г. Бобруйск	Письмо завода К 1460 от 22.VI-76г.
						за 1 шт			
5	500	РТ-5у	55	5000	1,4	36-50	повышенная	Березовский з-д строительных конструкций г. Березовский, Свердловской обл.	Р.Ч. 3.008-4 в. 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода К 07-14 от 17.XII-76г.
	700	РТ-7у	65	"	2,53	57-50	"		
	1000	РТ-10у	90	"	4,9	118-50	"		
						за 1 м³			
6	600	РТ-0,6н	60	4100		90-71	нормальная	Братскгэсстрой КБЖБ Завод ЖБИ №1 г. Братск	Р.Ч. ИС-01-21 в.2 Письмо завода от 1975г.
	800	РТ-0,8н	80	4110		88-97	"		
	1000	РТ-1,0н	100	"		95-10	"		
	1200	РТ-1,2н	110	"		91-37	"		
	1500	РТ-1,5н	"	"		100-82	"		
	600	РТ-0,6у	60	4100		97-85	повышенная		
	800	РТ-0,8у	80	4110		97-73	"		
	1000	РТ-1,0у	100	"		101-19	"		
	1200	РТ-1,2у	110	"		87-25	"		
	1500	РТ-1,5у	"	"		107-44	"		

Примечание: Трубы изготавливаются на 1000 мм короче проектной длины.

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 2-40

103

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
						за 1 м³			
7.	1000	РТ-10н	100	5000	4,63	46-76	нормальная	Завод ЖБИ треста „Башспецнефтестрой 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	"		
						за 1 п/м			
8.	400	РТ-4н	65	4150	0,825	4-84	нормальная	Волжский завод ЖБИ № 1 г. Волжский	Р.Ч. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-71 Чертежи 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			
	400	РТ-4у	65	4150	0,825	5-17	повышенная		
	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	"		
						за I м³			
9	1000	РТ-10н	100	4000	3,78	74-80	нормальная	Волгоградский комбинат промышленных конструкций ВПО „Железобетон" г Волгоград	Р.Ч. ИС-01-21 ГОСТ 6482-63 письмо завода № 22/17-5 от 19.X.75г.
	1200	РТ-12н	110	"	4,92	95-20	"		
	1500	РТ-15н	110	"	6,05	130-80	"		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-41

104

Союзводоканалпроект г. Москва			
	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

1976 ТА

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	(Продолжение)					за 1 м³		Волгоградский комбинат промышленных конструкций ВПО "Железобетон" г. Волгоград	Р.ч. ИС-01-21 ГОСТ 6482-63 Письмо завода №22/17-5 от 19.X-75г.
	1000	РТ-10у	100	4000	3,78	79-60	повышенная		
	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.						за 1 м³			Р.ч. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-71 Письмо заводо К 1538 от 13.VI.76г.
	1000	РТ-10н	100	1890	1,81	41-20	нормальная	Гродненский завод сборного ж/б № 10 г Гродно, БССР	
	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.V-76г.
	800	РТ-8н	80	"	3,0		"		
	1000	РТ-10н	100	"	4,8		"		
12.						за 1 м³			Р.ч. 3.008-4 в.3
	400	РТ-4	50	5000	0,95	42-86	нормальная	Предприятия Минпромстроя БССР	
	500	РТ-5	60	"	1,46	50-60	"		
	600	РТ-6	"	"	1,65	53-81	"		

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Альбом 2-42

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва		
Наг. отдела		Курдюков
Гл. инж. проекта		Устинова
Исполнитель		Устинова
Проверил		Нещадин

ТА 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	(Продолжение)					за 1 м³			
	800	РТ-8	80	5000	2,98	48-00	нормальная	Предприятия Минпромстроя БССР	Р.Ч. 3.008-4 в 3 Письмо Минпромстроя № 09-Ж-39 от 14.01.75 г.
	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	"		Р.Ч. индивидуальные
	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			Р.Ч. 3.008-4 в.5 укороченные Разрешение Госстроя СССР № НК-2516 от 29.06.73 г.
						за 1 п/м			
13	500	РТ-5н	60	5000	1,4	6-10	нормальная	Волгоградское производственное объединение „Железобетон" з-д ЖБИ № 8 г Камышин	Р.Ч. ИС-01-21 в 2 ГОСТ 6481-71 Письмо завода № 2428 от 19.12.74 г.
	600	РТ-6н	"	"	1,65	7-10	"		
	800	РТ-8н	80	"	2,98	12-80	"		

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 2-43

106

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТА 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
						за 1 п/м			
14	400	РТ-4н	50	5000	0,95	4-94	нормальная	Горьковский завод ж/б конструкций № 5 промышленного треста № 1 „Железобетон" г Горький	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	ФТ-20н	130	"	6,3	59-60	"		
	3000	ФТ-30н	160	2500	9,88	109-00	"		
						за 1 шт			
15	600	РТ-6н	60	5000	1,65	39-00	нормальная	Душанбинский завод ЖБК № 1 г Душанбе	Р.Ч. 3.008-4 в.3 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				
						за 1 м³			
16	600	РКТ-6н	60	5000	1,7	68-38	нормальная	Джамбульский завод силикатных изделий и ЖБК г Джамбул, Каз ССР	Р.Ч. 3.008-4 в.4 Письмо завода № 5/2098 от 17.XI-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 4.800-8 Выпуск I Лист 2-44

107

Союзводоканалпроект г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

1978 т.п.

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
17.	700	Т-70	70	4000	1,69	36-94	Прочность 300 кг/см²	Зареченский завод ж/б 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						за 1 м³			
	1500	РТ-15н	110	3400	5,35	56-72	нормальная	Загорский комбинат ЖБИ г. Загорск, Московской обл.	Р.Ч. 3.008-4 в 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 1991 от 17.11.75г.
	2000	РТ-20н	130	3500	8,5	57-65	"		
19						за 1 шт.			
	1000	РКТ-10н	100	5000	4,8	109-50	нормальная	Запорожский завод ж/б труб и опор г. Запорожье	ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 1135/ППО от 19.11.75г.
	1500	РТ-15н	110	4000	6,0		нормальная	Ивановский завод ЖБК г. Иваново	Р.Ч. 3.008-4 в 3 ГОСТ 6482-71 Письмо з-да № 1889 от 05.11.75г.
	1500	РТ-15у	"	"	"		повышенная		
20	600	РТ-6н	60	5000	1,7	По прейс-куранту 06-08	нормальная	Трест „Железобетон" г. Иркутск	Р.Ч. 3.008-4 в 3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода К 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		"		
	600	РТ-6у	60	5000	1,7		усиленная		
	800	РТ-8у	80	"	3,0		"		
	1000	РТ-10у	100	"	4,8		"		

Альбом 1 Выпуск 4 Раздел В-ПОО

47-21

108

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

1978 г.А

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21	800	РКТ-8н	80	5000	3,02	56-20	нормальная	Кропоткинское объединенное предприятие стройиндустрии „Главкубаньрисстрой" г. Кропоткин, Краснодарского края.	Р.Ч. 3.008-4 В.4 ГОСТ 6482-71 письмо завода № 10/1331 от 14.II.75г.
	1000	РКТ-10н	100	"	4,8	57-03	"		
	1200	РКТ-12н	110	"	6,3	55-16	"		
	1500	РКТ-15н	"	"	7,68	61-89	"		
	800	РКТ-8у	80	5000	3,02	59-50	повышенная		
	1000	РКТ-10у	100	"	4,8	60-42	"		
	1200	РКТ-12у	110	"	6,3	58-33	"		
	1500	РКТ-15у	"	"	7,68	65-80	"		
22	500		80	2000	0,93	15-70	нормальная	Капчагайский з-д ЖБИ пос. Ялтыгарык, Ферганской обл., Узбекской ССР	Р.Ч. „Узгипроводхоза" письмо завода от декабря 1975г.
	750		"	"	1,08	29-37	"		
	1000		90	"	2,0	45-64	"		
	1250		100	"	3,0	69-16	"		
	1500		120	"	4,25	75-58	"		
23	Трубы со ступенчатым раструбом:								ГОСТ 6482-71 нагрузка по ГОСТ'у 6482-63 Письмо завода от ноября 1975г.
	500	РТ-5н	60	5000	1,4	Потрей-скуранту 06-08	нормальная	Казанский завод ЖБК г. Казань	
	600	РТ-6н	"	"	1,65		"		
	800	РТ-8н	80	"	2,98		"		
	1000	РТ-10н	100	2000	1,09		"		
	1200	РТ-12н	110	"	2,51		"		
	Трубы фальцевые:								
	1400	ФТ-14н	110	2000	2,86		нормальная		
	2000	ФТ-20н	130	2300	4,98		"		

Примечание: Трубы рассчитаны на засыпку грунтом над верхом трубы от 1,0 до 4,0 и временную подвижную нагрузку на поверхности земли НК-80

Серия 4.900-8 Выпуск 1

2-75

105

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Курдюков
Гл. инж. проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Пименова

ТД 1978г.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
24						За 1 п/м			
	500	РТ-5Н	60	5000	1,45	6-20	нормальная	Киевский комбинат "Стройиндустрия" г. Киев	ГОСТ 6482-71 Письмо завода №12/3145 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	20-60	"		
	1200	ФТ-12Н	110	"	5,675	26-10	"		
	1400	ФТ-14Н	"	"	6,525	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 ф 420÷1000 мм - раструбные типа „А". Трубы ф 1200÷1400 мм - фальцевые.								
25						За 1 м³			
	400	РТ-4Н	60	5000	0,95	7-40	нормальная	Кандалакшский з-д ЖБИ треста „Стройиндустрия" г. Кандалакша, Карельской АССР.	Р.Ч.З.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	60	5000	0,95	7-40	повышенная		
	500	РТ-5У	60	"	1,4	5-49	"		

Трубы железобетонные безнапорные

Серия 4.900-8 выпуск 1 Лист 2-47

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
г. Москва	Проверил		Пименова

ТА 1976 г.

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
26						за I шт.		Каунасский завод ЖБК №1	Р.Ч. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 03-18-783 от 05.11.75г.
	320	РТ-3у-40	50	4010	0,58	12-43	повышенная		
	420	РТ-4у-40	63	"	0,96	14-35	"		
	1000	РТ-10у-40	110	4000	3,8	63-18	"		
27						за 1 м³		Каунасский завод ЖБК №3 г. Каунас Литовской ССР	РСН-19-66, утвержден приказом №148 Госстроя Литовской ССР от 03.10.66 письмо завода от 04.11.75г.
	1200	РТ-12н-35	120	3500	4,85	22-00	нормальная		
	1500	РТ-15н-35	140	"	7,03	30-30	"		
	1200	РТ-12у-35	120	3500	4,85	23-40	повышенная		
	1500	РТ-15у-35	140	"	7.03	32-40	"		
28.						за I п/м		Коркинский заводостроительный комбинат г. Красноярск.	Р.Ч. 3.008-4 в.3 ГОСТ 6482-71
	500	РТ-5н	60	5000	1,4	7-20			
	600	РТ-6н	"	"	1,65	8-50			
	800	РТ-8н	80	"	2,98	14-90			
	1500	РТ-15н	110	4000	6,1	41-50			Р.Ч. ИС-01-2Т ГОСТ 6482-63 Письмо завода от мая 1976г.
	1500	РТ-15у	"	"	"	44-10			
	Примечание: Трубы РТ-8н готовятся к выпуску								
29						за 1 п/м		Кузнечевский завод ЖБК №1 г. Архангельск	Р.Ч. ИС-01-21 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 3135 от 17/XI-75
	600	РКТ-6н	60	5000	1,7	9-20	Нормальная		
	700	РКТ-7н	70	"	2,3	12-40	"		
	1000	РКТ-10н	100	"	4,8	25-90	"		
	1200	РКТ-12н	110	"	6,3	32-90	"		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-48

III

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Т.Д. 1976 г.

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
30	400 500 800 1000	РКТ-4 РКТ-5 РКТ-8 РКТ-10	50 60 80 100	5000 " " "	0,98 1,45 3,02 4,8	за 1 м³ 65-89 59-48 58-68 59-37		Каховский завод ЖБИ г. Каховка, Херсонской обл.	Р.Ч. ИС-01-21 в.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 3794 от 13.11.75 г.
	200 300	ДФТ-2 ДФТ-3	51 55,5	5000 "	5,1 7,35	53-82 96-55			ТУ завода
31	В 1976 г. Заводом железобетонные трубы не изготавливаются							Кишиневский завод ЖБИ и крупнопанельного домостроения № 4 г. Кишинев	Письмо завода №1511/07 от 26.XI-1975 г.
32	500 800 1000 1500	РКТ-5н РКТ-8н РКТ-10н РКТ-15н	60 80 100 110	5000 " " "	1,45 3,02 4,8 7,68		нормальная " " "	Каршинский комбинат строительных материалов и конструкций. г. Карши, Кашкадарьинской области	Р.Ч. 3.008-4 в.4 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 04/228 от 11.05.76 г.

Примечание: В 1976 году завод изготавливает только трубы РКТ-8н и РКТ-15н.

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-49

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
33	Трубы с гладкими концами:					за 1 п/м	кгс/пм		
	250	ТП-250	50	4000	0,46	2-45	2600	Ленинградский завод „Баррикада"	Р.ч. Ленгипроинж проекта
	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 „Д":								
	500	РТу-50	60	6000	1,72	5-06	повышенная		ГОСТ 6482-71
	600	РТу-60	"	"	2,028	5-94	"		
	Трубы фальцевые с плоской пятой:						кгс/пм		
	1000	ТФ-1000	100	1000	1,15	18-40	7300		Р.ч. Ленгипроинж проекта Письмо завода за 1975г.
	1200	ТФ-1200	150	1500	2,3	23-40	8700		
	1500	ТФ-1500	"	2000	4,37	30-30	7500		
34						за 1 п/м			
	400	РТ-4н	50	5000	0,95	4-68	нормальная	Лысьвенский завод железобетонных конструкций №6 г. Лысьва Пермской обл.	Р.ч. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 4724 от 13.12.74г.
	500	РТ-5н	60	"	1,4	6-50	"		
	1500	РТ-15н	110	2600	3,975	37-40	"		
	400	РТ-4у	50	5000	0,95	5-19	повышенная		
	500	РТ-5у	60	"	1,4	7-00	"		
	1500	РТ-15у	110	"	3,975	39-70	"		

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Курдюков
Гл. инж. проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Нещадим

Т.Д. 4.900-8 Выпуск 1 Серия 3.501-22

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
35	500	РТ-5н	60	5000	1,4	По прейскуранту 06-08 т. 1	нормальная	Липецкий завод ЖБИ № 4 г. Липецк	Р.ч. 3.003-4 В.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода № 811 от 22.12.75г.
	600	РТ-6н	"	"	1,65		"		
	800	РТ-8н	80	"	2,98		"		
	500	РТ-5у	60	5000	1,4		повышенная		
	600	РТ-6у	"	"	1,65		"		
	800	РТ-8у	80	"	2,98		"		
36						За 1 шт			
	500	Т-1	80	2000	0,81	14-80	БГТ-200	Ленинский завод ЖБИ Узбекской ССР	Р.ч. Укргипровод. хоза Письмо завода № 438 от 18.11.75г.
	750	Т-2	"	"	1,3	29-80	"		
	1000	Т-3	90	"	2,0	53-40	"		
	1250	Т-4	100	"	3,0	67-60	БГТ-250		
	1500	Т-5	120	"	4,25	100-80	БГТ-300		
37						За 1 п/м			
	700	РТ-7н	70	1500	1,05	8-80	нормальная	Лисичанский завод железобетонных изделий. 2. Лисичанск Ворошиловградской области	ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 142 от 05.06.76г.
	800	РТ-8н	80	"	1,22	11-40	"		
	900	РТ-9н	90	"	1,70	14-30	"		
	1000	РТ-10н	100	3000	1,83	18-70	"		
	1200	РТ-12н	110	2100	3,00	23-80	"		
	1500	РТ-15н	"	"	4,22	32-70	"		
38	В 1976 г трубы железобетонные заводом не изготавливаются							Мельниковский завод ЖБИ г. Иркутск	Письмо завода № ПТО-667 от 24.12.75г.

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач отдела		Курдюков
	Гл инж проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил	Нем	Нещадим

ТД 1978г

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
39.	800	РТ-8	80	2000	1,33	за 1 м³ 45-01	нагрузка временная НК-80	Лилойский завод ЖБИ г. Тбилиси	Письмо завода № 57 от 22.01.75г
	1000	РТ-10	80	"	1,57	61-27			
	Трубы с гладкими концами под автомобильные дороги:								
	1000		100	1500	1,3	80-13	Времен. подвижная нагруз. Н-30, НК-80		
	1500		150	2000	3,8	82-59			
	Примечание: Высота засыпки над верхом труб ⌀ РТ-8 и ⌀ РТ-10 должно быть не менее 0,7 м и не более 2,0 м								
40.	500	РТ-5н	60	5000	1,43	По прейскуранту 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 6482-71
	600	РТ-6н	"	"	1,68		"		
	800	РТ-8н	80	"	3,00		"		
	500	РТ-5у	60	5000	1,43		повышенная		
	600	РТ-6у	"	"	1,68		"		
	800	РТ-8у	80	"	3,00				
	500	РКТ-5н	60	6500	1,8		нормальная	Московский завод железобетонных труб	Р.Ч. № 656-Т.О Письмо завода № 967 от 20.11.75г.
	600	РКТ-6н	"	"	2,23		"		
	800	РКТ-8н	80	"	3,83		"		
	500	РКТ-5у	60	6500	1,8		повышенная		
	600	РКТ-6у	"		2,23		"		
	800	РКТ-8у	80		3,83		"		

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 2-52

115

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдаков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нешадим

1976 т.А

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
41.						За 1 п/м			
	1000	РТ-10н	100	5000	4,63	21-90	нормальная	Макеевский	Р.Ч. 3.008-4 в.3
	1200	РТ-12н	110	"	6,05	27-80	"	комбинат	ГОСТ 6482-71
	1500	РТ-15н	"	1500	2,5	38-00	"	ЖБИ	Письмо завода
								г. Макеевка	№ 06/8-559
	1000	РТ-10у	100	5000	4,63	23-20	повышенная		от 05.04.76г.
	1200	РТ-12у	110	"	6,05	29-40	"		
	1500	РТ-15у	"	1500	2,5	40-00	"		
42						За 1 шт.		Московский	
	2000	ЧТ-20н	130	2575	5,425	115-50		завод	Р.Ч. Мосинжпроект
	2440	ТП-25нк	150	2500	9,075	185-00		ЖБИ №23	Письмо завода
	3000	ЧТ-30н	160	"	9,875	212-50		г. Москва	от ноября 1975г.
	3500	ТП-35нк			11,2	212-40			
43	Кольца:					За 1 шт.			
	1000	Т-12	100	1000	0,865	27-25		Марыйский	Р.Ч. МСХ СССР
	1500	Т-16	150	"	1,800	56-11		завод	Главводхоз, Гипро-
								ЖБИ	водхоз
									Письмо завода
									№ 1010
									от 30.12.75г.
44.	500	РТ-5н	60	5000	1,4	55-36	нормальная	Мышегский	Р.Ч. ИС-01-21 в.2
								каменно-	ГОСТ 6482-71
								карьерный	Письмо завода
								завод	№ 2620
								г. Ялексин,	от 13.11.75г.
								Тульской	
								обл.	

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

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2.53

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
	Нач отдела		Куранков
	Гл инж проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
45.	250	ФТБ-2.5	29	1000	0,07	за 1 м³ 52-70	2400	Новосибирский сельский строительный комбинат „Новосибирскобл-сельстрой" г. Новосибирск	Р.ч ЦНИИЭП сельстроя Письмо завода № 525 от 27.XI-75г.
	400	ФТБ-4	36	"	0,112		"		
	500	ФТБ-5	44	"	0,160		2500		
	600	ФТБ-6	51	"	0,217		2800		
	800	ФТБ-8	65	"	0,453		3500		
	1000	ФТБ-10	90	"	0,672		3900		
46.						за 1 п/м			
	500	РТ-5н	60	5000	1,4	6-50	нормальная	Нижне-Тагильский завод ЖБИ №2 г. Н. Тагил, Свердловской обл.	Р.ч. ИС-01-71 ГОСТ 6482-71, Письмо завода от декабря 1974 и от 26/IV-76г. за № 227
	600	РТ-6н	"	"	1,65	7-60	"		
	700	РТ-7н	70	"	2,25	10-20	"		
	1000	РТ-10н	100	"	4,63	21-50	"		
	Примечание: Трубы ф 700 мм изготавливаются по ГОСТ 6482-63								
47.						за 1 м³			
	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 в.3 ГОСТ 6482-71
	600	РТ-6н	"	"	1,65	"	"		
	700	РТ-7н	70	"	2,25	"	"		
	1000	РТ-10н	100	"	4,63	"	"		
	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	"	"		

1976 ТП 4

Альбом 2-54

Выпуск 1

Серия 4.900-8

Совзводоканалпроект г. Москва		
	Нач отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Пименова

Альбом 1 Лист 2-55 — Н. ОВ и К — 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
48.						За 1 шт			
	500	РТ-5на	60	5000	1,7	34-50	нормальная	Новоалтайский завод ЖБИ треста Алтайстройиндустрия г. Новоалтайск	Р.Ч. Яси Письмо завода № 3959 от 12.V 75г
	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 ГОСТ 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			
	1200	РТ-12н	110	4000		111-20	нормальная	Опытный з-д стройматериалов и конструкций г. Тольятти, Куйбышевской обл.	Р.Ч. ИС-01-21 в.2 Письмо № 618 от 13.XI-75г.
	1500	РТ-15н	"	3500		133-00	"		
	1200	РТ-12у	110	4000		117-60	повышенная		
	1500	РТ-15у	"	3500		141-40	"		

Союзводоканалпроект г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Главн. проекта	Устинова
	Исполнителя	Устинова
	Проверил	Тименова

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
52.	400	РТ-4н	50	5000	0,95	24-70	нормальная	Правобережный завод ЖБИ г. Жигулевск, Куйбышевской обл.	Р.Ч ИС-01-21 в2 ГОСТ 6482-63 Письмо завода К 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						За 1 шт.			
	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					За 1 п/м			
	600		60	5000	1,65	6-60	нормальная	Серпуховский завод ЖБИ г. Серпухов	ГОСТ 6482-71
	800		80	"	2,88	12-80	"		
	Гладкие								
	1000		90	5000	3,88	18-70	нормальная		ТУ 47-64
	Раструбные								
	500		60	5000	1,40	6-10	повышенная		ГОСТ 6482-71
	Гладкие								
	1000		90	5000	3,83	19-90	"		ТУ 47-64 Письмо завода № 8-15/2249 от 12.11.75г.

Примечание: Глубина заложения: для гладких труб нормальной прочности - 1÷4м повышенной прочности - 1÷6 м; для раструбных труб нормальной прочности - 3÷4 м, повышенной прочности - 5÷6 м

ТА 6787

Трубы железобетонные безнапорные

4.503-2 Вып. 1 Серия

БП

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Наг. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Т.А. 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
55						за 1 п/м			
	500		80	2000	0,89	7-10	2100-2600	Ташкентский завод ЖБИ треста Промстройматериалы	Р.Ч. „Узоргтехводстрой"
	1000	РТР-10н	100	"	2,100	23-10	"		
	1500	ТР-15	"	"	2,970	40-40	2000-3000		Р.Ч. „Гипроводхоз" ТП-9-119 Письмо завода № 329 от 18.11.75г.
56.						за 1 м³			
	600	РТ-6у	80	5000	1,65	63-64	повышенная	Ташкентский завод ЖБИ № 2	ГОСТ 6482-71 Р.Ч. ИС-01-21 Письмо завода № 125/ПТО от 14.01.76г.
	800	РТ-8у	"	"	2,975	60-50	"		
	1000	РТ-10у	100	2285	2,45	59-18	"		
57						за 1 п/м			
	1000		110	2500	2,48	18-30	нормальная	Ферганский завод ЖБИ № 3 Узбекской ССР г. Фергана	Р.Ч. ИС-01-21 в.2 ГОСТ 6482-71
	1200		"	"	3,25	23-30	"		
	1500		"	3300	5,13	31-80	"		ГОСТ 6482-63
	1000		110	2500	2,48	19-50	повышенная		ГОСТ 6482-71
	1200		"	"	3,25	24-60	"		"
	1500		"	3300	5,13	33-80	"		ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 106 от 05.02.76г.

Примечание: Высота засыпки для труб повышенной прочности - до 6м, для труб нормальной прочности - до 4м;

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-57

120

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Наг. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Т.А. 1976

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
58.		Заводом выпускаются трубы нетиповые в малом количестве						Темиртауский завод ЖБИ треста „Казметаллургстрой г. Темиртау	Письмо завода № 283 от 26.04.76г.
59.						за 1 п/м			
	500	РТ-5у		5000		8-60	повышенная	Усольский завод ЖБИ „Железобетон" г. Усолье,	Р.Ч. 3.008-4 в.3
	600	РТ-6у		"		10-10	"		
	900	РТ-9у		"		22-40	"		
	1000	РТ-10у		"		28-00	"		
	1200	РТ-12у		2000		35-50	"	Иркутской обл.	Р.Ч. ИС-01-21 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 Письмо завода № 365 от 29.12.75г.
60.						за 1 п/м			
	600	РТ-6у	60	4000	1,35	8-70	повышенная	Фрунзенский завод ЖБИ № 2 треста „Стройиндустрия г. Фрунзе	Р.Ч. ИС-01-21 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.						за 1 п/м			
	500		48	5145	1,17	7-00	повышенная	Челябинский завод ЖБИ № 1	Р.Ч. Челябинского политехнического института письмо завода № 25 от 6.I.76г.
	1000		69	5175	3,35	22-80	"		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-58

121

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Курдюков
Гл. инж. проекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Пименова

1478г.

Альбом 4 ОПБ-В Книга 1 Выпуск 1 2-39

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
62.						За 1 п/м			
	500	РТ-5у	60	5000	1,4	6-60	повышенная	Хаблеский з-д ЖБИ №8 Краснодарского края	Р.Ч. 3.008-4 в.3 ГОСТ 6482-71 Письмо завода от декабря 1975г.
	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	"		
	Примегание: Трубы РТ-15у осваиваются с ноября 1974г, трубы РТ-10, РТ-12 осваиваются со II-го квартала 1975г.								
63.						За 1 п/м			
	600	РКТ-6н	60	5000	1,7	9-60	нормальная	Хабаровский завод ЖБИ №2 Главдальстроя"	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	Хасавюртский завод ЖБИ г Хасавюрт 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						За 1 м³	прочность 300 кг/см²		
	1000	ТРУ-10-20	120	2000	2,6	50-77		Целиноградский комбинат ЖБИ Управления треста „Целинстрой" г. Целиноград	Р.Ч. Харьковского Водоканалпроекта Письмо завода № 152 от 22.I-75г.

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Пименова

Альбом V.4 1978г.

Серия 3.900-8 Выпуск 1 Альбом 2-60

Трубы железобетонные безнапорные

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
66.						За 1 п/м			
	600	РТ-6н	60	3500	1,00	7-10	нормальная	Часов-Ярский з-д. ЖБИ „Гидрожелезобетон" г. Часов-Яр Донецкой обл.	Р.Ч. ИС-01-21 в.2. ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 2061 от 13.11.75г.
	800	РТ-8н	80	"	2,25	12-20	"		
	1000	РТ-10н	100	"	3,40	20-00	"		
	1500	РТ-15н	110	2500	4,00	34-90	"		
	600	РТ-6у	60	3500	1,00	7-60	повышенная		
	800	РТ-8у	80	"	2,25	13-10	"		
	1000	РТ-10у	100	"	3,40	21-30	"		
	1500	РТ-15у	110	2500	4,00	37-00	"		
67.						За 1 м³			
	600	РТ-6н	60	5000	1,65	61-36	нормальная	Янгиерский комбинат строительных материалов и конструкций г Янгиер, Ташкентской обл.	ГОСТ 6482-63 Письмо завода № 579 от 24.XI-75г.
	800	РТ-8н	80	"	2,98	59-66	"		
68	800		70	2100				Иваново-Франковский завод ЖБИ с Ямница, Иваново-Франковской области	Р.Ч. Укргипроводхоза 1961г. Письмо завода № 747 от 21.04.76г
	1000		80	"					

Примечание: Высота засыпки для труб диаметром 800 мм составляет 0,7÷4,3м, для труб 1000 мм 0,7÷5м.

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 КЩ - 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 рукавное-2р, а рукава с внутренним диаметром выше 75 мм - 1,5р, где Р - величина рабочего давления в кг/см².
Рукава типа Г должны выдерживать испытание на воздушное давление равное Р

Внутренний диаметр	Длина манжета	Длина рукава	Рабочее давление	Вес 1м рукава (справочная), кг			Цена 10 п.м. руб		
				Тип Г	Тип В	Тип КЩ	Тип Г	Тип В	Тип КЩ
Номинальн.	Номинальн	Номинальн							
мм	мм	м	кг/см²						
16	75	2,4,8,10,15 и 18 для рукавов с внутренним диаметром до 125 мм	Р = 3;5 и 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
32	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	23,5	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	2,4 и 8 для рукавов с внутренним диаметром 150 мм и выше		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 кгс/см²:

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

ТД 1976	Рукава резино-тканевые с металлическими спиралями по ГОСТ 8496-57	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 2-61

Союзводоканалпроект г. Москва
Нач. отдела Журбоков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Нещадим

Назначение и классы рукавов резиновых напорных

Классы	Рабочие среды	
	Наименование	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 35 до плюс 100
В (II)	Вода техническая (без присадок) и слабые растворы неорганических кислот и щелочей концентраций до 20% (кроме растворов азотной кислоты)	До плюс 50
ВГ (III)	Горячая вода	До плюс 100
Г (IV)	Воздух, углекислый газ, азот и и другие инертные газы.	От минус 35 до плюс 50
П (VII)	Пищевые вещества (спирт, вино, пиво, молоко, слабокислые растворы органических и других веществ, питьевая вода)	До плюс 50
Ш (VIII)	Абразивные материалы (песок от пескоструйных аппаратов)	От минус 35 до плюс 50
	Слабощелочные и слабокислые водные растворы для штукатурных работ	До плюс 50
Пар-1 (Z)	Насыщенный пар	До плюс 143
Пар-2 (Z)		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 (V):

Рукав Б (I)-10-20-V ГОСТ 18698-73.

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

Рукав Б (I)-10-20-С ГОСТ 18698-73.

Нач. отдела	[подпись]	Курдюков
Гл. инж. пр-та	[подпись]	Устинова
Исполнитель	[подпись]	Устинова
Проверил	[подпись]	Польчикова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г	Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом по ГОСТ 18698-73 (на 4 листах)	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 2-62

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Пальчикова

1976 г. Т.Д

Основные размеры, рабочее давление (статическое) и масса резиновых напорных рукавов – классов Б (I), В (II) и Л (III)

Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом (на 4 листах)

ГОСТ 18698-73

Размеры, мм

Рабочее давление (статическое), кгс/см²

Внутренний диаметр		1,0; 1,6; 2,5					6,3; (8)					10,0					16,0 (20)					20,0				
		Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр				
		с комбинированной тканью		с жгутовой тканью			с комбинированной тканью		с жгутовой тканью			с комбинированной тканью		с жгутовой тканью			с комбинированной тканью		с жгутовой тканью			с комбинированной тканью		с жгутовой тканью		
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1 м, г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1 м, г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1 м, г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1 м, г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1 м, г (справочная)
(9,0)	±0,5	21	±2	21	±2	420	21	±2	21	±2	420	21	±2	21	±2	420	21	±2	21	±2	420	21	±2	22	±2	440
10,0	±0,5	22	±2	22	±2	440	22	±2	22	±2	440	22	±2	22	±2	440	22	±2	22	±2	440	22	±2	23	±2	500
12,5	±0,5	23	±2	23	±2	450	23	±2	23	±2	450	23	±2	23	±2	450	23	±2	23	±2	450	25	±2	26	±2	530
16,0	±0,75	27	±2	27	±2	540	27	±2	27	±2	540	27	±2	27	±2	540	27	±2	27	±2	540	27	±2	28	±2	600
(18,0)	±0,75	29	±2	29	±2	580	29	±2	29	±2	580	29	±2	29	±2	580	29	±2	29	±2	580	31	±2	33	±2	705
20,0	±0,75	31	±2	31	±2	600	31	±2	31	±2	600	31	±2	31	±2	600	31	±2	31	±2	600	35	±2	37	±2	830
25,0	±1,25	36	±2	36	±2	730	36	±2	36	±2	730	36	±2	36	±2	730	36	±2	36	±2	730	38	±2	41	±2	930
31,5	±1,25	43	±2	43	±2	950	43	±2	43	±2	950	43	±2	47	±2	1050	43	±2	47	±2	1050	47	±2	51	±2	1440
(38,0)	±1,50	49	±2	49	±2	1100	49	±2	49	±2	1100	49	±2	55	±3	1260	49	±2	55	±3	1260	57	±3	62	±3	2170
40,0	±1,50	51	±3	51	±3	1200	51	±3	51	±3	1200	51	±3	57	±3	1640	51	±3	57	±3	1640	60	±3	66	±3	2680
50,0	±1,50	62	±3	62	±3	1800	62	±3	62	±3	1800	62	±3	71	±3	1850	62	±3	71	±3	1850	68	±3	77	±3	2900
63,0	±1,50	75	±3	77	±3	2000	75	±3	77	±3	2000	79	±3	88	±3	2500	79	±3	88	±3	2500	83	±3	94	±3	3900
(65,0)	±1,50	77	±3	79	±3	2120	77	±3	79	±3	2120	81	±3	90	±4	2560	81	±3	90	±4	2560	86	±3	94	±3	4100
(75,0)	±2,00	89	±3	89	±3	2485	87	±3	89	±3	2485	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80,0	±2,00	89	±3	91	±4	2500	—	—	94	±4	2800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100,0	±2,00	108	±4	112	±4	3800	—	—	125	±4	3900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
125,0	±2,00	148	±4	150	±4	5100	—	—	150	±4	5100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(150,0)	±2,00	173	±4	175	±4	6650	—	—	175	±4	6650	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160,0	±2,00	180	±4	181	±4	6900	—	—	181	±4	6900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200,0	±2,00	220	±4	225	±4	8000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Серия 4.903-8 Выпуск 1

2-63

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	Нач отдела	[signature]	Курдюков
	Гл.инж.пр-та	[signature]	Устинова
	Исполнитель	[signature]	Устинова
г. Москва	Проверил	[signature]	Пальчикова

ТД 1976г.

Основные размеры, рабочее давление (статическое) и масса резиновых напорных рукавов – классов ВГ(III), Г(IV), Пар-1(X) и Пар 2(X)

Размеры, мм

Внутренний диаметр		Рукава классов ВГ (III) и Г (IV) с рабочим давлением (статическим) 10 кгс/см²					Рукава класса Пар-1(X) с рабочим давлением (статическим) 3 кгс/см²					Рукава класса Пар-2(X) с рабочим давлением (статическим) в 8 кгс/см²				
		Наружный диаметр				Масса 1 м. г. (справочная)	Наружный диаметр				Масса 1 м. г. (справочная)	Наружный диаметр				Масса 1 м. г. (справочная)
		с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью			с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью			с комбинированной тканью		с хлопчатобумажной тканью		
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	540	—	—	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	—	—	40	±2	820	—	—	46	±2	1150
31.5	±1.25	47	±2	49	±2	1425	—	—	47	±2	1010	—	—	57	±3	1680
(38.0)	±1.5	53	±3	57	±3	1840	—	—	55	±3	1550	—	—	65	±3	2300
40.0	±1.5	55	±3	69	±3	2000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50.0	±1.5	68	±3	69	±3	2790	—	—	70	±4	2130	—	—	80	±3	3100
63.0	±1.5	84	±3	92	±4	3900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(65.0)	±1.5	86	±3	94	±4	4200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 2-64

127

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Пальчикова

1976 ТП

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

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 2-65

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

Размеры, мм

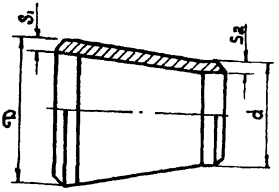
Рабочее давление (статическое), кгс/см²

Внутренний диаметр		1.0; 1.6; 2.5					6.3 (5.0)					10.0					16.0 (15.0)					20.0				
		Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр					Наружный диаметр				
		с комбинированной тканью		с жгольчатой бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жгольчатой бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жгольчатой бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жгольчатой бумажной тканью			с комбинированной тканью		с жгольчатой бумажной тканью		
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1м г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1м г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1м г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1м г (справочная)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Масса 1м г (справочная)
10.0	±0.5	—	—	—	—	—	—	—	21	±2	500	21	±2	21	±2	500	21	±2	21	±2	500	24	±2	24	±2	600
12.5	±0.5	—	—	—	—	—	—	—	25	±2	525	25	±2	25	±2	525	27	±2	27	±2	600	29	±2	29	±2	720
16.0	±0.75	—	—	—	—	—	—	—	29	±2	600	29	±2	29	±2	600	32	±2	32	±2	800	35	±2	36	±2	1000
(18.0)	±0.75	—	—	—	—	—	31	±2	31	±2	680	31	±2	31	±2	680	35	±2	36	±2	1000	38	±2	38	±2	1200
20.0	±0.75	—	—	—	—	—	32	±2	32	±2	780	33	±2	33	±2	800	38	±2	38	±2	1200	46	±2	46	±2	1400
25.0	±1.25	—	—	—	—	—	38	±2	38	±2	940	38	±2	41	±2	1240	45	±2	45	±2	1300	54	±2	54	±2	1900
31.5	±1.25	—	—	—	—	—	45	±2	45	±2	1140	47	±2	49	±2	1425	52	±3	52	±3	2000	54	±3	54	±3	2500
(38.0)	±1.50	52	±3	52	±3	1590	52	±3	52	±3	1590	53	±3	57	±3	1840	61	±3	63	±3	2400	68	±3	70	±3	3000
40.0	±1.50	54	±3	54	±3	1650	54	±3	54	±3	1650	55	±3	59	±3	2000	65	±3	65	±3	2600	70	±3	72	±3	3100
50.0	±1.50	62	±3	62	±3	1800	67	±3	67	±3	2200	68	±3	70	±3	2800	72	±3	78	±3	3500	79	±3	84	±3	4100
63.0	±1.50	65	±3	65	±3	2000	69	±3	69	±3	2400	71	±3	72	±3	3000	82	±3	88	±3	3700	88	±3	94	±3	4900
(65.0)	±1.50	80	±3	80	±3	3000	80	±3	82	±3	3200	86	±3	94	±4	4200	86	±3	94	±4	4200	90	±4	97	±4	6100
(75.0)	±2.00	91	±4	93	±4	4100	94	±4	96	±4	4100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80.0	±2.00	105	±4	108	±4	4800	108	±4	112	±4	5000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100.0	±2.00	112	±4	118	±4	6200	116	±4	123	±4	5500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

128

РАЗДЕЛ 3

ФАСОННЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ТРУБ



Dн×S1-dн×S2	KDy×dyC	Масса кг	Dн×S1-dн×S1	KDy×dyC	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			

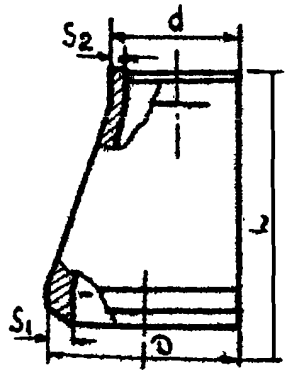
Пример обозначения концентрического перехода Dн-219 мм S1-6 мм dн-159 мм S2-4,5 мм. Переход М200×150 С32

Изготовитель - Московский завод специальных монтажных изделий.

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Наг. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Романцева



Dн x S1 - dн x S2	Масса, кг	Dy x dy x C	
57 x 4 - 43 x 2,5	0,3	Э 50 x 40	С 80
76 x 3,5 - 57 x 3	0,4	Э 65 x 50	С 50
89 x 3,5 - 57 x 3	0,5	Э 80 x 50	С 40
89 x 3,5 - 76 x 3,5	0,5	Э 80 x 65	С 40
108 x 4 - 76 x 3,5	0,8	Э 100 x 65	С 40
108 x 4 - 89 x 3,5	0,9	Э 100 x 80	С 40
133 x 5 - 108 x 4	1,5	Э 125 x 100	С 40
159 x 4,5 - 108 x 4	2,1	Э 150 x 100	С 32
159 x 4,5 - 133 x 4	2,3	Э 150 x 125	С 32
219 x 6 - 159 x 4,5	3,8	Э 200 x 150	С 32

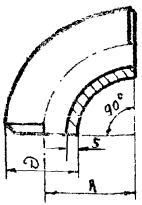
Пример обозначения эксцентрического перехода D 219 мм S_1 = 6 мм, d = 159 мм, S_2 = 4,5 мм
Переход Э 200 x 150 С32

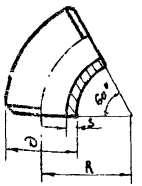
Изготовитель - Московский завод специальных монтажных изделий

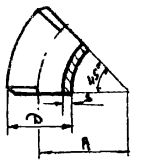
Нач. отдела Куряков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Пименова

Союзтехэнергомонтажпроект г. Москва

ТД 1976г.	Переходы эксцентрические из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17378-72*	Серия 4.900-8	
		Выпуск 1	Лист 3-2







Размеры (D×S) для ∠90° мм	Вес кг	Цена руб	Размеры (D×S) для ∠90° мм	Вес кг	Цена руб
45×2,5	0,329	0,22	168×6	8,47	2,80
45×4	0,5	0,28	168×8	11,7	
57×3,5	0,62	0,31	219×6	15,7	
57×6 R=2Dy (R=1,5Dy)	1,2	0,45	219×7	18,3	4,00
57×6	1,2	0,40	219×9	23,9	7,25
76×3,5	1,12	0,43	219×11	29,2	6,00
76×6	1,71	0,80	219×14	33,4	7,50
89×3,5	1,55	0,82	273×7	27,04	
89×6	2,32	0,85	273×9	34,5	6,30
89×8	3,01	0,95	273×14	41,84	9,00
108×4	2,42	1,00	325×9	44,80	8,60
108×6	3,25	1,00	325×10	55,0	8,80
108×7	4,1	1,10	325×14 R=Dy R=1,5Dy	56,6	11,00
108×9	5,2	1,20	377×10	74,6	9,50
114×6	3,76	1,30	377×10 R=Dy R=1,5Dy	49,7	
133×4	3,79	1,55	377×12 R=Dy R=1,5Dy	64,3	12,50
133×4	5,59	1,60	377×15	117,46	
133×7	6,50	1,77	426×9	105,0	
159×4,5	6,95	1,78	426×10 R=Dy R=1,5Dy	74,0	13,80
159×6	8,00	1,80	426×14 R=Dy R=1,5Dy	93,4	17,50
159×7	9,30	2,30	529×10 R=Dy R=1,5Dy	110,8	22,00
159×8	10,50	2,80	529×14 R=Dy R=1,5Dy	140,0	28,00
159×11	14,20	3,50	426×16	152,4	

Пример обозначения отвода 90°-Dy 219мм, S=9мм: Отвод 219×9 ТУ 1468-001-00220302-96

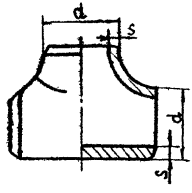
Завод-изготовитель - Московский завод специальных монтажных изделий, г.Георгиу-Деж; Георгиу-Деженский завод монтажных заготовок (г.Георгиу-Деж, Воронежская обл.) Куйбышевский завод резервуарных металлоконструкций (г.Куйбышев, 33 п/я 430). Красноярский завод трубных заготовок (г.Красноярск-27)

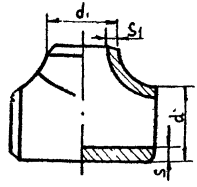
ТД 1976	Отводы крутоизогнутые с углами 45, 60, 90° из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17375-72*	Серия 4.900-8	
		Выпуск 1	Лист 3-3

Куфаков, Устинова, Устинова, Балакина

Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Исполнитель, Гл. инженер

СПЕЦСЕЛЬХОЗПРОЕКТ г. Москва





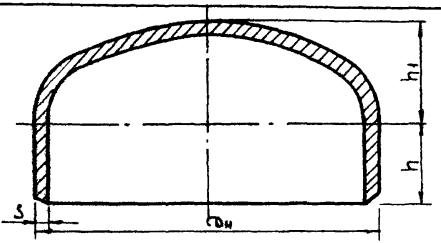
Наименование изделия	Размеры ($d \times s - d_1 \times s_1$)	Вес	Цена
	мм	кг	руб
Тройники равнопроходные штампованные из углеродистой стали	76×3,5 - 57×3,5	1,15	—
	89×3,5 - 76×3,5	1,24	—
	108×4 - 89×3,5	1,93	1,00
	108×4 - 76×3,5	1,65	—
	139×4 - 108×4	2,88	—
	159×4,5 - 108×4	4,41	5,49
	159×4,5 - 133×4	4,68	3,85
	219×6 - 159×4,5	11,50	—
	273×7 - 219×6	13,90	—
Тройники равнопроходные штампованные из углеродистой стали	57×3,5	0,507	—
	76×3,5	1,0	—
	89×3,5	1,21	—
	89×6	2,02	2,50
	108×4	2,05	3,60
	133×4	3,11	—
	133×7	5,32	—
	159×4,5	4,95	5,50
	159×6	6,56	—
	219×6	10,95	8,02
	219×8	15,6	—
	219×10	19,31	—
	273×7	20,19	—
	108×7	3,48	—

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

Т.Д. 1976г	Тройники из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17376-72	серия 4 800-8	
		Выпуск I	Лист 3-4

Нач. отдела Куряков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Балакина

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва



К нормали	Условный проход Dy	Размеры, мм Dн	S	h	h1	Давление условн. Py	Вес кг	Размер присоединяемых труб Dн×S	Цена Руб.	Завод-изготовитель
Минмонтажспецстрой ГОСТ 17379-72 (взамен МН 2920-62)	50	57	4	25	16	100	0,24	57×3,5	0,20	Завод монтажных заготовок и металлоконструкций (г. Георгиу-Деж Воронежской обл.)
			6		17	100	0,33	57×6	0,24	
	80	89	5		25	100	0,56	89×3,5 и 4,5	0,28	
			7		26	100	0,77	89×6 и 7	0,32	
	100	108	4		—	100	0,65	108×4	0,35	
			5		30	100	0,77	108×4 и 5	0,35	
			7		30	100	1,04	108×7	0,43	
	150	159	5	2,5	43	64	1,46	159×5 и 6	0,62	
			8		44	100	2,30	159×6,7 и 8	0,70	
			10	40	45	100	3,20	159×10	0,85	
	200	219	6	25	58	64	3,13	219×6	1,00	
			8		59	100	4,10	219×8	1,00	
			10	40	60	100	5,83	219×9 и 10	1,30	
	250	273	9	25	73	64	7,38	273×9	1,55	
			12	40	74	100	9,90	273×11 и 12	1,60	
ВСН 120-74 (взамен Н 820-56)		168	13	—	—	—	3,75	—	—	
	200	219	7	—	—	—	3,64	—	1,0	
			11	—	—	—	6,10	—	1,30	
	250	273	14	—	—	—	10,8	—	1,90	
	300	325	10	—	—	—	11,6	—	2,40	
			12	—	—	—	13,7	—	2,60	
			14	—	—	—	15,7	—	3,00	
	350	377	10	—	—	—	15,1	—	3,20	
			12	—	—	—	18,0	—	3,40	
			14	—	—	—	20,7	—	3,60	
	400	426	10	—	—	—	18,9	—	3,70	
			12	—	—	—	22,4	—	3,90	
			14	—	—	—	28,0	—	4,20	
	500	529	10	—	—	—	28,1	—	4,50	

Наг. отдела	Курдюков	
Гл. инж. проекта	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Романцева	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

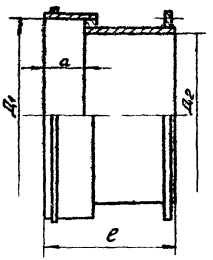
Заглушки из углеродистой стали бесшовные приварные по ГОСТ 17379-72

Серия 4.900-8

Выпуск I

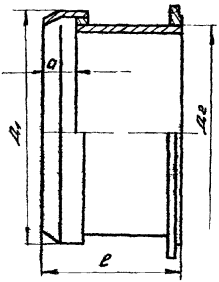
Лист 3-5

Патрубок фланец-раструб



Проход условный Ду	Размеры мм				Вес кг	Примечание
	Д1	Д2	l	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
	Д1	Д2	l	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 предназначаются для соединения железобетонных виброгидропрессованных труб со стальной фланцевой арматурой (задвижками и др. фасонными частями).

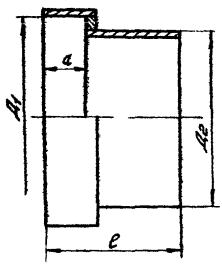
Типовой проект 3.801-1 [illegible] распространяет филиал [illegible] (г. [illegible])

ТА 1976 г.	Стальные сварные вставки для ж. бетонных /напорных/ труб (нестандартизир. оборудование)	Серия 4800-8	
		Выпуск 1	Лист 3-6

Кач. отдела	[illegible]	Куракоков
Гл. инж. пр-та	[illegible]	Устинова
Исполнитель	[illegible]	Устинова
Провер. ил.	[illegible]	Балакина

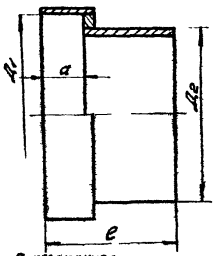
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Патрубок гладкий конец-раструб



Проход условный Ду	Размеры, мм				Вес
	Д1	Д2	l	a	кг
500	633	532	621	185	99
600	733	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



Проход условный Ду	Размеры, мм				Вес
	Д1	Д2	l	a	кг
1000	1174	1048	636	195	248
1200	1396	1256	636	195	368
1400	1616	1464	668	225	513
1600	1840	1670	668	225	599

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

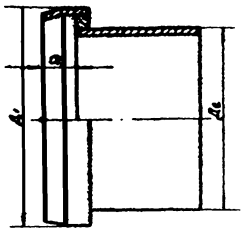
Типовой проект 3.901-1 выпуск 3, разработан союзводоканалпроектом. Распространяет филиал ЦНТП (г. Тбилиси)

ТД 1976г.	Стальные сварные вставки для ж. бетонных (напорных) труб (Нестандартизир. оборудование).	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-7

Нач. отдела — Курдюков
Гл. инж. проекта — Устинова
Исполнитель — Устинова
Проверил — Балакина

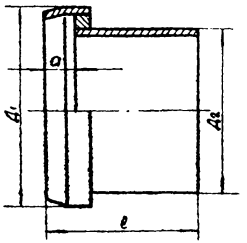
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Патрубок гладкий конец-гладкий конец.



Проход условный Ду	Размеры, мм				Вес
	Д1	Д2	l	a	кг
500	610	532	557	121	101
600	710	635	557	121	125
700	820	738	557	121	155
800	930	842	562	126	186
900	1040	945	563	126	241

Патрубок гладкий конец-гладкий конец



Проход условный Ду	Размеры, мм				Вес
	Д1	Д2	l	a	кг
1000	1150	1048	564	126	309
1200	1370	1256	567	126	498
1400	1590	1464	579	136	712
1600	1810	1670	579	136	877

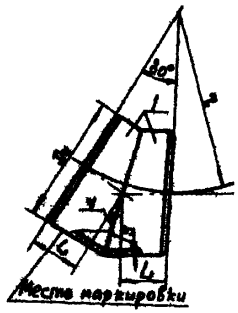
Сварные вставки предназначаются для соединения железобетонных виброгидропрессованных труб со стальной фланцевой арматурой (задвижками и др. фасонными частями).

Типовой проект 3.901-1. Выпуск 3 разработан Союзводоканалпроектом, распространяет филиал ЦИТП г. Тбилиси.

ТП 1976г	Стальные сварные вставки для ж. бетонных (напорных) труб. (нестандартизир. оборудование)	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 3-8

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва



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

Примеры обозначений
отвод с углом 30°, Dн = 480 мм S = 9 мм
отвод 30° 480×9 МН 2877-62
отвод исполнения I с углом 30°
Dн = 530 мм, S = 9 мм
отвод I-30°-530×9 МН 2877-62
отвод исполнения II с углом 30°
Dн = 530 мм, S = 9 мм
отвод II-30°-530×9 МН 2877-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Dн	S	r	L Номинал	L Допуск отклонения	Вес	Давление условное, Ру, кгс/см² для неприсыпных и малоотсыпных сред	Давление условное, Ру, кгс/см² для среднеотсыпных сред	Применяемость при монтаже трубопроводов	Дет I полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
30°-133×4,5	150	133	4,5	225	60	±1	2,41	≤ 64	—		15°-159×4,5	0,097
30°-159×7		159	7,0				3,50	—	≤ 40		15°-159×7	0,163
30°-159×8			8,0				3,78	—	64		15°-159×8	0,199
30°-194×5	175	194	5,0	265	71		3,44	≤ 64	—		15°-194×5	0,124
30°-194×6			6,0				4,13	≤ 25*	—		15°-194×6	0,165
30°-194×8			8,0				5,47	—	≤ 64		15°-194×8	0,245
30°-219×7	200	219	7,0	300	80		6,13	≤ 64	—		15°-219×7	0,277
30°-219×8			8,0				6,95	—	≤ 40		15°-219×8	0,353
30°-219×10			10,0				8,66	—	64		15°-219×10	0,381
30°-273×7	250	273	7,0	375	100		9,50	≤ 64	—		15°-273×7	0,284
30°-273×9			9,0				12,18	—	≤ 40		15°-273×9	0,423
30°-273×11			11,0				14,84	—	64		15°-273×11	0,551
30°-325×9	300	325	9,0	450	121		17,41	≤ 64	—		15°-325×9	0,507
30°-325×10			10,0				19,31	—	≤ 40		15°-325×10	0,574
30°-325×14			14,0				26,79	—	64		15°-325×14	0,909
30°-377×9	350	377	9,0	525	141		23,76	≤ 40	—		15°-377×9	0,775
30°-377×10			10,0				26,35	64	≤ 40		15°-377×10	0,669
30°-377×16			16,0				41,36	—	64		15°-377×16	1,360
30°-426×10	400	426	10,0	600	161		33,30	≤ 40	—		15°-426×10	0,760
30°-426×11			11,0				37,13	64	≤ 40		15°-426×11	0,874

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Разработал Кирьянов
Утвердил Устинов
Начальник отдела Шапошникова
Гл. инженер проекта Ермакова
Гл. специалист Ермакова

СО НЕФТЕХИМПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976 вт

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-9

Шифр изделия	Проход условный Ду	Dн	S	r	L Номинал	L Допуск. отклонен.	Вес кг	Давление условное Ру кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I Полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
							кг					
30° - 426 × 16	400	426	16.0	600	161	±2	53.68	—	64	При монтаже трубопроводов	15° - 426 × 16	1.550
30° - 480 × 9	450	480	(9)	675	181		38.60	≤ 40	—		15° - 480 × 9	0.755
30° - 480 × 12			(12)				51.68	64	≤ 40		15° - 480 × 12	1.180
30° - 480 × 25			25				106.0	—	64		15° - 480 × 26	4.090
I-30° - 530 × 9	500	530	9	750	201		47.32	≤ 40	—		I - 15° - 530 × 9	0.835
I-30° - 530 × 14			14				73.76	64	≤ 40		I - 15° - 530 × 14	2.140
I-30° - 530 × 25			25				182.0	—	64		I - 15° - 530 × 25	4.410
30° - 426 × 4	400	426	(4)	600	161		13.61	≤ 10	—		15° - 426 × 4	0.212
30° - 426 × 5			(5)				17.00	16	—		15° - 426 × 5	0.278
30° - 426 × 6			6				20.39	≤ 16**	—		15° - 426 × 6	0.370
30° - 426 × 7			7				23.75	≤ 16**	≤ 6		15° - 426 × 7	0.447
30° - 426 × 9			9				30.65	≤ 16*	10 и 16		15° - 426 × 9	0.652
30° - 478 × 4	450	478	(4)	675	181		17.16	≤ 10	—		15° - 478 × 4	0.238
30° - 478 × 5			(5)				21.43	16	—		15° - 478 × 5	0.312
30° - 478 × 6			6				25.70	≤ 16**	—		15° - 478 × 6	0.415
30° - 478 × 7			7				29.94	≤ 16**	≤ 6		15° - 478 × 7	0.503
30° - 478 × 9			9				38.64	≤ 16**	10 и 16		15° - 478 × 9	0.957
I-30° - 529 × 5	500	529	(5)	750	201		26.31	≤ 16	—		I - 15° - 529 × 5	0.346
I-30° - 529 × 6			6				31.58	≤ 16**	—		I - 15° - 529 × 6	0.460
I-30° - 529 × 7			7				36.78	≤ 16**	≤ 6		I - 15° - 529 × 7	0.558
I-30° - 529 × 9			9				47.46	≤ 16*	10 и 16		I - 15° - 529 × 9	1.060
I-30° - 630 × 5	600	630	(5)	900	241	±3	37.65	≤ 10	—		I - 15° - 630 × 5	0.412
I-30° - 630 × 6			(6)				45.17	16			I - 15° - 630 × 6	0.549
I-30° - 630 × 7			(7)				52.61	≤ 16**			I - 15° - 630 × 7	0.665
I-30° - 630 × 8			8				60.10	≤ 16**			I - 15° - 630 × 8	0.821
I-30° - 630 × 9			9				67.85	≤ 16	≤ 10		I - 15° - 630 × 9	1.270
I-30° - 630 × 10			10				75.01	—	16		I - 15° - 630 × 10	1.130
I-30° - 720 × 6	700	720	(6)	1050	281		60.11	≤ 16	—		I - 15° - 720 × 6	0.628
I-30° - 720 × 7			(7)				70.04	≤ 16**	—		I - 15° - 720 × 7	0.762
I-30° - 720 × 8			8				60.02	≤ 16**	—		I - 15° - 720 × 8	0.940
I-30° - 720 × 9			9				89.95	≤ 16*	≤ 10		I - 15° - 720 × 9	1.450
I-30° - 720 × 11			11				109.0	—	16		I - 15° - 720 × 11	1.490
I-30° - 820 × 6	600	820	(6)	1200	322		78.28	≤ 10	—		I - 15° - 820 × 6	0.716
I-30° - 820 × 7			(4)				91.4	16	—		I - 15° - 820 × 7	0.868
I-30° - 820 × 8			(5)				104.0	≤ 16**	—		I - 15° - 820 × 8	1.070
I-30° - 820 × 9			9				117.0	≤ 16* ≤ 16**	≤ 10		I - 15° - 820 × 9	1.300
I-30° - 820 × 12			12				156.0	—	16		I - 15° - 820 × 12	2.030
I-30° - 920 × 6	900	920	(6)	1350	362		98.08	≤ 10	—		I - 15° - 920 × 6	0.804
I-30° - 920 × 8			(8)				131.0	16			I - 15° - 920 × 8	1.200
I-30° - 920 × 9			9				178.0	≤ 16* ≤ 16**	≤ 16		I - 15° - 920 × 9	1.460

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 30° на Ру до 64 кгс/см² по МН2877-62

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-10

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номинал.	L Допуск отклонения	Вес	Давление условное Ру, кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивн. сред	Давление условное Ру, кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сваренного шара
	мм						кг					
I-30°-920×10	900	920	10	1350	362	±3	164.0	≤16	10	При монтаже трубопроводов	I-15°-920×10	1.660
I-30°-920×12			12				198.0	—	16		I-15°-920×12	2.820
I-30°-1020×6	1000	1020	(6)	1500	402		122.0	≤10	—		I-15°-1020×6	0.892
I-30°-1020×9			9				182.0	16; ≤16*	≤6		I-15°-1020×9	1.620
I-30°-1020×10			10				202.0	≤16**	10		I-15°-1020×10	1.840
I-30°-1020×11			11				222.0	≤16**	—		I-15°-1020×11	2.120
I-30°-1020×14			14				283.0	—	16		I-15°-1020×14	2.940
I-30°-1120×6	1100	1120	(6)	1650	442	±4	147.0	≤10	—		I-15°-1120×6	0.980
I-30°-1120×9			9				220.0	16; ≤16*	≤6		I-15°-1120×9	1.780
I-30°-1120×11			11				268.0	—	10		I-15°-1120×11	2.330
I-30°-1120×17			14				341.0	—	16		I-15°-1120×14	3.230
I-30°-1220×7	1200	1220	(7)	1800	482		205.0	≤10			I-15°-1220×7	1.300
I-30°-1220×10			10				250.0	16; ≤16*	≤6		I-15°-1220×10	2.200
I-30°-1220×12			12				341.0	—	10		I-15°-1220×12	3.040
I-30°-1220×14			14				401.0	—	16		I-15°-1220×14	3.520
I-30°-1420×8	1400	1420	(8)	2100	563		316.0	≤10	—		I-15°-1420×8	1.860
I-30°-1420×10			10				353.0	—	≤6		I-15°-1420×10	2.570
I-30°-1420×12			12				472.0	16; ≤16*	10		I-15°-1420×12	3.540
I-30°-1420×16			(16)				629.0	—	16		I-15°-1420×16	5.290
I-30°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	643		513.0	≤10	≤6		I-15°-1620×10	2.930
I-30°-1620×14			(14)				719.0	16; ≤16*	10		I-15°-1620×14	4.690
I-30°-1620×16			(16)				820.0	—	16		I-15°-1620×16	6.050
II-30°-530×9	500	530	(9)	500	134	±2	31.82	≤40	—		II-15°-530×9	0.835
II-30°-530×14			(14)				49.88	64	≤40		II-15°-530×14	2.140
II-30°-530×25			25				89.51	—	64		II-15°-530×25	4.410
II-30°-529×5		529	(5)				17.67	≤16	—		II-15°-529×5	0.346
II-30°-529×6			6				21.20	≤16**	—		II-15°-529×6	0.460
II-30°-529×7			7				24.70	≤16**	≤6		II-15°-529×7	0.558
II-30°-529×9			9				31.98	≤16*	10и16		II-15°-529×9	1.050
II-30°-630×5	600	630	(5)	600	161	±3	25.13	≤10	—		II-15°-630×5	0.412
II-30°-630×6			(6)				30.17	16	—		II-15°-630×6	0.549
II-30°-630×7			(7)				35.15	≤16**	—		II-15°-630×7	0.685
II-30°-630×8			8				40.18	≤16**	—		II-15°-630×8	0.821
II-30°-630×9			9				45.47	≤16*	≤10		II-15°-630×9	1.270
II-30°-630×10			10				50.19	—	16		II-15°-630×10	1.130
II-30°-720×6	700	720	(6)	700	188		40.25	≤10	—		II-15°-720×6	0.628
II-30°-720×7			(7)				46.90	16	—		II-15°-720×7	0.762
II-30°-720×8			8				53.60	≤16**	—		II-15°-720×8	0.940
II-30°-720×9			9				60.69	≤16*	≤10		II-15°-720×9	1.450
II-30°-720×11			11				75.67	16	16		II-15°-720×11	1.400

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

Нач отдела
Гл инж пр-та
Исполнитель
Проверил

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Отводы 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	Проход условный Dy	Dн	S	r	L номин.	L допуск откл.	Вес	Давление условное Ру кгс/см² для неответственных и малоответственных узлов	Давление условное Ру кгс/см² для ответственных узлов	Примечание	Дет. I полусектор МН 2881-62 Количество Шифр детали	Вес изделия с учетом веса сварного шва, кг.
	мм		мм		мм		кг					
I-30°-820×6	800	820	(6)	800	219	±3	52.40	≤10	—	При монтаже трубопроводов	I-15°-820×6	8.804
II-30°-820×7			(7)				61.03		—		II-15°-820×7	0.868
III-30°-820×8			(8)				69.77	16			III-15°-820×8	1.070
IV-30°-820×9			9				78.48	≤16*; ≤16**	≤16		IV-15°-820×9	1.300
V-30°-820×12			12				105.0	—	16		V-15°-820×12	2.030
VI-30°-920×6	900	920	(6)	900	241		65.96	≤10	—		VI-15°-920×6	0.904
VII-30°-920×8			(8)				87.92		—		VII-15°-920×8	1.200
VIII-30°-920×9			9				98.92	≤10*; 16	≤16		VIII-15°-920×9	1.460
IX-30°-920×10			10				110.0	≤16**	16		IX-15°-920×10	1.660
X-30°-920×12			12				132.0	—	16		X-15°-920×12	2.820
XI-30°-1020×6	1000	1020	(6)	1000	268		81.29	≤10	—		XI-15°-1020×6	0.892
XII-30°-1020×9			9				122.0	≤10*	≤6		XII-15°-1020×9	1.620
XIII-30°-1020×10			10				135.0	16	10		XIII-15°-1020×10	1.840
XIV-30°-1020×11			11				149.0	≤16**	—		XIV-15°-1020×11	2.120
XV-30°-1020×14			14				189.0	—	16		XV-15°-1020×14	2.940
I-30°-1120×6	1100	1120	(6)	1100	295	±4	98.22	≤10	—		I-15°-1120×6	0.980
II-30°-1120×9			9				148.0	≤10*	≤16		II-15°-1120×9	1.780
III-30°-1120×11			11				179.0	16	10		III-15°-1120×11	2.330
IV-30°-1120×14			14				229.0	—	16		IV-15°-1120×14	3.230
I-30°-1220×7	1200	1220	(7)	1200	322		136.0	≤6	—		I-15°-1220×7	1.300
II-30°-1220×10			10				194.0	≤6*; 10	≤6		II-15°-1220×10	2.200
III-30°-1220×12			12				233.0	16	10		III-15°-1220×12	3.040
IV-30°-1220×14			14				272.0	—	16		IV-15°-1220×14	3.520
I-30°-1420×8	1400	1420	(8)	1400	375		210.0	≤6	—		I-15°-1420×8	1.860
II-30°-1420×10			10				263.0	10	≤6		II-15°-1420×10	2.570
III-30°-1420×12			12				316.0	≤10*	10		III-15°-1420×12	3.540
IV-30°-1420×16			(16)				419.0	16	16		IV-15°-1420×16	5.290
I-30°-1620×10	1600	1620	(10)	1600	429		343.0	≤10	≤6		I-15°-1620×10	2.930
II-30°-1620×14			(14)				481.0	≤10*	10		II-15°-1620×14	4.690
III-30°-1620×16			(16)				550.0	16	16		III-15°-1620×16	6.050

* Для плоских фланцев

** Для трубопроводов подземной прокладки.

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

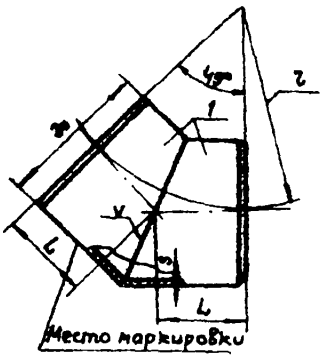
Нач. отд. Курбоков
Гл. инж. пр-то Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Гольдшлаг

ГПИ Госстроя СССР Госгражданстроя г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-12



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

Примеры обозначений:
отвод с углом 45°, Dн = 480 мм S = 9 мм
отвод 45° - 480×9 МН2878-62
отвод исполнения I с углом 45° Dн = 530 мм, S = 9 мм
отвод I - 45° 530×9 МН 2878-62
отвод исполнения II с углом 45° Dн = 530 мм; S = 9 мм
отвод II - 45° 530×9 МН 2878-62

Шифр изделия	Проход условный Dy	Dн	S	r	L номинальное	L допускаемое отклонение	Вес	Давление условное Py, кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Py, кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
	мм						кг					
45° - 159×4,5	150	159	4.5	225	93	±1	3.30	≤ 64		При монтаже трубопроводов	22°30' - 159×4,5	0.097
45° - 159×7			7.0				5.04	—	≤ 40		22°30' - 159×7	0.163
45° - 159×8			8.0				5.74	—	64		22°30' - 159×8	0.199
45° - 194×5	175	194	5.0	265	110		5.26	≤ 64	—		22°30' - 194×5	0.124
45° - 194×6			6.0				6.29	≤ 25 *	—		22°30' - 194×6	0.165
45° - 194×8			8.0				8.33	—	≤ 64		22°30' - 194×8	0.245
45° - 219×7	200	219	7.0	300	124		9.35	≤ 64	—		22°30' - 219×7	0.227
45° - 219×8			8.0				10.60	—	≤ 40		22°30' - 219×8	0.228
45° - 219×10			10.0				13.28	—	64		22°30' - 219×10	0.381
45° - 273×7	250	273	7.0	375	155		14.60	≤ 64	—		22°30' - 273×7	0.284
45° - 273×9			9.0				18.60	—	≤ 40		22°30' - 273×9	0.423
45° - 273×11			11.0				22.80	—	64		22°30' - 273×11	0.551
45° - 325×9	300	325	9.0	450	186	±2	26.70	≤ 64	—		22°30' - 325×9	0.507
45° - 325×10			10.0				29.60	—	≤ 40		22°30' - 325×10	0.574
45° - 325×14			14.0				41.00	—	64		22°30' - 325×14	0.909
45° - 377×9	350	377	9.0	525	217		36.40	≤ 40	—		22°30' - 377×9	0.775
45° - 377×10			10.0				40.10	64	≤ 40		22°30' - 377×10	0.669
45° - 377×16			16.0				63.30	—	64		22°30' - 377×16	1.360
45° - 426×10	400	426	10.0	600	248		51.80	≤ 40	—		22°30' - 426×10	0.760
45° - 426×11			11.0				56.90	64	≤ 40		22°30' - 426×11	0.874
45° - 426×11			16.0				81.20	—	64		22°30' - 426×16	1.550

Нач. отдела — Курдюков
Вл. инж. пр-та — Устинова
Исполнитель — Устинова
Проверил — Грибайлова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-13

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номинальное	L Допускаемое отклонение	Вес	Давление условное Ру кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I полусектор МН-2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
	мм						кг					
45° - 480×9	450	480	(9)	675	280	±2	59.40	≤ 40	—	При монтаже трубопроводов	22°30' - 480×9	0.795
45° - 480×12			(12)				79.20	64	≤ 40		22°30' - 480×12	1.180
45° - 480×25			25				162.0	—	64		22°30 - 480×25	4.090
I-45°-530×9	500	530	(9)	750	310		72.60	≤ 40	—		I-22°30'-530×9	0.835
I-45-530×14			(14)				113.0	64	≤ 40		I-22°30'-530×14	2.140
I-45°-530×25			25				201.0	—	64		I-22°30'-530×25	4.410
45° - 426×4	400	426	(4)	600	249		21.20	≤ 10	—		22°30'-426×4	0.212
45° - 426×5			(5)				26.10	16	—		22°30'-426×5	0.278
45° - 426×6			6				31.20	≤ 16**	—		22°30'-426×6	0.370
45° - 426×7			7				36.40	≤ 16**	≤ 16		22°30'-426×7	0.447
45° - 426×9			9				46.90	≤ 16*	10 и 16		22°30'-426×9	0.852
45° - 478×4	450	478	(4)	675	280		26.40	≤ 10	—		22°30 - 478×4	0.238
45° - 478×5			(5)				32.90	16	—		22°30'-478×5	0.312
45° - 478×6			6				39.40	≤ 16**	—		22°30'-478×6	0.415
45° - 478×7			7				45.90	≤ 16**	≤ 6		22°30'-478×7	0.503
45° - 478×9			9				59.20	≤ 16*	10 и 16		22°30'-478×9	0.957
I-45°-529×5	500	529	(5)	750	310		40.30	≤ 16	—		I-22°30'-529×5	0.346
I-45°-529×6			6				48.40	16**	—		I-22°30'-529×6	0.460
I-45°-529×7			7				56.40	16**	≤ 6		I-22°30-529×7	0.558
I-45°-529×9			9				72.70	≤ 16*	10 и 16		I-22°30'-529×9	1.060
I-45°-630×5	600	630	(5)	900	372		57.80	≤ 10	—		I-22°30'-630×5	0.412
I-45°-630×6			(6)				69.30	16	—		I-22°30'-630×6	0.549
I-45°-630×7			(7)				80.70	≤ 16**	—		I-22°30'-630×7	0.665
I-45°-630×8			8				92.20	≤ 16**	—		I-22°30'-630×8	0.821
I-45°-630×9			9				104.0	≤ 16	≤ 10		I-22°30'-630×9	1.270
I-45°-630×10			10				115.0	—	16		I-22°30'-630×10	1.130
I-45°-720×6	700	720	(6)	1050	435		92.60	≤ 16	—		I-22°30'-720×6	0.628
I-45°-720×7			(7)				108.0	≤ 16**	—		I-22°30'-720×7	0.762
I-45°-720×8			8				123.0	≤ 16**	—		I-22°30'-720×8	0.940
I-45°-720×9			9				138.0	≤ 16*	≤ 10		I-22°30'-720×9	1.450
I-45°-720×11			11				168.0	—	16		I-22°30'-720×11	1.490
I-45°-820×6	800	820	(6)	1200	497	±3	121.0	≤ 10	—		I-22°30'-820×6	0.716
I-45°-820×7			(7)				140.0	16	—		I-22°30'-820×7	0.868
I-45°-820×8			(8)				160.0	≤ 16**	—		I-22°30'-820×8	1.070
I-45°-820×9			9				180.0	≤ 16* ≤ 16**	≤ 10		I-22°30'-820×9	1.300
I-45°-820×12			12				240.0	—	16		I-22°30'-820×12	2.080

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-14

Шифр изделия	Проход условный Ду	$D_н$	S	r	L Номинальн.	L Допускаемое отклонение	Вес	Давление условное P, кгс/см² Для не агрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное P, кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I полусектор МН2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
	мм						кг					
I-45°-920×6	900	920	(6)	1350	560	±3	152.0	≤10		При монтаже трубопроводов	I-22°30'-920×6	0.804
I-45°-920×8			(8)				203.0	16			I-22°30'-920×8	1.200
I-45°-920×9			9				227.0	≤16* ≤16**	≤6		I-22°30'-920×9	1.460
I-45°-920×10			10				254.0	≤16**	10		I-22°30'-920×10	1.660
I-45°-920×12			12				303.0		16		I-22°30'-920×12	2.820
I-45°-1020×6	1000	1020	(6)	1500	620		187.0	≤10			I-22°30'-1020×6	0.892
I-45°-1020×9			9				282.0	16 ≤16*	≤6		I-22°30'-1020×9	1.620
I-45°-1020×10			10				312.0	≤16**	10		I-22°30'-1020×10	1.840
I-45°-1020×11			11				342.0	≤16**	—		I-22°30'-1020×11	2.120
I-45°-1020×14			14				435.0	—	16		I-22°30'-1020×14	2.940
I-45°-1120×6	1100	1120	(6)	1650	683	±4	227.0	≤10			I-22°30'-1120×6	0.980
I-45°-1120×9			9				338.0	16 ≤16*	≤6		I-22°30'-1120×9	1.780
I-45°-1120×11			11				414.0		10		I-22°30'-1120×11	2.330
I-45°-1120×14			14				525.0		16		I-22°30'-1120×14	3.230
I-45°-1220×7	1200	1220	(7)	1800	746		313.0	≤10			I-22°30'-1220×7	1.300
I-45°-1220×10			10				446.0	16 ≤16*	≤6		I-22°30'-1220×10	2.200
I-45°-1220×12			12				537.0		10		I-22°30'-1220×12	3.040
I-45°-1220×14			14				624.0		16		I-22°30'-1220×14	3.520
I-45°-1420×8	1400	1420	(6)	2100	870		476.0	≤10			I-22°30'-1420×8	1.860
I-45°-1420×10			10				607.0		≤6		I-22°30'-1420×10	2.570
I-45°-1420×12			12				730.0	16; ≤16*	10		I-22°30'-1420×12	3.540
I-45°-1420×16			(16)				969.0		16		I-22°30'-1420×15	5.290
I-45°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	994		793.0	≤10	≤6		I-22°30'-1620×10	2.930
I-45°-1620×14			(14)				110.7	16; ≤16*	10		I-22°30'-1620×14	4.690
I-45°-1620×16			(16)				126.4		16		I-22°30'-1620×16	6.050
II-45°-530×9	500	530	(9)	500	207	±2	48.60	≤40			II-22°30'-530×9	0.835
II-45°-530×14			(14)				76.90	64	≤40		II-22°30'-530×14	2.140
II-45°-530×25			25				135.00		64		II-22°30'-530×25	4.410
II-45°-529×5		525	(5)				27.10	≤16			II-22°30'-529×5	0.346
II-45°-529×6			6				32.40	≤16**			II-22°30'-529×6	0.460
II-45°-529×7			7				38.00	≤16**	≤6		II-22°30'-529×7	0.558
II-45°-529×9			9				48.90	≤16*	10 и 16		II-22°30-529×9	1.060
II-45°-630×5	600	630	(5)	600	249	±3	38.80	≤10			II-22°30'-630×5	0.412
II-45°-630×6			(6)				46.50	16			II-22°30'-630×6	0.549
II-45°-630×7			(7)				54.10	≤16**			II-22°30'-630×7	0.665
II-45°-630×8			8				61.80	≤16**			II-22°30-630×8	0.821
II-45°-630×9			9				69.90	≤16*	≤10		II-22°30'-630×9	1.270
II-45°-630×10			10				77.10		16		II-22°30'-620×10	1.130

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см² по МН2878-62

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-15

Шифр изделия	Проход условный Ду	Dн	S	L N	L Номинал	L Допуск. отклон.	Вес	Давление условное Ркгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ркгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. I полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр детали	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
				мм			кг					
П-45°-720×6	700	720	(6)	700	290		62.00	≤10	—		П-22°30'-720×6	0.628
П-45°-720×7			(7)				72.20	16	—		П-22°30'-720×7	0.762
П-45°-720×8			8				82.30	≤16**	—		П-22°30'-720×8	0.940
П-45°-720×9			9				93.10	≤16*	≤10		П-22°30'-720×9	1.450
П-45°-720×11			11				113.0	-	16		П-22°30'-720×11	1.490
П-45°-820×6	800	820	(6)	800	331	±3	80.50	=10	—		П-22°30'-820×6	0.716
П-45°-820×7			(7)				93.90		—		П-22°30'-820×7	0.868
П-45°-820×8			(8)				105.0	16	—		П-22°30'-820×8	1.070
П-45°-820×9			9				120.0	≤16*, ≤16**	≤10		П-22°30'-820×9	1.300
П-45°-820×12			12				161.0	-	16		П-22°30'-820×12	2.030
П-45°-920×6	900	920	(6)	900	373		102.0	≤10	—		П-22°30'-920×6	0.804
П-45°-920×8			(8)				135.0		—		П-22°30'-920×8	1.200
П-45°-920×9			9				152.0	≤10*; 16	≤6		П-22°30'-920×9	1.460
П-45°-920×10			10				169.0	≤16**	10		П-22°30'-920×10	1.660
П-45°-920×12			12				203.0	-	16		П-22°30'-920×12	2.820
П-45°-920×6	900	920	(6)	900	373		103.0	≤10	—		П-22°30'-920×6	0.804
П-45°-920×8			(8)				135.0		—		П-22°30'-920×8	1.200
П-45°-920×9			9				152.0	=10* 16	≤6		П-22°30'-920×9	1.460
П-45°-920×10			10				169.0	≤15**	10		П-22°30'-920×10	1.660
П-45°-920×12			12				203.0	-	16		П-22°30'-920×12	2.820
П-45°-1020×6	1000	1020	(6)	1000	414		126.0	≤10	—		П-22°30'-1020×6	0.892
П-45°-1020×9			9				189.0	≤10*	≤6		П-22°30'-1020×9	1.620
П-45°-1020×10			10				210.0	16	10		П-22°30'-1020×10	1.840
П-45°-1020×11			11				230.0	≤16**	-		П-22°30'-1020×11	2.120
П-45°-1020×14			14				293.0	-	16		П-22°30'-1020×14	2.940
П-45°-1120×6	1100	1120	(6)	1100	456		151.0	≤10			П-22°30'-1120×6	0.980
П-45°-1120×9			9				226.0	≤10*	≤6		П-22°30'-1120×9	1.780
П-45°-1120×11			11				276.0	16	10		П-22°30'-1120×11	2.330
П-45°-1120×14			14				351.0	-	16		П-22°30'-1120×14	3.230
П-45°-1220×10	1200	1220	10	1200	497		298.0	≤6*, 10	≤6		П-22°30'-1220×10	2.200
П-45°-1220×12			12				359.0	16	10		П-22°30'-1220×12	3.040
П-45°-1220×14			14				418.0	-	16		П-22°30'-1220×14	3.520
П-45°-1420×10	1400	1420	10	1400	580		407.0	10	≤6		П-22°30'-1420×10	2.570
П-45°-1420×12			12				488.0	≤10*	10		П-22°30'-1420×12	3.540
П-45°-1620×10	1600	1620	(10)	1600	663		529.0	≤10	≤6		П-22°30'-1620×10	2.930
П-45°-1620×14			(14)				739.0	≤10*	10		П-22°30'-1620×14	4.690
П-45°-1620×16			(16)				844.0	16	16		П-22°30'-1620×16	6.050

* Для плоских фланцев ** Для трубопроводов подземной прокладки

Примечания: 1) Отводы Ду=175 применять для труб тепловых сетей 2) В случае отсутствия труб (толщины стенок в скобках), применять трубы с ближайшей большей толщ. стенки.

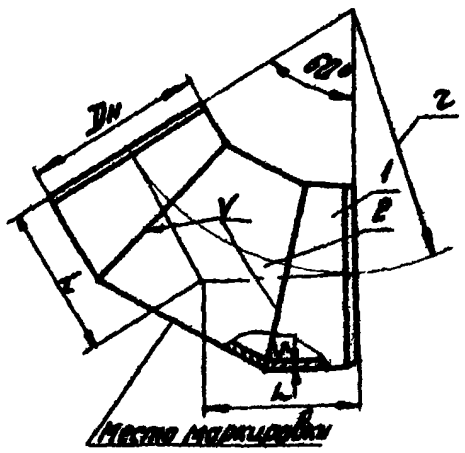
Т.Д. 1976г	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2878-62	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-16

Кураков, Устинова, Устинова, Балакина

Нач. отдела, Гл. инж. пр-та, Исполнитель, Проверил

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

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



Примеры обозначений:

Отвод с углом 60°, Дн- 480 мм; S = 9 мм:
отвод 60°-480×9 мн 2879-62

Отвод исполнения II с углом 60°, Дн = 530 мм; S = 9 мм
отвод I 60°-530×9 мн 2879-62

Отвод исполнения II с углом 60°, Дн = 530 м, S = 9 мм
отвод II 60°-530×9 мн 2879-62

Нач. отдела		Куренков	
Гл. инж. проекта		Устинова	
Исполнитель		Устинова	
Проверил		Балакина	

СОЮЗОВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62.	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 3-17

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отдела	[signature]	Курдюков
Гл. инж. пр-та	[signature]	Устинова
Исполнитель	[signature]	Устинова
Проверил	[signature]	Нещадим

ТП 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номинальн	L Доп. отклонение	Вес	Давление условное Ру кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² Для сред неагрессивных	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62	Дет. 2 Сектор МН 2882-62	Вес наплавленного металла сварных швов кг.
											Количество 2	Количество 1	
											Шифр деталей		
	мм						кг						
60°-159×4.5	150	159	4.5	225	130	±2	4.29	≤64		При монтаже трубопроводов	15°-159×4.5	30°-159×4.5	0.194
60°-159×7			7.0				6.62		≤40		15°-159×7	30°-159×7	0.326
60°-159×8			8.0				7.56		64		15°-159×8	30°-159×8	0.398
60°-194×5	175	194	5.0	255	153		6.88	≤64			15°-194×5	30°-194×5	0.248
60°-194×6			6.0				8.24	≤25×			15°-194×6	30°-194×6	0.330
60°-194×8			8.0				10.92		≤64		15°-194×8	30°-194×8	0.490
60°-219×7	200	219	2.0	300	173		12.20	≤64			15°-219×7	30°-219×7	0.454
60°-219×8			8.0				13.51		≤40		15°-219×8	30°-219×8	0.506
60°-219×10			10.0				17.33		64		15°-219×10	30°-219×10	0.762
60°-273×7	250	273	7.0	375	216		18.95	≤64			15°-273×7	30°-273×7	0.568
60°-273×9			9.0				24.30		≤40		15°-273×9	30°-273×9	0.846
60°-273×11			11.0				29.56		64		15°-273×11	30°-273×11	1.100
60°-325×9	300	325	9.0	450	260	±3	34.80	≤64			15°-325×9	30°-325×9	1.010
60°-325×10			10.0				38.57		≤40		15°-325×10	30°-325×10	1.150
60°-325×14			14.0				53.70		64		15°-325×14	30°-325×14	1.820
60°-377×9	350	377	9.0	525	303		47.48	≤40			15°-377×9	30°-377×9	1.550
60°-377×10			10.0				52.23	64	≤40		15°-377×10	30°-377×10	1.340
60°-377×16			16.0				82.70		64		15°-377×16	30°-377×16	2.720
60°-426×10	400	426	10.0	600	346		67.60	≤40			15°-426×10	30°-426×10	1.520
60°-426×11			11.0				74.26	64	≤40		15°-426×11	30°-426×11	1.750
60°-426×16			16.0				107.0		64		15°-426×16	30°-426×16	3.100
60°-480×9	450	480	(9)	675	390		77.19	≤40			15°-480×9	30°-480×9	1.510
60°-480×12			(12)				103.0	64	≤40		15°-480×12	30°-480×12	2.360
60°-480×25			25				212.0		64		15°-480×25	30°-480×25	8.170

Серия 4.900-6 Выпуск 1 Лист 3-18

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

Альбом VIII

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номин.	L Допуск	Вес	Давление условное Ру кгс/см²: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см²: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62	Дет. 2 Сектор МН 2882-62	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
											Количество		
											2	1	
											Шифр деталей		
			мм				кг						
I 60°-530×9	500	530	(9)	750	435	±3	94.63	≤40	—	При монтаже трубопроводов	I-15°-530×9	I-30°-530×9	1.670
I-60°-530×14			(14)				147.0	64	≤40		I-15°-530×14	I-30°-530×14	4.280
I-60°-530×25			25				265.0	—	64		I-15°-530×25	I-30°-530×25	8.810
60°-426×6	400	426	6	600	346		40.75	≤16*	—		15°-426×6	30°-426×6	0.940
60°-426×7			7				47.48	≤16**	≤6		15°-426×7	30°-426×7	0.894
60°-426×9			9				61.30	≤16*	10 и 16		15°-426×9	30°-426×9	1.700
60°-478×6	450	478	6	675	390		51.39	≤16**	—		15°-478×6	30°-478×6	0.830
60°-478×7			7				59.88	≤16**	≤6		15°-478×7	30°-478×7	1.010
60°-478×9			9				77.27	≤16*	10 и 16		15°-478×9	30°-478×9	1.910
I 60°-529×6	500	529	6	750	435		63.25	≤16**	—		I-15°-529×6	I 30°-529×6	0.920
I-60°-529×7			7				73.56	≤16**	≤6		I-15°-529×7	I 30°-529×7	1.120
I-60°-529×9			9				94.91	≤16*	10 и 16		I-15°-529×9	I-30°-529×8	2.120
I-60°-630×5	600	630	(5)	900	520	±4	75.28	≤10	—		I-15°-630×5	I-30°-630×5	0.824
I-60°-630×8			8				120.0	≤16**	—		I-15°-630×8	I-30°-630×8	1.630
I-60°-630×9			9				136.0	≤16*	≤10		I-15°-630×9	I-30°-630×9	2.340
I-60°-630×10			10				150.0	—	16		I-15°-630×10	I-30°-630×10	2.260
I-60°-720×8	700	720	8	1050	605		160.0	≤16**	—		I-15°-720×8	I-30°-720×8	1.880
I-60°-720×9			9				181.0	≤16*	≤10		I-15°-720×9	I-30°-720×9	2.900
I-60°-720×11			11				219.0	—	16		I-15°-720×11	I-30°-720×11	2.980
I-60°-820×6	800	820	(6)	1200	694		156.0	≤10	—		I-15°-820×6	I-30°-820×6	1.430
I-60°-820×8			(8)				208.0	≤16	—		I-15°-820×8	I-30°-820×8	2.140
I-60°-820×9			9				234.0	≤16 ≤16**	≤10		I-15°-820×9	I-30°-820×9	2.600
I-60°-820×12			12				312.0	—	16		I-15°-820×12	I-30°-820×12	4.060

Выпуск 1 — Серия 3.006.4-8

140

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Нач. отдела	[signature]	Курдюков
Гл. инж. проекта	[signature]	Устинова
Исполнитель	[signature]	Устинова
Проверил	[signature]	Енко

ТД 1976г

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62.

Шифр изделия	Проход условный, Ду	Дн	S	Г	L Номин.	L Доп. откл.	Вес	Давление условное Ру, кг с/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кг с/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Полусектор МН 2881-64 Количество 2 Шифр деталей	Дет. 2 Сектор МН 2882-62 Количество 1 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм						кг						
I-60°-920×9	900	920	9	1350	780	±4	295.0	≤16ˣ ≤16ˣˣ	≤6	При монтаже трубопроводов	I-15°-920×9	I-30°-920×9	2.920
I-60°-920×10			10				328.0	≤16ˣˣ	10		I-15°-920×10	I-30°-920×10	3.320
I-60°-920×12			12				394.0	—	16		I-15°-920×12	I-30°-920×12	4.560
I-60°-1020×9	1000	1020	9	1500	865		364.0	16 ≤16ˣ	≤6		I-15°-1020×9	I-30°-1020×9	3.240
I-60°-1020×10			10				404.0	≤16ˣˣ	10		I-15°-1020×10	I-30°-1020×10	3.680
I-60°-1020×11			11				444.0	≤16ˣˣ	—		I-15°-1020×11	I-30°-1020×11	4.240
I-60°-1020×14			14				565.0	—	16		I-15°-1020×14	I-30°-1020×14	5.280
I-60°-1120×9	1100	1120	9	1650	954	±5	440.0	16; ≤16ˣ	≤6		I-15°-1120×9	I-30°-1120×9	3.560
I-60°-1120×11			11				537.0	—	10		I-15°-1120×11	I-30°-1120×11	4.660
I-60-1120×14			14				682.0	—	16		I-15°-1120×14	I-30°-1120×14	6.460
I-60°-1220×10	1200	1220	10	1800	1040		580.0	16; ≤16ˣ	≤6		I-15°-1220×10	I-30°-1220×10	4.400
I-60°-1220×12			12				695.0	—	10		I-15°-1220×12	I-30°-1220×12	6.080
I-60°-1220×14			14				809.0	—	16		I-15°-1220×14	I-30°-1220×14	7.040
I-60°-1420×10	1400	1420	10	1800	1040		786.0	—	≤6		I-15°-1420×10	I-30°-1420×10	5.140
I-60°-1420×12			12				944.0	16 ≤16ˣ	10		I-15°-1420×12	I-30°-1420×12	6.080
I-60°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	1386		102.7	≤10	≤6		I-15°-1620×10	I-30°-1620×10	5.860
I-60°-1620×14			(14)				143.6	16; ≤16ˣ	10		I-15°-1620×14	I-30°-1620×14	9.380
I-60°-1620×16			(16)				164.0	—	16		I-15°-1620×16	I-30°-1620×16	12.10
II-60°-530×9	500	530	(9)			±3	63.30	≤40	—		II-15°-530×9	II-30°-530×9	1.670
II-60°-530×14			(14)				99.80	64	≤40		II-15°-530×14	II-30°-530×14	4.280
II 60°-530×25			25				179.0	—	64		II-15°-530×25	II-30°-530×25	8.820
II 60°-529×6		529	6				42.40	≤16ˣˣ	—		II-15°-529×6	II-30°-529×6	0.920
II 60°-529×7			7				49.41	≤16ˣˣ	≤6		II-15°-529×7	II-30°-529×7	1.120
II 60-529×9			9				63.98	≤16ˣ	10 и 16		II-15°-529×9	II-30°-529×9	2.120

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-20

I 49

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач отдела	[signature]	Курдюков
Гл инж проекта	[signature]	Устинова
Исполнитель	[signature]	Устинова
Проверил	[signature]	Балакина

ТА 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L номин	L доп откл.	Вес	Давление условное Ру кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр деталей	Дет. 2 сектор МН 2882-2 Количество 1 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм						кг						
II-60°-630×5	600	630	(5)	600	346	±4	50.28	≤10	—	При монтаже трубопроводов	II-15°-630×5	II-30°-630×5	0.824
II-60°-630×8			8				80.38	≤16xx	—		II-15°-630-8	II-30°-630×8	1.630
II-60°-630×9			9				90.97	≤16x	≤10		II-15°-630×9	II-30°-630×9	2.540
II-60°-630×10			10				100.0		16		II-15°-630×10	II-30°-630×10	2.260
II-60°-720×8	700	720	8	700	404		107.0	≤16xx			II-15°-720×8	II-30°-720×8	1.880
II-60°-720×9			9				121.0	≤16x	≤10		II-15°-720×9	II-30°-720×9	2.900
II-60°-720×11			11				147.0		16		II-15°-720×11	II-30°-720×11	2.980
II-60°-820×6	800	820	(6)	800	462		105.0	≤10			II-15°-820×6	II-30°-820×6	1.430
II-60°-820×9			9				157.0	≤16x, ≤16xx	≤10		II-15°-820×9	II-30°-820×9	2.600
II-60°-820×12			12				210.0		16		II-15°-820×11	II-30°-820×11	4.060
II-60°-920×9	900	920	9	900	520		198.0	≤10x; 16	≤6		II-15°-920×9	II-30°-920×9	2.920
II-60°-920×10			10				220.0	≤16	10		II-15°-920×10	II-30°-920×10	3.320
II-60°-920×12			12				264.0		16		II-15°-920×12	II-30°-920×12	4.560
II-60°-1020×9	1000	1020	9	1000	578		244.0	≤10x	≤6		II-15°-1020×9	II-30°-1020×9	3.240
II-60°-1020×10			10				271.0	16	10		II-15°-1020×10	II-30°-1020×10	3.680
II-60°-1020×11			11				298.0	≤16xx			II-15°-1020×11	II-30°-1020×11	4.240
II-60°-1020×14			14				378	≤10	16		II-15°-1020×14	II-30°-1020×14	5.880
II-60°-1120×9	1100	1120	9	1100	695	±5	295.0	16	≤6		II-15°-1120×9	II-30°-1120×9	3.560
II-60°-1120×11			11				360.0		10		II-15°-1120×11	II-30°-1120×11	4.660
II-60°-1120×14			14				458.0	≤6	16		II-15°-1120×14	II-30°-1120×14	6.460

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-21

150

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курбаков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

ТП 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2879-82

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номин.	L Доп. откл	Вес	Давление условное Ру, кгс/см²: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см²: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-82	Дет. 2 сектор МН 2882-82	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
											Количество: 2	Количество: 1	
	мм						кг				Шифр деталей		
II-60°-1220×10	1200	1220	10	1200	693		388.0	16	≤6	При монтаже трубопроводов	II 15°-1220×10	II-30°-1220×10	4.480
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	7.040
II-60°-1420×8	1400	1420	(8)	1400	808		420.0	10	—		II-15°-1420×8	II-30°-1420-8	5.720
II-60°-1420×10			10				525.0	≤10*	≤6		II-15°-1420×10	II-30°-1420×10	5.140
II-60°-1420×12			12				631.0	16	10		II-15°-1420×12	II-30°-1420×12	7.080
II-60°-1420×16			(16)				839.0	≤10	16		II-15°-1420×16	II-30°-1420×16	10.600
II-60°-1620×10	1600	1620	(10)	1600	924		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:

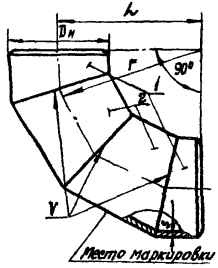
1. В случае отсутствия труб (толщины стенок в скобках) применять трубы с ближайшей большей толщиной стенки.
2. Отводы с Ду = 175 применять только для трубопроводов тепловых сетей.

Серия 4.900-8 выпуск 1

3-22

151

Настоящая нормаль распространяется на отводы Ду до 450 с радиусом $r = 1{,}5\,Dy$; $Dy = 500$ и выше с радиусом $r = 1{,}5\,Dy$, исполнения I; $Dy = 500$ и выше с радиусом $r = Dy$, исполнения II.



Примеры обозначений:

Отвод с углом 90° $D = 480$ мм; $S = 9$ мм
Отвод 90°-420 × 9 МН 2880-62

Отвод исполнения I с углом 90° $Dн = 530$ мм; $S = 9$ мм
Отвод I-90°-530×9 МН 2880-62

Отвод исполнения II с углом 90° $Dн = 530$ мм; $S \times 9$ мм
Отвод II-90°-530×9 МН 2880-62

Нач. отдела		Кудрявцев	
Гл. инж. проекта		Устинова	
Исполнитель		Устинова	
Проверил		Балакина	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976 г.	Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на РУ до 64 кгс/см² по МН 2880-62.	Серия 4.900-В	
		Выпуск I	Лист 3-23

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Нещадим

ТП 1976

Отводы стальные сварные с углом 90° из углеродистой стали по МН 2880-62

Шифр изделия	Проход условный Dу	Dн	S	r	L Номинал	L Допуск отклонен	Вес	Давление условное Ру, кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² Для средне-агрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62 Количество 1 Шифр деталей	Дет. 2 сектор МН 2882-62 Количество 2 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм						кг						
90°-159×4,5	150	159	4,5	225	225	±3	8,490	≤64	—	При монтаже трубопроводов	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	0,592
90°-194×5	175	194	5,0	265	265	±4	10,30	≤64	—		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		18,40	≤64	—		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		27,50	≤64	—		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		52,20	≤64	—		15°-325×9	30°-325×9	1,520
90°-325×10			10,0				56,00	—	≤40		15°-325×10	30°-325×10	1,920
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	—		15°-377×9	30°-377×9	2,330
90°-377×10			10,0				78,30	64	≤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		101,0	≤40	—		15°-426×10	30°-426×10	2,980
90°-426×11			11,0				111,0	64	≤40		15°-426×11	30°-426×11	2,620
90°-426×16			16,0				151,0	—	64		15°-426×16	30°-426×16	4,650
90°-480×9	450	480	(9)	675	675		113,0	≤40	—		15°-480×9	30°-480×9	2,210
90°-480×12			(12)				155,0	64	≤40		15°-480×12	30°-480×12	3,540
90°-480×25			25				318,0	—	64		15°-480×25	30°-480×25	12,50

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-24

ГСП

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	[signature]	Курдюков
	Гл. инж. пр-та	[signature]	Устинова
	Исполнитель	[signature]	Устинова
	Проверил	[signature]	Нещадим

ТП 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2880-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номинал.	L Допуск. отклонен.	Вес	Давление условное Ру, кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр деталей	Дет. 2 сектор МН 2882-62 Количество 2 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
	мм						кг						
I-90°-530×9	500	530	(9)	750	750	±5	142.0	≤40	—	При монтаже трубопроводов	I-15° -530×9	I-30° -530×9	2.510
I-90°-530×14			(14)				221.0	64	≤40		I-15° -530×14	I-30° -530×14	6.420
I-90°-530×25			25				397.0	—	64		I-15° -530×25	I-30° -530×25	13.20
90°-426×5	400	426	(5)	600	600		51.00	16	—		15° -426×5	30° -425×5	0.834
90°-426×6			6				61.00	≤16**	—		15° -426×6	30° -426×6	1.110
90°-426×7			7				71.20	≤16**	≤6		15° -426×7	30° -426×7	1.340
90°-426×9			9				91.80	≤16*	10 и 16		15° -426×9	30° -426×9	2.550
90°-478×5	450	478	(5)	675	675		64.30	16	—		15° -478×5	30° -478×5	0.936
90°-478×6			6				77.00	≤16**	—		15° -478×6	30° -478×6	1.250
10°-478×7			7				90.00	≤16**	≤6		15° -478×7	30° -478×7	1.510
90°-478×3			9				116.0	≤16*	10 и 16		15° -478×9	30° -478×9	2.870
I-90-529×6	500	529	6	750	750		95.00	≤16*	—		I-15°-529×6	I-30°-529×6	1.380
I-90°-529×7			7				110.0	≤16**	≤6		I-15°-529×7	I-30°-529×7	1.670
I-90°-529×9			9				142.0	≤16*	10 и 16		I-15°-529×9	I-30°-529×9	3.180
I-90°-630×7	630	600	(7)	900	900	±6	157.0	≤16**	—		I-15°-630×7	I-30°-630×7	2.000
I-90°-630×8			8				181.0	≤16**	—		I-15°-630×8	I-30°-630×8	2.450
I-90°-630×9			9				203.0	≤16*	≤10		I-15°-630×9	I-30°-630×9	3.810
I-90°-630×10			10				225.0	—	16		I-15°-630×10	I-30°-630×10	3.390
I-90°-720×7	700	720	(7)	1050	1050		211.0	≤16**	—		I-15°-720×7	I-30°-720×7	2.290
I-90°-720×8			8				240.0	≤16**	—		I-15°-720×8	I-30°-720×8	2.820
I-90°-720×9			9				271.0	≤16*	≤10		I-15°-720×9	I-30°-720×9	1.350
I-90°-720×11			11				328.0	—	16		I-15°-720×11	I-30°-720×11	4.470
I-90°-820×7	800	820	(7)	1200	1200		273.0	16	—		I-15°-820×7	I-30°-820×7	2.600
I-90°-820×8			(8)				312.0	≤16**	—		I-15°-820×8	I-30°-820×8	3.210

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-25

154

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отд.		Курдюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Провер. ил		Романцев

ТД 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2880-62

Шифр изделия	Проход условный Ду	Дн	S	r	L Номинальн	L Допуск отклон	Вес	Давление условное Ру кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр деталей	Дет. 2 Сектор МН 2882-62 Количество 2 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварного шва кг
	мм						кг						
I-90°-820×9	800	820	9	1200	1200	±6	352.0	≤16*, ≤16**	≤10	При монтаже трубопроводов	I-15°-820×9	I-30°-820×9	3.900
I-90°-820×12			12				468.0	—	16		I-15°-920×12	I-30°-820×12	6.090
I-90°-920×6	900	920	(6)	1350	1350		296.0	≤10	—		I-15°-920×6	I-30°-920×6	2.410
I-90°-920×8			(8)				394.0	16	—		I-15°-920×8	I-30-920×8	3.600
I-90°-920×9			9				442.0	≤16*, ≤16**	≤6		I-15°-920×9	I-30°-920×9	4.380
I-90°-920×10			10				497.0	≤16**	10		I-15°-920×10	I-30°-920×10	4.960
I-90°-920×12			12				592.0	—	16		I-15°-920×12	I-30°-920×12	6.840
I-90°-1020×9	1000	1020	9	1500	1500		545.0	16, ≤16*	≤6		I-15°-1020×9	I-30°-1020×9	4.860
I-90°-1020×10			10				606.0	≤16**	10		I-15°-1020×10	I-30°-1020×10	5.520
I-90°-1020×11			11				666.0	≤16**	—		I-15°-1020×11	I-30°-1020×11	6.360
I-90°-1020×14			14				847.0	—	16		I-15°-1020×14	I-30°-1020×14	8.820
I-90°-1120×9	1100	1120	9	1650	1650		659.0	16; ≤16*	≤6		I-15°-1120×9	I-30°-1120×9	5.340
I-90°-1120×10			10				805.0	—	10		I-15°-1120×10	I-30°-1120×10	6.990
I-90°-1120×14			14				1024	—	16		I-15°-1120×14	I-30°-1120×14	9.690
I-90°-1220×10	1200	1220	10	1800	1800	±7	871.0	16 ≤16*	≤6		I-15°-1220×10	I-30°-1220×10	6.600
I-90°-1220×12			12				1044	—	10		I-15°-1220×12	I-30°-1220×12	9.170
I-90°-1220×14			14				1217	—	16		I-15°-1220×14	I-30°-1220×14	10.60
I-90°-1420×10	1400	1420	10	2100	2100		1181	—	≤6		I-15°-1420×10	I-30°-1420×10	7.710
I-90°-1420×12			12				1418	16; ≤16*	10		I-15°-1420×12	I-30°-1420×12	10.60
I-90°-1420×16			(16)				1885	—	16		I-15°-1420×16	I-30°-1420×16	15.90
I-90°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	2400		1546	≤10	≤6		I-15°-1620×10	I-30°-1620×10	8.790
I-90°-1620×14			(14)				2153	16; ≤16*	10		I-15°-1620×14	I-30°-1620×14	14.10
I-90°-1620×16			(16)				2360	—	16		I-15°-1620×16	I-30°-1620×16	18.20
I-90°-530×14	500	530	(14)	500	500	±5	150.0	64	≤40		II-15°-530×14	I-30°-530×14	6.420
I-90°-530×25			25				265.0	—	64		II-15°-530×25	I-30-530×25	[illegible]

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-26

155

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	Нач. отд.		Курдюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
г. Москва	Проверил		Романцева

ТД 1976

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2880-62

Шифр изделия	Проход условный Dy	Dн	S	r	L номин.	L доп. откл.	Вес	Давление условное кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное кгс/см² Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 полусектор МН 2881-62 Количество 2 Шифр деталей	Дет. 2 сектор МН 2882-62 Количество 2 Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм						кг						
II-90°-529×6	500	529	6	500	500	±6	64.00	≤16**	—	При монтаже трубопроводов	II-15°-529×6	II-30°-529×6	1.330
II-90°-529×7			7				74.00	≤16**	≤16		II-15°-529×7	II-30°-529×7	1.670
II-90°-529×9			9				93.00	≤16*	10 и 16		II-15°-529×9	II-30°-529×9	3.180
II-90°-630×7	600	630	(7)	600	600		106.0	≤16**	—		II-15°-630×7	II-30°-630×7	2.000
II-90°-630×8			8				121.0	≤16**	—		II-15°-630×8	II-30°-630×8	2.450
II-90°-630×9			9				137.0	≤16*	≤10		II-15°-630×9	II-30°-630×9	3.810
II-90°-630×10			10				151.0	—	16		II-15°-630×10	II-30°-630×10	3.390
II-90°-720×8	700	720	8	700	700		161.0	≤16**	—		II-15°-720×8	II-30°-720×8	2.820
II-90°-720×9			9				182.0	≤16*	≤10		II-15°-720×9	II-30°-720×9	4.350
II-90°-720×11			11				221.0	—	16		II-15°-720×11	II-30°-720×11	4.470
II-90°-820×8	800	820	(8)	800	800		209.0	16	—		II-15°-820×8	II-30°-820×8	3.210
II-90°-820×9			9				235.0	≤16*, ≤16*	≤10		II-15°-820×9	II-30°-820×9	3.900
II-90°-820×12			12				315.0	—	16		II-15-820×12	II-30°-820×12	6.090
II-90°-920×8	900	920	(8)	900	900		263.0	≤10	—		II-15°-920×8	II-30°-920×8	3.600
II-90°-920×9			9				297.0	≤10*, 16	≤6		II-15°-920×9	II-30°-920×9	4.380
II-90°-920×10			10				329.0	≤16**	10		II-15°-920×10	II-30°-920×10	4.980
II-90°-920×12			12				397.0	—	16		II-15°-920×12	II-30°-920×12	6.840
II-90°-1020×9	1000	1020	9	1000	1000		365.0	≤10*	≤6		II-15°-1020×9	II-30°-1020×9	4.860
II-90°-1020×10			10				408.0	16	10		II-15°-1020×10	II-30°-1020×10	5.520
II-90°-1020×11			11				448.0	≤16**	—		II-15°-1020×11	II-30°-1020×11	6.360
II-90°-1020×14			14				567.0	—	16		II-15°-1020×14	II-30°-1020×14	8.820

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-27

156

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Нещадим

1976

ТП

Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на Ру до 64 кгс/см² по МН 2880-62

Шифр изделия	Проход условный, Ду	DH	S	r	L Номин	L Доп откл	Вес	Давление условное, кгс/см²: Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное, кгс/см²: Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 полусектор МН 2881-62: Количество 2, Шифр деталей	Дет. 2 сектор МН 2882-62: Количество 2, Шифр деталей	Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм						кг						
П-90°-1120×9	1100	1120	9	1100	1100	±7	443.0	≤10*	≤6	при монтаже трубопроводов	П-15°-1120×9	П-30°-1120×9	5.340
П-90°-1120×10			10				538.0	16	10		П-15°-1120×10	П-30°-1120×10	6.990
П-90°-1120×14			14				685.0	—	16		П-15°-1120×14	П-30°-1120×14	9.690
П-90°-1220×10	1200	1220	10	1200	1200		583.0	≤6**; 10	≤6		П-15°-1220×10	П-30°-1220×10	6.600
П-90°-1220×12			12				699.0	16	10		П-15°-1220×12	П-30°-1220×12	9.120
П-90°-1220×14			14				800.0	—	16		П-15°-1220×14	П-30°-1220×14	10.80
П-90°-1420×8	1400	1420	(8)	1400	1400		630.0	≤6	—		П-15°-1420×8	П-30°-1420×8	5.580
П-90°-1420×10			10				788.0	10	≤6		П-15°-1420×10	П-30°-1420×10	7.710
П-90°-1420×12			12				947.0	≤10*	10		П-15°-1420×12	П-30°-1420×12	10.60
П-90°-1420×16			(16)				1258	16	16		П-15°-1420×16	П-30°-1420×16	15.90
П-90°-1620×10	1600	1620	(10)	1600	1600		1032	≤10	≤6		П-15°-1620×10	П-30°-1620×10	8.790
П-90°-1620×14			(14)				1442	≤10*	10		П-15°-1620×14	П-30°-1620×14	14.10
П-90°-1620×16			(16)				1647	16	16		П-15°-1620×16	П-30°-1620×16	18.20

* Для плоских фланцев

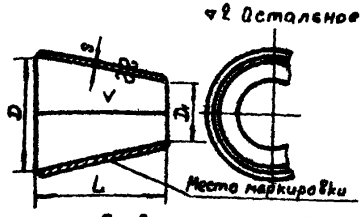
** Для трубопроводов подземной прокладки.

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 4.900-8 Выпуск 1 3-28

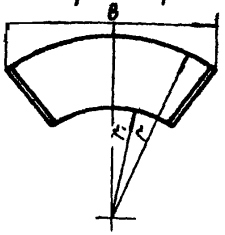
157



Пример обозначения перехода для труб 219×7 и 159×4.5

Переход 219×7 - 159×4.5 МН 2883-62

Развертка перехода



Шифр (размеры присоединяемых труб), Dн × S	Проходы условные Dу × Dу	D	D₁	L	S	Развертка перехода Г	Г₁	В	Вес, кг	Давление условное Ру кгс/см² Для непрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва кг
Размеры, мм													
159 × 4.5 - 89 × 3.5	150 × 80	151	81	140	5	322	177	444	2.19	≤40	—	При монтаже трубопроводов	0.029
159 × 4.5 - 108 × 4	150 × 100		99			427	285	464	2.31				
159 × 4.5 - 133 × 4	150 × 125		124			811	671	483	2.49				
159 × 7 - 89 × 6	150 × 80	147	76		8	315	171	440	3.44	—	≤40		0.059
159 × 7 - 108 × 7	150 × 100		92			402	259	458	3.64				
159 × 7 - 133 × 7	150 × 125		117			727	587	478	3.92				
194 × 5 - 89 × 3.5	175 × 80	185	81	150	5	290	131	497	2.74	≤40	—		0.032
194 × 5 - 108 × 4	175 × 100		99			345	189	525	2.87				
194 × 5 - 133 × 4	175 × 125		124			477	324	559	3.05				
194 × 5 - 159 × 4.5	175 × 150		149			787	646	583	3.26				
194 × 8 - 89 × 6	175 × 80	180	76		8	287	128	492	4.32	—	≤40		0.063
194 × 8 - 108 × 7	175 × 100		92			334	178	517	4.50				
194 × 8 - 133 × 7	175 × 125		117			457	304	550	4.79				
194 × 8 - 159 × 7	175 × 150		143			768	617	576	5.12				
219 × 7 - 108 × 4	200 × 100	206	99	180		376	188	586	8.04	≤40	—		0.080
219 × 7 - 133 × 4	200 × 125		124			482	297	619	6.40				
219 × 7 - 159 × 4.5	200 × 150		149			684	502	646	6.78				

Кордюков, Устинова, Устинова, Нещадим

Нач. отдела, Гл. инж. пр-та, Исполнитель, Проверил

г. Москва

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ТД 1976

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

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-29

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн×S	Проходы условные Dу×Dу	D	D	L	S	Развертка перехода r	r1	B	Вес, кг	Давление условное Ру кгс/см² Для неравносвязных и малорасвязных сред	Для среднерасвязных сред	Применяемость	Вес металлического перехода, изолированного весом 100 кг
				мм									
219×7 - 194×5	200×175	206	183	180	8	1681	1500	668	7.80	≤40		при монтаже трубопроводов	0.080
219×8 - 108×7	200×100	206	92			355	167	575	5.85	—	≤40		
219×8 - 133×7	200×125		117			449	263	609	6.29				
219×8 - 159×7	200×150		143			628	445	688	6.66				
219×8 -194×8	200×175		176			1328	1147	662	7.16				
273×7 - 133×4	250×125	261	124	200		896	195	694	8.05	≤40	—		0.110
273×7 - 159×4.5	250×150		149			476	278	738	8.44				
273×7 - 194×5	250×175		183			669	475	790	8.90				
273×7 - 219×7	250×200		204			908	715	815	9.28				
273×9 - 133×7	250×125	257	117			386	184	683	9.94	—	≤40		
273×9 - 159×7	250×150		143			465	266	729	10.44				
273×9 - 194×8	250×175		176			640	446	780	10.98				
273×9 - 219×8	250×200		201			916	724	810	11.48				
325×9 - 159×4.5	300×150	309	149	225	10	476	237	827	14.27	≤40	—		0.150
325×9 - 194×5	300×175		183			591	358	887	14.84				
325×9 - 219×7	300×200		204			702	471	819	15.26				
325×9 - 273×7	300×250		257			1391	1164	981	16.60				
325×10 - 159×7	300×150	307	143			463	223	815	14.09	—	≤40		
325×10 - 194×8	300×175		176			567	333	873	14.72				
325×10 - 219×8	300×200		201			692	460	912	15.32				
325×10 - 273×9	300×250		253			1329	1109	979	16.67				
377×9 - 194×5	350×175	361	183	300		653	389	1017	22.14	≤40	—		0.174
377×9 - 219×7	350×200		204			733	423	1047	22.69				
377×9 - 273×7	350×250		257			1086	782	1110	24.62				
377×9 - 325×9	350×300		305			1996	1694	1149	25.79				
377×10 - 194×8	350×175	359	176			632	319	1004	21.71	—	≤40		
377×10 - 219×8	350×200		201			725	414	1040	22.55				
377×10 - 273×8	350×250		253			1061	756	1103	24.01				
377×10 - 325×10	350×300		303			1985	1084	1143	26.44				
426×10 - 219×7	400×200	408	204	350		747	882	1150	28.83	≤40	—		0.203
426×10 - 273×7	400×250		257			992	635	1219	30.74				
426×10 - 325×9	400×300		305			1486	1082	1268	33.00				
426×10 - 377×9	400×350		357			2876	2525	1302	37.40				
426×11 - 273×8	400×200	406	201		12	744	379	1149	34.55	—	≤40		0.280
426×11 - 273×9	400×250		253			979	620	1217	36.78				
426×11 - 325×10	400×300		303			1486	1082	1268	39.60				
426×11 - 377×10	400×350		355			2876	2525	1302	41.28				

Кудюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

159

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-30

Шифр (размеры присоединяемых труб) Дн×S	Проходы условные Dy×Dy	D	D₁	L	S	Развертка перехода r	r₁	B	Вес, кг	Давление условное, Ру кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного сварного шва, кг
				мм									
480×9*-273×7	450×250	464	267	550	10	1282	722	1406	51.60	≤40	—	при монтаже трубопроводов	0.819
480×9*-325×9	450×300		305			1676	1120	1441	56.10				
480×9*-377×9	450×350		357			2481	1898	1466	58.00				
480×12*-273×9	450×250	459	253		12	1278	719	1398	61.60	—	≤40		0.440
480×12*-325×10	450×300		303			1679	1123	1434	64.90				
480×12*-377×10	450×350		365			2503	1950	1455	69.40				
530×9*-273×7	500×250	514	257	600	10	1252	638	1530	60.60	≤40	—		0.348
530×9*-325×9	500×300		305			1542	983	1565	67.70				
530×9*-377×9	500×350		357			2020	1415	1603	67.50				
530×9*-426×10	500×400		404			2918	2316	1623	70.70				
530×14*-273×9	500×250	505	253		14	1258	645	1617	84.10	—	≤40		0.558
530×14*-325×10	500×300		303			1554	946	1562	88.80				
530×14*-377×10	500×350		355			2069	1469	1594	92.90				
530×14*-426×11	500×400		402			2987	2385	1616	98.90				
426×4*-219×7	400×200	419	204	450	6	923	460	1220	22.10	≤16	—		0.126
426×4*-273×7	400×250		257			1200	742	1268	23.60				
426×4*-325×9	400×300		305			1723	1269	1301	25.10				
426×4*-377×9	400×350		357			3098	2646	1325	26.70				
426×6-219×2	400×200	415	204		8	935	473	1219	30.00	≤16	≤6		0.189
426×6-273×7	400×250		257			1222	766	1264	31.06				
426×6-825×9	400×300		305			1774	1321	1298	33.36				
426×6-377×9	400×350		357			3294	2843	1320	35.42				
426×9-219×8	400×200	410	201		10	929	467	1212	36.44	—	10и16		0.261
426×9-273×9	400×250		253			1222	765	1266	38.91				
426×9-325×10	400×300		303			1778	1326	1291	41.36				
426×9-377×10	400×350		355			3443	2992	1312	44.22				
478×4*-273×7	450×250	471	257		6	1248	688	1410	31.14	≤16	—		0.151
428×4*-325×9	450×300		305			1617	1061	1444	32.80				
478×4*-377×9	450×350		357			357	1760	1476	34.80				
478×6-273×7	450×250	467	257		8	1262	707	1407	41.50	≤16	≤16		0.231
478×6-825×9	450×300		305			1652	1095	1442	43.78				
478×6-377×9	450×350		357			2384	1832	1463	46.25				
478×9-273×9	450×250	462	253		10	1265	705	1399	51.60	—	10и16		0.319
478×9-325×10	450×300		303			1652	1095	1434	54.35				
478×9-377×10	450×350		355			2441	1887	1460	58.08				
529×5*-273×7	500×250	520	257	600	6	1230	615	1581	36.40	≤16	—		0.168

Куропаков
Устинова
Устинова
Романцева
Гончаров

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-31

Шифр (размеры присоединяемых труб) Дн×З	Проходы условные Ду×Ду	D	D_1	L	S	Развертка перехода r	r_1	B	Вес, кг	Давление условное Ру кгс/см² Для пр. агрессивных и мало агрессивных сред	Для средне агрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва кг
мм													
529×5*-325×9	500×300	520	305	600	6	1506	895	1572	38.29	≤16	—	При монтаже трубопроводов	0.168
529×5*-377×9	500×350		357			1953	1348	1603	40.14				
529×5*-426×4*	500×400		415			3016	2414	1632	42.87				
529×6-426×6	500×400	518	413			3005	2403	1628	42.69				
529×7-273×7	500×250	577	257		8	1239	625	1530	48.30	≤16	≤6		0.252
529×7-273×9	500×250		253			1223	608	1528	48.20				
529×7-325×9	500×300		305			1522	913	1567	51.00				
529×7-325×10	500×300		303			1495	885	1562	50.80				
529×7-377×9	500×350		355			1968	1360	1601	53.80				
529×7-426×7	500×400		410			2953	2351	1628	56.80				
529×9-273×9	500×250	513	253		10	1234	621	1524	60.30	—	10 и 16		0.348
529×9-325×10	500×300		303			1516	907	1564	63.40				
529×9-377×10	500×350		355			2004	1398	1597	67.30				
529×9-426×10	500×400		404			2942	2340	1622	70.70				
630×5*-325×9	600×300	621	305	739	6	1508	753	1833	53.10	≤16	—		0.207
630×5*-377×9	600×350		357	621			873		47.00				0.174
630×5*-426×4	600×400		415	485			1012		39.30				0.136
630×5*-478×4	600×450		467	362			1138		30.60				0.101
630×5*-529×9*	600×500		518	242			1260		21.20				0.068
630×7-325×9	600×300	618	305	733	8	1505	758	1829	70.20	≤16	—		0.310
630×7-377×9	600×350		357	614			878		62.00				0.264
630×7-426×6	600×400		410	489			1005		52.00				0.206
630×7-478×6	600×450		462	366			1130		40.80				0.154
630×7-529×6	600×500		513	247			1253		28.80				0.104
630×9-325×10	600×300	614	303	733	10	1501	753	1824	87.50	—	—		0.414
630×9-377×10	600×350		355	610			878		76.80				0.354
630×9-426×7	600×400		410	480			1010		64.00		≤6		0.279
630×9-426×9	600×400		406	489			1000		65.00		≤16		0.284
630×9-478×7	600×450		462	358			1135		50.40		≤6		0.208
630×9-478×9	600×450		458	366			1125		51.50		≤16		0.212
630×9-529×7	600×500		513	238			1258		34.80		≤6		0.138
630×9-529×9	600×500		509	247			1248		36.40		≤16		0.140
720×16*-377×9	700×350	709	357	828	6	1719	873	2089	68.40	≤16	—		0.232
720×6*-426×4	700×400		415	692			1012		60.30				0.193
720×6*-478×4*	700×450		467	569			1138		51.80				0.159
720×6*-529×5*	700×500		518	449			1260		42.70				0.126
720×6*-630×5*	700×600		617	316			1498		22.20				0.061
720×7*-426×6	700×400	708	413	694	8	1721	1012		80.70	≤16	—		0.292
720×7*-478×6	700×450		465	572			1138		67.80				0.240
720×7*-529×6	700×500		516	452			1260		57.00				0.189

Курдюков
Устинова
Устинова
Пинчук-ва
Пиш
Нач. отдела
Гл. инж. пр-та
Исполнитель
Проверил

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

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

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-32

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн × S	Проходы условные Dy × Dy	D	D1	L	S	Развертка перехода r	r1	B	Вес, кг	Давление условное Ру кгс/см² Для не агрессивных и мало агрессивных сред	Для средне агрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
					мм								
720×7*-630×7*	700×600	708	614	221	8		1496		30.00	≤16	—	При монтаже трубопроводов	0.093
720×8-377×9	700×350		356	826			878		114.00		≤10		0.476
720×8-426×7	700×400		410	696			1010		80.70				0.404
720×8-478×7	700×450	706	462	574		1721	1135	2091	69.50	≤16	≤6		0.333
720×8-529×7	700×500		513	454			1258		57.40				0.263
720×8-630×8	700×600		610	226	10		1491		30.80		≤10		0.131
720×9-426×9	700×400		406	701			1000		101.00				0.407
720×9-478×9	700×450	704	458	579		1717	1125	2087	84.40	—	≤10		0.336
720×9-529×9	700×500		509	459			1248		72.30				0.266
720×11-377×10	700×350		355	812			882		132.00				0.645
720×11-426×9	700×400		406	692			1005		120.00				0.553
720×11-478×9	700×450	700	458	569	12	1712	1120	2080	104.00	—	16		0.455
720×11-529×9	700×500		509	449			1253		84.80				0.359
720×11-630×10	700×600		608	216			1491		44.30				0.173
820×6*-426×4*	800×400		415	927			1017		118.00				0.389
820×6*-478×4*	800×450		467	804			1142		107.00				0.338
820×6*-529×5*	800×500	809	518	684	8	1965	1265	2388	94.40	≤16	—		0.289
820×6*-630×5*	800×600		617	452			1503		66.60				0.190
820×6*-720×6*	800×700		707	240			1719		37.90				0.100
820×8*-426×6	800×400		410	931			1010		147.00				0.540
820×8*-478×6	800×450		462	809			1135		133.00		≤6		0.469
820×8*-529×6	800×500	806	513	689		1962	1258	2384	118.00	≤16			0.400
820×8*-630×7*	800×600		612	456	10		1496		83.70		—		0.265
820×8*-720×7*	800×700		702	245			1717		47.80				0.142
820×9-426×9	800×400		406	936			1000		147.00	—			0.543
820×9-478×9	800×450		458	814			1125		133.00		10		0.472
820×9-529×9	800×500	904	509	694		1958	1248	2379	118.00				0.402
820×9-630×9	800×600		610	456			1491		83.20				0.265
820×9-720×9	800×700		700	245			1707		47.30		≤10		0.142
820×12-426×9	800×400		406	924			1005		174.00				0.738
820×12-478×9	800×450		458	802			1130		157.00				0.642
820×12-529×9	800×500	739	509	682	12	1950	1253	2370	139.00	—	16		0.546
820×12-630×10	800×600		608	449			1491		98.00				0.359
820×12-720×11	800×700		696	242			1703		56.20				0.194

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

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

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-33

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн × δ	Проходы условные Dy × Dy	D	D₁	L	S	Развертка перехода Г	Г₁	В	Вес, кг.	Давление условное Ру, кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг.
	мм												
920×6*-478×4*	900×450	909	469	1035	6	2200	1142	2673	111.00	≤10	—	при монтаже трубопроводов	0.290
920×6*-529×5*	900×500		518	920			1260		101.00				0.258
920×6*-630×5*	900×600		619	682			1503		80.50				0.192
920×6*-720×6*	900×700		707	475			1715		59.20				0.128
920×6*-820×8*	900×800		807	240			1955		31.81				0.067
920×8*-478×5*	900×450	906	467	1032	8		1142		146.00	16	—		0.434
920×8*-529×5*	900×500		518	913			1265		133.00				0.384
920×8*-630×6*	900×600		617	680			1503		106.00				0.286
920×8*-720×6*	900×700		707	468			1719		77.40				0.197
920×8*-820×7*	900×800		804	240			1953		41.20				0.100
920×9-478×6	900×450	904	462	1040	10	2198	1135	2671	183.00	≤16	≤6		0.604
920×9-478×9	900×450		458	1049			1125		185.00	—	10		0.608
920×9-529×6	900×500		513	920			1258		168,00	≤16	≤6		0.534
920×9-529×9	900×500		509	929			1248		170,00	—	10		0.538
920×9-630×7*	900×600		612	687			1496		134.00	≤16	—		0.398
920×9-630×9	900×900		610	692			1491		135.00	—	≤10		0.402
920×9-720×7*	900×700		702	475			1712		98.40	≤16	—		0.276
920×9-720×9	900×700		700	480			1707		99.40	—	≤10		0.278
920×9-820×8*	900×800		800	245			1948		54.20	≤16	—		0.142
920×12-478×9	900×450	899	458	1037	12	2191	1130	2663	220.00	—	≤16		0.830
920×12-529×9	900×500		509	917			1253		201.00				0.734
920×12-630×10	900×600		608	685			1491		160.00				0.548
900×12-720×11	900×700		696	478			1703		118.00				0.383
920×12-820×12	900×800		793	249			1936		65.50				0.199
1020×6*-529×5*	1000×500	1009	518	1155	6	2441	1260	2966	137.00	≤10	—		0.485
1020×6*-630×5*	1000×600		619	917			1508		115.00				0.356
1020×6*-720×6*	1000×700		707	711			1715		93.20				0.199
1020×6*-820×6*	1000×800		807	475			1955		66.80				0.133
1020×6*-920×6*	1000×900		907	240			2196		95.60				0.067
1020×9-529×5*	1000×900	1004	578	1143	10	2439	1270	2964	22.400	16	—		0.664
1020×9-529×7	1000×500		513	1135			1258		226.00	—	≤6		0.670
1020×9-630×6*	1000×6000		617	910			1508		190.00	16	—		0.528
1020×9-630×9	1000×600		610	927			1491		193.00	—	≤6		0.540

Нач. отдела Журавков
Гл.инж. проекта Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Енко

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-34

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн × S	Проходы условные Dy × Dy	D	D₁	L	S	Развертка перехода Г	Г₁	В	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см. для неагрессивных и малоагрессивных сред	для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг.
мм													
1020×9-720×6*	1000×700	1004	707	699	10	2439	1724	2964	154.00	16	—	трубопроводов	0.405
1020×9-720×9	1000×700		700	715			1707		157.00	—	≤6		0.418
1020×9-820×7*	1000×800		804	470			1958		109.00	16	—		0.273
1020×9-820×9	1000×800		800	480			1948		112.00	—	≤6		0.282
1020×9-920×8	1000×900		900	245			2188		59.30	16	—		0.142
1020×10-529×6	1000×500	1002	513	1150	12		1263		272.00	≤16	—		0.920
1020×10-529×9	1000×500		509	1160			1253		273.00	—	10		0.920
1020×10-630×7*	1000×600		612	917			1501		230.00	≤16	—		0.734
1020×10-630×9	1000×600		610	922			1496		232.00				0.738
1020×10-720×7*	1000×700		702	706			1717		187.00	—	10		0.565
1020×10-720×9	1000×700		700	711			1712		188.00	≤16	10		0.568
1020×10-820×8*	1000×800		800	475			1953		134.00				0.380
1020×10-920×9	1000×900		898	245			2188		73.00				0.196
1020×14-529×9	1000×500	995	509	1143	14	2427	1258	2949	314.00	—	16		1.060
1020×14-630×10	1000×600		608	910			1496		266.00				0.528
1020×14-720×11	1000×700		696	703			1707		217.00				0.408
1020×14-820×12	1000×800		793	475			1941		155.00				0.276
1020×14-930×12	1000×900		893	240			2181		82.40				0.139
1120×16*-630×5*	1100×600	1109	609	1152	6	2681	1503	3258	154.00	≤10	—	Примонтаже	0.484
1120×6*-720×6*	1100×700		707	945			1715		133.00				0.397
1120×6*-820×6*	1100×800		807	710			1955		105.00				0.298
1120×6*-920×6*	1100×900		907	475			2196		73.90				0.198
1120×6*-1020×6*	1100×1000		1007	240			2436		39.30				0.101
1120×9-630×6*	1100×600	1104	617	1146	10	2679	1508	3256	255.00	16	—		0.665
1120×9-630×9	1100×600		610	1162			1491		258.00	—	≤6		0.674
1120×9-720×6*	1100×700		207	934			1724		219.00	16	—		0.542
1120×9-720×9	1100×700		700	950			1707		222.00	—	≤6		0.551
1120×9-820×7*	1100×800		804	706			1958		175.00	16	—		0.410
1120×9-820×9	1100×800		800	715			1948		176.00	—	≤6		0.415
1120×9-920×8	1100×800		900	480			2188		124.00	16	—		0.279
1120×9-1020×9	1100×1000		1000	245			2429		62.00	—	≤6		0.142
1120×11-630×9	1100×600	1100	610	1153	12	2674	1496	3249	306.00	—	10		0.923
1120×11-720-9	1100×700		700	941			1712		264.00				0.752
1120×11-820×9	1100×800		800	706			1953		210.00				0.565
1120×11-920×10	1100×900		898	475			2188		142.00				0.380
1120×11-1020×10	1100×1000		998	240			2429		78.60				0.192
1120×14-630×10	1100×600	1095	608	1146	14	2667	1496	3241	354.80	—	16		1.070
1120×14-720×11	1100×700		696	939			1707		305.00				0.872
1120×14-820×12	1100×800		793	710			1941		240.00				0.660
1120×14-920×12	1100×900		893	475			2181		168.00				0.441

Нач. отдела — Гл. инж. пр-та — Исполнитель — Проверил

Курдюков — Устинова — Устинова — Енко

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4900-В

Выпуск I

Лист 3-35

Шифр (размеры присоединяемых труб Дн × S)	Проходы условные Ду × Ду	Д	Д1	L	S	Развертка перехода: Г	Г1	В	Вес, кг.	Давление условное Ру, кгс/см²: Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг
					мм								
1220×7*-630×5*	1200×600	1208	619	1385	8	2924	1508	3553	262.00	≤10	—	При монтаже трубопроводов	0.581
1220×7*-720×6*	1200×700		707	1178			1719		233.00				0.495
1220×7*-820×6*	1200×800		807	943			1960		196.00				0.396
1220×7*-920×6*	1200×900		907	708			2200		154.00				0.298
1220×7*-1020×6*	1200×1000		1007	473			2441		107.00				0.199
1220×10-630×6*	1200×600	1202	617	1376	10	2915	1508	3542	324.00	16	—		0.798
1220×10-630×9	1200×600		610	1392			1491		326.00	—	≤6		0.808
1220×10-720×6*	1200×700		707	1164			1724		288.00	16	—		0.675
1220×10-720×9	1200×700		700	1181			1707		290.0	—	≤6		0.685
1220×10-820×7*	1200×800		804	936			1958		243.00	16	—		0.543
1220×10-820×9	1200×800		800	946			1948		245.00	—	≤6		0.550
1220×10-920×8*	1200×900		900	710			2188		193.00	16	—		0412
1220×10-1020×9	1200×1000		1000	475			2429		135.00	—	≤6		0.275
1220×10-1120×9	1200×1100		1100	240			2669		71.80	16			0.140
1220×12-630×9	1200×600	1199	610	1385	12	2912	1496	3539	389.00		10		1.110
1220×12-720×9	1200×700		700	1174			1712		345.00				0.940
1220×12-820×9	1200×800		800	939			1953		291.00				0.750
1220×12-920×10	1200×900		898	708			2188		231.00				0.566
1220×12-1020×10	1200×1000		998	473			2429		161.00				0.319
1220×12-1120×11	1200×1100		1096	242			2665		86.00				0.194
1220×14-630×10	1200×600	1195	608	1381	14	2908	1496	3534	454.00		16		1.290
1220×14-720×11	1200×700		696	1174			1707		405.00				1.090
1220×14-820×12	1200×800		793	946			1941		342.00				0.880
1220×12-920×12	1200×900		893	710			2181		270.00				0.660
1220×14-1020×14	1200×1000		989	485			2412		193.00				0.451
1220×14-1120×14	1200×1100		1089	249			2653		104.00				0.232
1420×8*-720×6*	1400×700	1406	707	1644	8	3401	1719	4133	360.0	≤10	—		0.690
1420×8*-820×6*	1400×800		807	1409			1960		323.00				0.592
1420×8*-920×6*	1400×900		907	1174			2200		281.00				0.494
1420×8*-1020×6*	1400×1000		1007	939			2441		234.00				0.394
1420×8*-1120×6*	1400×1100		1107	703			2631		183.00				0.295
1420×6*-1212×7*	1400×1200		1204	475			2915		129.00				0.199
1420×10-720×9	1400×700	1402	700	1651	10	3396	1707	4127	446.00	—	≤6		0.960
1420×10-820×9	1400×800		800	1416			1948		401.00				0.821
1420×10-920×9	1400×900		900	1181			2188		349.00				0.686
1420×10-1020×9	1400×1000		1000	946			2429		291.00				0.549

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Т.Д. 1976г

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

Стадия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-36

Шифр (размеры присоединяемых труб) Дн × S	Проходы условные Ду × Ду	Д	Д1	L	S	Развертка перехода Г	Г1	В	Вес кг.	Давление условное Ру кгс/см² Для неравносвивных и малосвивных сред	Для средне-равносвивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг.
				мм									
1420×10-1120×9	1400×1100	1402	1100	210	10	3395	2669	4127	228.00			Трубопроводов	0.412
1410×10-1220×10	1400×1200		1198	480			2905		158.0				0.278
M20×12-720×8*	1400×700	1399	707	1627	12	3393	1729	4123	526.00	16	—		1.300
1420×12-720×9	1400×700		700	1644			1712		531.00	—	10		1.320
1420×12-820×7*	1400×800		804	1400			1962		471.00	16	—		1.120
1420×12-820×9	1400×800		800	1409			1953		474.00	—	10		1.130
M20×12-920×8*	1400×900		902	1169			2198		411.00	16	—		0.930
1420×12-920×10	1400×900		898	1178			2188		412.00	—	10		0.940
1420×12-1020×9	1400×1000		1000	939			2434		343.00	16	—		0.750
1420×12-1020×10	1400×1000		998	943			242.9		344.00	—	10		0.753
1420×12-1020×9	1400×1000		1100	703			2675		265.00	16	—		0.562
1420×12-1120×11	1400×1100		1096	713			2665		268.00	—	10		0.570
1420×12-1220×10	1400×1200		1198	473			2910		184.00	16	—		0.378
1420×12-1220×12	1400×1200		1193	485			2898		188.00	—	10		0.388
1420×16=720×11	1400×700	1391	696	1635	16	3384	1712	4112	704.00				1.960
M20×16*-820×12	1400×800		798	1407			1946		634.00				1.680
1420×16*-920×12	1400×900		893	1171			2186		550.0	—	16		1.410
1420×16*-1020×14	1400×1000		989	946			2417		464.00				1.1300
1420×16*-1120×14	1400-1100		1019	910			2657		348.00				0.850
1420×16*-1220×14	1400×1200		1189	475			2898		251.00				0.570
1620×10*-820×6*	1600×800	1602	807	1870	10	3877	1965	4711	580.0	≤10	—	Монтажные	1.090
1620×10*-820×9	1600×800		800	1886			1948		584.00	—	≤10		1.100
1620×10*-920×6*	1600×900		907	1635			22.05		527.00	≤10	—		0.950
1620×10*-920×9	1600×900		900	1651			2188		532.00	—	≤6		0.960
1620×10*-1020×6*	1600×1000		1007	1400			2446		468.00	≤10	—		0.813
1620×10*-1020×9	1600×1000		1000	1416			2429		474.00	—	≤6		0.820
1620×10*-1120×6*	1600×1100		1107	1164			2686		405.00	≤10	—		0.677
1620×10*-1120×9	1600×1100		1100	1181			2669		410.00	—	≤6		0.685
1620×10*-1220×7*	1600×1200		1204	936			2920		337.0	≤10	—		0.544
1620×10*-1220×10	1600×1200		1198	950			2905		342.00	—	≤6		0.557
1620×10*-1420×8*	1600×1400		1402	970			3396		182.00	≤10	—		0.272
1620×10*-1400×10	1600×1400		1398	980			3326		187.00	—	≤6		0.278
1620×14*-820×7*	1600×800	1595	804	1661	14	3869	1967	4702	805.00	16	—	Приварных	1.730
1620×14*-820×9	1600×800		800	1870			1958		807.00	—	10		1.740
1620×14*-920×8*	1600×900		902	1630			2203		730.0	16	—		1.580
1620×14*-920×10	1600×900		898	1640			2193		735.00	—	10		1.530
1620×14*-1020×9	1600×1000		1000	1400			2439		654.0	16	—		1.300

Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. проекта Устинова
Исполнители Устинова
Проверил Пименова

Союзводоканалпроект г. Москва

ТД 1976г.

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-37

Шифр (размеры присоединения труб) Dн × S	Проходы условные Ду × Ду	D	D₁	L	S	Развертка перехода Г	Г₁	В	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см². Для не агрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва, кг.
мм													
1620×14*-1120×10	1600×1000	1595	998	1402	14	3869	2434	4702	655.00	—	10	При монтаже трубопроводов	1,310
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		1198	934			2915		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	1591	793	1872	16	3865	1946	4697	918.00	—	16		223.0
1620×16*-920×12	1600×900		893	1642			2186		842.00				1.970
1620×16*-1020×14	1600×1000		969	1416			2417		742.00				1.700
1620×16*-1120×14	1600×1100		1089	1181			2657		645.00				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.

Нач отдела	Курдюков
Гл инж пр-та	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Енко

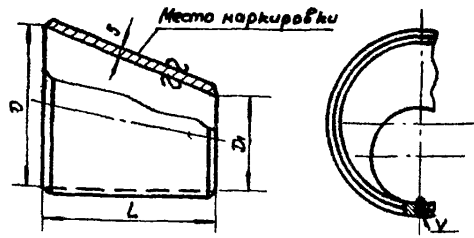
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г

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

Серия 4900-8 Выпуск 1 Лист 3-38

▽2 остальное



Пример обозначения перехода для труб 273×7 и 159×4,5:
Переход 273×7 - 159×4,5
МН 2884-62

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн × S	Проходы условные Dy × Dy'	D	D1	L	S	Вес	Давление условное Py: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Py: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
мм						кг	кгс/см²			кг
159×4,5 - 89×3,5	150×80	151	81	140	5	2.190	≤40	—	При монтаже трубопровода	0.029
159×4,5 - 108×4	150×100		99			2.290				
159×4,5 - 133×4	150×125		124			2.450				
159×7 - 89×6	150×80	147	76		8	3.400	—	≤40		0.057
159×7 - 108×7	150×100		92			3.600				
159×7 - 133×7	150×125		117			3.870				
194×5 - 89×3,5	175×80	185	81	150	5	2.810	≤40	—		0.032
194×5 - 108×4	175×100		99			2.910				
194-5 - 133×4	175×125		124			3.040				
194×5 - 159×4,5	175×150		149			3.200				
194×8 - 89×6	175×80	180	76		8	4.440	—	≤40		0.062
194×8 - 108×7	175×100		92			4.600				
194×8 - 133×7	175×125		117			4.830				
194×8 - 159×7	175×150		143			5.090				
219×7 - 108×4	200×100	206	99	180		5.840	≤40	—		0.074
219×7 - 133×4	200×125		124			6.450				
219×7 - 159×4,5	200×150		149			6.720				
219×7 - 194×5	200×175		183			7.160				
219×8 - 108×7	200×100	205	92			5.920	—	≤40		
219×8 - 133×7	200×125		117			6.300				
219×8 - 159×7	200×150		143			6.610				
219×8 - 194×8	200×175		176			7.050				
273×7 - 133×4	250×125	261	124	190		8.360	≤40	—		0.078
273×7 - 159×4,5	250×150		149			8.600				
273×7 - 194×5	250×175		183			8.930				
273×7 - 219×7	250×200		204			9.250				
273×9 - 133×7	250×125	257	117		10	10.60	—	≤40		0.110
273×9 - 159×7	250×150		143			10.70				

Нач. отдела — Гл. инж. пр-та — Исполнитель — Проверил

Курдюков — Устинова — Устинова — Енко

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ТД 1976г

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

Серия 4900-8 Выпуск I Лист 3-39

Шифр (размеры присоединяемых труб) $D_н \times S$	Проходы условные $D_у \times D_у$	D	D_1	L	S	Вес	Давление условное Ру: Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
		мм				кг	кгс/см²			кг
273×9 - 194×8	250×175	257	176	190	10	11.10	—	≤ 40	При монтаже трубопроводов	0.110
273×9 - 219×8	250×200		201			14.50				
325×9 - 159×4.5	300×150	309	149	225		14.75	≤ 40	—		0.131
325×9 - 194×5	300×175		183			15.18				
325×9 - 219×7	300×200		204			15.62				
325×9 - 273×7	300×250		257			16.54				
325×10 - 159×7	300×150	307	143			14.60	—	≤ 40		
325×10 - 194×8	300×175		176			15.80				
325×10 - 219×8	300×200		201			15.45				
325×10 - 273×9	300×250		253			16.20				
377×9 - 194×5	350×175	361	183	300		22.00	≤ 40	—		0.174
377×9 - 219×7	350×200		204			23.10				
377×9 - 273×7	350×250		257			24.30				
377×9 - 325×9	350×300		305			25.45				
377×10 - 194×8	350×175	359	176			23.80	—	≤ 40		
377×10 - 219×8	350×200		201			22.90				
377×10 - 273×9	350×250		253			24.90				
377×10 - 325×10	350×300		303			25.40				
426×10 - 219×7	400×200	408	204	350		29.40	≤ 40	—		0.203
426×10 - 273×7	400×250		257			30.30				
426×10 - 325×9	400×300		305			32.34				
426×10 - 377×9	400×350		357			33.99				
426×11 - 219×8	400×200	406	201		12	35.33	—	≤ 40		0.280
426×11 - 213×9	400×250		253			37.02				
426×11 - 325×10	400×300		303			38.81				
426×11 - 377×10	400×350		355			40.79				
480×9* - 273×7	450×250	464	257	550	10	51.95	≤ 40	—		0.319
480×9* - 325×9	450×300		305			54.74				
480×9* - 377×9	450×350		357			57.46				
480×12* - 273×9	450×250	459	253		12	61.85	—	≤ 40		0.440
480×12* - 325×10	450×300		303			65.50				
480×12* - 377×10	450×350		355			68.43				
530×9* - 273×7	500×250	514	257	600	10	61.18	≤ 40	≤ 40		0.348
530×9* - 325×9	500×300		305			64.13				
530×9* - 377×9	500×350		357			67.29				
530×9* - 426×10	500×400		404			69.98				
530×14* - 273×9	500×250	505	253		14	85.31	—	≤ 40		0.558
530×14* - 325×10	500×300		303			89.51				
530×14* - 377×10	500×350		355			93.78				
530×14* - 426×11	500×400		402			97.71				
426×4* - 219×7	400×200	419	204	450	6	22.33	≤ 16	—		0.126

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-40

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн×S	Проходы условные Dy×Dy'	D	D	L	S	Вес	Давление условное Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
	мм					кг	кгс/см²	кгс/см²		кг
426×4* - 273×7	400×250	419	257	450	6	23.60	≤16	—	При монтаже трубопроводов	0.126
426×4* - 325×9	400×300		305			24.97				
426×4* - 377×9	400×250		357			26.40				
426×6 - 219×7	400×200	415	204		8	29.70		≤6		0.189
426×6 - 273×7	400×250		257			31.44				
426×6 - 325×9	400×300		305			33.26				
426×6 - 377×9	400×350		357			35.05				
426×9 - 219×8	400×200	410	201		10	36.83	—	10 и 16		0.261
426×9 - 273×9	400×250		253			39.00				
426×9 - 325×10	400×300		303			41.24				
426×9 - 377×10	400×350		355			43.75				
478×4* - 273×7	450×250	471	257	550	6	31.17	≤6	—		0.154
478×4* - 325×9	450×300		305			32.82				
478×4* - 377×9	450×350		357			34.57				
478×6 - 273×7	450×250	467	257		8	41.58		≤6		0.231
478×6 - 325×9	450×300		305			43.87				
478×6 - 377×9	450×350		357			46.05				
478×9 - 273×9	450×250	462	253		10	51.61	—	10 и 16		0.348
478×9 - 325×10	450×300		303			54.24				
478×9 - 377×10	450×350		355			57.26				
529×5* - 273×7	500×250	520	257	600	6	36.65	≤16	—		0.168
529×5* - 325×9	500×300		305			38.42				
529×5* - 377×9	500×350		357			40.29				
529×5 - 426×4	500×400		415			42.37				
529×6 - 426×4		518	413			42.21				
529×7 - 273×7	500×250	517	257		8	48.90	≤16	≤6		0.252
529×7 - 273×9			253			48.75				
529×7 - 325×9	500×300		305			51.19				
529×7 - 325×10			303			50.96				
529×7 - 377×9	500×350		355			53.57				
529×7 - 426×7	500×400		410			56.18				
529×9 - 273×9	500×250	513	253		10	60.52	—	10 и 16		0.348
529×9 - 325×10	500×300		303			63.65				
529×9 - 377×10	500×350		355			66.71				
529×9 - 426×9	500×400		406			69.91				
630×5* - 325×9	600×300	621	305	740	6	53.70	≤16	—		0.207
630×5* - 377×9	600×350		357	622		47.60				0.174
630×5* - 426×4*	600×400		416	486		39.30				0.136
630×5* - 478×4*	600×450		467	363		30.90				0.101
630×5* - 529×5*	600×500		518	243		22.00				0.068

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЕЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-41

Шифр (размеры присоединяемых труб) $D_н \times S$	Проходы условные $D_у \times D_у$	D	D_1	L_1	S	Вес	Давление условное $P_у$: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное $P_у$: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
мм						кг	кгс/см²			кг
630×7* - 325×9	600×300	618	306	733	8	70.50	≤16	—	При монтаже трубопроводов	0.310
630×7* - 377×9	690×350		357	615		62.70				0.264
630×7* - 426×6	600×400		410	490		52.60				0.206
630×7* - 478×6	600×450		462	368		41.60				0.154
630×7* - 529×6	600×500		513	247		29.30				0.104
630×9 - 325×10	600×300	614	303	733	10	88.40	—	≤16		0.414
630×9 - 377×10	600×350		355	610		77.50				0.354
630×9 - 426×7	600×400		410	481		64.00				0.279
630×9 - 426×9			406	490		65.60				0.284
630×9 - 478×7	600×450		462	358		49.50				0.208
630×9 - 478×9			458	368		51.00				0.212
630×9 - 529×7	600×500		513	238		34.30				0.138
630×9 - 529×9			509	247		35.60				0.140
720×6* - 377×9	700×350	709	357	829	6	69.20	≤16	—		0.232
720×6* - 426×4	700×400		415	693		61.20				0.193
720×6* - 478×4*	700×450		467	570		52.80				0.159
720×6* - 529×5*	700×500		518	450		43.40				0.126
720×6* - 630×5*	700×600		617	217		22.50				0.061
720×7* - 426×6	700×400	708	419	695	8	81.00				0.292
720×7* - 478×6	700×450		465	572		70.30				0.240
720×7* - 529×6	700×500		516	453		57.70				0.189
720×7* - 630×7	700×600		614	222		30.50				0.093
720×8 - 377×9	700×350	706	355	822	10	115.0	≤16	≤10		0.476
720×8 - 426×7	700×400		410	697		102.0				0.404
720×8 - 478×7	700×450		462	575		87.90		≤16		0.333
720×8 - 529×7	700×500		513	455		72.50		≤10		0.263
720×8 - 630×8	700×600		610	226		38.90				0.131
720×9 - 426×9	700×400	704	406	702		102.0	—	10		0.407
720×9 - 478×9	700×450		458	580		87.90				0.336
720×9 - 529×9	700×500		509	459		72.80				0.266
720×11 - 377×10	700×350	700	355	808	12	135.0	—	16		0.645
720×11 - 426×9	700×400		406	693		121.0				0.553
720×11 - 478×9	700×450		458	570		105.0				0.456
720×10 - 529×9	700×500		509	450		85.70				0.359
720×11 - 630×10	700×600		608	217		44.60				0.173
820×6* - 426×4*	800×400	809	415	928	8	118.0	≤16	—		0.389
820×6* - 478×4*	800×450		465	806		107.0				0.338
820×6* - 529×5*	800×500		518	686		94.80				0.289
820×6* - 630×5*	800×600		617	452		67.80				0.190
820×6* - 720×6*	800×700		707	240		38.10				0.100
820×8* - 426×6	800×400	806	410	933	10	148.0	≤16	≤6		0.540

Курдюков
Устинова
Устинова
Романцева

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-42

Шифр (размеры приваариваемых труб) $D_н \times S$	Проходы условные $Dy \times Dy$	D	D_1	L	S	Вес	Давление условное Ру: для несгораемых и малогорючих сред	Давление условное Ру: для средне- и сгораемых сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
		мм				кг	кгс/см²			кг
820×8* - 478×6	800×450	806	462	810	10	134.0	≤16	≤6	При монтаже трубопроводов	0.469
820×8* - 529×6	800×800		513	690		119.0				0.400
820×8* - 630×7*	800×600		612	487		84.80		—		0.265
820×8* - 720×7*	800×700		702	245		48.20				0.142
820×9 - 426×9	800×400	804	406	938		146.0	—	10		0.543
820×9 - 478×9	800×450		458	815		135.0				0.472
820×9 - 529×9	800×500		509	695		119.0				0.402
820×9 - 630×9	800×600		610	457		84.80		≤10		0.265
820×9 - 720×9	800×700		700	245		48.10				0.142
820×12 - 426×9	800×400	799	406	926	12	175.0	—	16		0.738
820×12 - 478×9	800×450		458	803		159.0				0.642
820×12 - 529×9	800×500		509	683		140.0				0.546
880×12 - 630×10	800×600		608	450		99.60				0.369
820×12 - 720×11	800×700		696	243		56.90				0.194
920×6* - 478×4	900×450	909	469	1037	6	117.0	≤10	—		0.290
920×6* - 529×5*	900×500		518	921		102.0				0.258
920×6* - 630×6*	900×600		619	683		81.50				0.192
920×6* - 720×6*	900×700		707	476		59.80				0.128
820×6* - 820×5*	900×800		807	240		32.10				0.067
920×8* - 478×5*	900×450	906	467	1034	8	148.0	16	—		0.434
920×8* - 529×5*	900×500		518	921		136.0				0.384
920×8* - 630×6*	900×600		617	681		108.0				0.286
920×8* - 720×6*	900×700		707	469		77.50				0.197
920×8* - 820×7*	900×800		804	240		42.80				0.100
920×9 - 478×6	900×450	904	462	1041	10	186.0	≤16	≤16		0.604
920×9 - 478×9			458	1051		187.0	—	10		0.608
920×9 - 529×6	900×500		513	921		170.0	≤16	≤6		0.534
920×9 - 529×9			509	931		171.0	—	10		0.530
920×9 - 630×7*	900×600		612	688		136.0	≤16	—		0.398
920×9 - 630×9			610	693		137.0	—	≤10		0.402
920×9 - 720×7*	900×700		702	476		99.70	≤16	—		0.276
920×9 - 720×9			700	481		100.0	—	≤10		0.278
920×9 - 820×8*	900×800		800	245		54.40	≤16	—		0.142
980×12 - 478×9	900×450	899	450	1039	12	221.0	—	≤16		0.830
920×12 - 529×9	900×500		509	919		204.0				0.734
920×12 - 630×10	900×600		608	686		162.0				0.548
920×12 - 720×11	900×700		696	478		120.0				0.383
920×12 - 820×12	900×800		793	250		66.20				0.199
1020×6* - 529×5*	1000×500	1009	518	1157	6	137.0	≤10	—		0.435
1020×6* - 630×5*	1000×600		619	919		116.0				0.256
1020×6* - 720×6*	1000×700		707	711		95.10				0.199

Нач. отдела — Курбанов
Гл. инж. пр-та — Устинов
Исполнитель — Устинова
Проверил — Романчева

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-43

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн×S	Проходы условные Dy×Dy	D	x D1	L	S	Вес	Давление условное Ру: для неперекрывных и полуперекрывных кранов	Давление условное Ру: для перекрывных кранов	Примечание	Вес элементов плунжерного насоса, не входящих в данный шифр
	мм					кг	кгс/см²			кг
1020×6 – 820×6	1000×800	1009	807	476	6	57.40	≤10	—	При монтаже трубопроводов	0.183
1020×6 – 920×6	1000×900		907	240		35.80				0.087
1020×9 – 529×5	1000×500	1004	518	1145	10	227.0	16	—		0.664
1020×9 – 529×7			513	1157		228.0	—	≤6		0.670
1020×9 – 630×6	1000×600		617	912		192.0	16	—		0.528
1020×9 – 630×9			610	928		196.0	—	≤6		0.540
1020×9 – 720×6	1000×700		707	700		156.0	16	—		0.403
1020×9 – 720×9			700	716		159.0	—	≤6		0.418
1020×9 – 820×7	1000×800		804	471		111.0	16	—		0.273
1020×9 – 820×9			800	481		113.0	—	≤16		0.282
1020×9 – 920×8	1000×900		900	245		60.80	16	—		0.142
1020×10 – 529×6	1000×500	1002	513	1152	12	285.0	≤16	—		0.920
1020×10 – 529×9			509	1161		287.0	—	10		0.920
1020×10 – 630×9	1000×600		612	919		244.0				0.734
1020×10 – 630×7			610	928		245.0	16	—		0.738
1020×10 – 720×7	1000×700		702	707		202.0				0.565
1020×10 – 720×9			700	711		203.0	≤16	10		0.566
1020×10 – 820×8	1000×800		800	476		148.0				0.380

Нач. отдела Куранков
Гл. инж. пр-ту Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Романцев

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-44

Шифр. (размеры присоединяемых труб $D_н \times S$)	Проходы условные $D_y \times D_y'$	D	D_1	L	S	Вес	Давление условное P_y		Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
							Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред		
	мм					кг	кг/см²			кг
1020×10 - 920×9	1000×900	1002	892	245	12	87.00	≤16	10		0.196
1020×14 - 529×9	1000×900		509	1145		317.0				1.060
1020×14 - 630×10	1000×600		608	912	14	268.0				0.528
1020×14 - 720×11	1000×700	995	696	704		219.0	—	16		0.408
1020×14 - 820×12	1000×800		793	476		156.0				0.276
1020×14 - 920×12	1000×900		893	240		83.10				0.139
1020×14 - 529×9	1000×500		509	1145		317.0				1.060
1020×14 - 630×10	1000×600		608	912		268.0				0.528
1020×14 - 720×11	1000×700	985	696	704	14	219.0	—	16		0.408
1020×14 - 820×12	1000×800		793	476		166.0				0.276
1020×14 - 920×12	1000×900		893	240		83.10				0.139
1120×6* - 630×5*	1100×600		619	1154		155.0				0.484
1120×6* - 720×6*	1100×700	1109	707	947	6	136.0				0.397
1120×6* - 820×6*	1100×800		807	711		108.0				0.298
1120×6* - 920×6*	1100×900		907	476		74.40				0.198
1120×9 - 630×6*	1100×600		617	1147		258.0	16	—		0.655
1120×9 - 630×9			610	1164		260.0	—	≤6		0.551
1120×9 - 720×6*	1100×700		707	935		221.0	16	—		0.542
1120×9 - 720×9		1104	700	952		224.0	—	≤6		0.551
1120×9 - 820×7*	1100×800		804	707		176.0	16	—		0.410
1120×9 - 820×9			800	716		177.0	—	≤6		0.415
1120×9 - 820×8*	1100×900		900	481		126.0	16	—		0.279
1120×9 - 1020×9	1100×1000		1000	245		67.10	—	≤6		0.142
1120×11 - 630×9	1100×600		610	1154		309.0				0.923
1120×11 - 720×9	1100×700		700	942		266.0				0.752
1120×11 - 820×9	1100×800	1100	800	707	12	210.0		10		0.565
1120×11 - 920×10	1100×900		898	476		149.0				0.880
1120×11 - 1020×10	1100×1000		998	240		72.90				0.192
1120×14 - 630×10	1100×600		608	1147		358.0				1.070
1120×14 - 720×11	1100×700		696	940		309.0				0.872
1120×14 - 820×12	1100×800	1095	793	711	14	245.0		16		0.660
1120×14 - 920×12	1100×900		893	476		173.0				0.441
1120×14 - 1020×14	1100×1000		989	250		95.30				0.235
1220×7* - 630×5*	1200×600		619	1888		268.0				0.581
1220×7* - 720×6*	1200×700		707	1180		235.0				0.495
1220×7* - 820×6*	1200×800	1208	807	945	6	199.0				0.396
1220×7* - 920×6*	1200×900		907	709		158.0	≤10	—		0.298
1220×7* - 1020×6*	1200×1000		1007	474		109.0				0.199
1220×7* - 1120×6*	1200×1100		1107	238		57.00				0.100
1220×10 - 630×6*	1200×600		617	1378		326.0				0.798
1220×10 - 630×9		1202	610	1395	10	329.0	16	—		0.808
							—	≤6		

При монтаже трубопроводов

Союзводоканалпроект г. Москва

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

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-45

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн×S	Проходы условные Dy×Dy'	D	D₁	L	S	Вес	Давление условное Ру: Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
мм							кг	кгс/см²		кг
1220×10 - 720×6*	1200×700	1202	707	1166	10	290.0	16	—	При монтаже трубопроводов	0.675
1220×10 - 720×6*			700	1183		292.0	—	≤6		0.685
1220×10 - 820×7*	1200×800		804	938		245.0	16	—		0.543
1220×10 - 820×9*			800	947		247.0	—	≤6		0.550
1220×10 - 920×8*	1200×900		900	712		194.0	16	—		0.412
1220×10 - 1020×9	1200×1000		1000	476		136.0	—	≤6		0.275
1220×12 - 630×9	1200×600	1199	610	1138	12	393.0	—	10		1.110
1220×12 - 720×9	1200×700		700	1176		350.0				0.940
1220×12 - 820×9	1200×800		800	940		293.0				0.750
1220×12 - 920×10	1200×900		898	709		232.0				0.566
1220×12 - 1020×10	1200×1000		998	474		162.0				0.379
1220×12 - 1120×11	1200×1100		1094	243		86.80				0.194
1220×14 - 630×10	1200×600	1195	608	1383	14	466.0	—	16		1.290
1220×14 - 720×11	1200×700		698	1176		407.0				1.090
1220×14 - 820×12	1200×800		793	947		344.0				0.880
1220×14 - 920×12	1200×900		893	712		272.0				0.680
1220×14 - 1020×14	1200×1000		988	485		193.0				0.451
1220×14 - 1120×14	1200×1100		1089	250		104.0				0.232
1420×8* - 720×6*	1400×700	406	707	1647	10	361.0	≤10	—		0.690
1420×8* - 820×6*	1400×800		807	1411		324.0				0.592

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

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

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-46

Шифр (размеры присоединяемых труб) Dн × S	Проходы условные Dy × Dy'	D	D₁	L	S	Вес	Давление условное Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
мм							кг	кгс/см²		кг
1420×8*-920×6*	1400×900	1406	907	1176	8	282.0	≤10	—	при монтаже трубопроводов	0.494
1420×8*-1020×6*	1400×1000		1007	940		235.0				0.594
1420×8*-1120×6*	1400×1100		1107	704		183.0				0.295
1420×8*-1220×7*	1400×1200		1204	476		129.0				0.199
1420×10-720×9	1400×700	1402	700	1654	10	452.0	—	≤6		0.960
1420×10-820×9	1400×800		800	1418		404.0				0.821
1420×10-920×9	1400×900		900	1183		354.0				0.686
1420×10-1020×9	1400×1000		1000	947		295.0				0.549
1420×10-1120×9	1400×1100		1100	711		232.0				0.412
1420×10-1220×10	1400×1200		1198	481		161.0				0.278
1420×12-720×6*	1400×700	1399	707	1630	12	536.0	16	—		1.300
1420×12-720×9			700	1647		540.0	—	10		1.320
1420×12-820×7*	1400×800		804	1402		482.0	16	—		1.120
1420×12-820×9			800	1411		484.0	—	10		1.130
1420×12-920×8*	1400×900		902	1171		420.0	16	—		0.930
1420×12-920×10			898	1178		422.0	—	10		0.940
1420×12-1020×9	1400×1000		998	945		353.0	16	—		0.755
1420×12-1120×9	1400×1100		1100	704		274.0	16	—		0.562
1420×12-1120×11			1096	714		276.0	—	10		0.570
1420×12-1220×10	1400×1200		1198	473		189.0	16	—		0.378
1420×12-1220×12			1193	485		196.0	—	10		0.388

Куваков
Устинова
Устинова
Романцева

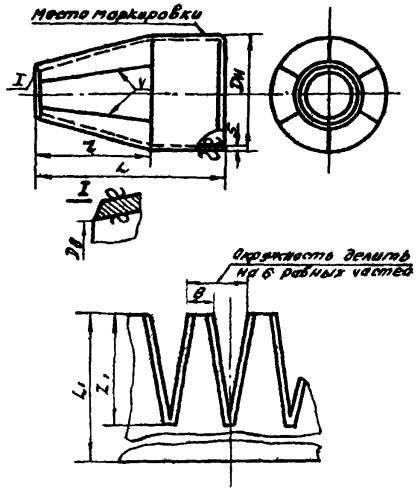
Нач. отдела
Гл. инж. пр-та
Исполнитель
Проверил

СЕВЗАПОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТП 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-47



Пример обозначения перехода для труб
Dн = 219 мм,
S = 7 мм и
Dн = 108 мм
S = 4 мм:
Переход
219×7 – 108×4
мм 2885-62

Шифр (размеры присоединяемых труб). Dн × S	Проходы условные, Dу × Dу	Dн	S	Dв	L	l	Заготовка L1	Заготовка l1	Заготовка в	Вес	Применяемость	Вес наплавленного металла сварного шва
		мм								кг		кг
108×4 – 57×3,5	100×50	108	4.0	50	100	70	104	74	27.0	0.853		0.070
108×4 – 76×3,5	100×70			69			102	72	37.0	0.919		
108×4 – 89×3,5	100×80			81			101	71	44.0	1.370		
133×4 – 76×3,5	125×70	133		69	125	85	130	90	37.0	1.360		0.080
133×4 – 89×3,5	125×80			81			128	88	44.0	1.410		
133×4 – 108×4	125×100			99			126	86	53.0	1.480		
159×4,5 – 89×3,5	150×80	159	4,5	81	140	100	146	106	44.0	1.520		0.110
159×4,5 – 108×4	150×100			99			143	103	53.0	2.120		0.100
159×4,5 – 133×4	150×125			124			141	101	66.0	2.260		
194×5 – 89×3,5	175×80	194	5.0	81	150	110	162	122	44.0	2.800		0.150
194×5 – 108×4	175×100			99			158	118	53.0	2.920		0.140
194×5 – 133×4	175×125			124			154	114	66.0	3.090		
194×5 – 159×4,5	175×150			149			152	112	80.0	3.260		
219×7 – 108×4	200×100	219	7.0	99	180	130	190	140	53.5	5.400		0.290
219×7 – 133×4	200×125			124			180	136	67.0	5.680		0.280

Нач. отдела	Курдюков	
Гл. инж. проекта	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Пальчикова	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ТД 1976г

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

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-48

Шифр (Размеры присоединяемых труб). $D_н \times S$	Проходы условные, $D_у \times D_у'$	$D_н$	σ	$D_в$	L	e	Заготовка L_1	e_1	β	Вес	Применяемость	Вес наплавленного металлосварного шва
		мм								кг		кг
219×7-159×4,5	200×150	219	7,0	149	180	130	183	133	79,5	5,960		0,270
219×7-194×5	200×175			183			181	131	97,0	6,340		
273×7-133×4	250×125	273		124	190	140	205	155	67,0	7.090		0.320
273×7-159×4,5	250×150			149			200	150	80,0	7.400		0,310
273×7-194×5	250×175			183			195	145	97,5	7.810		0.300
273×7-219×7	250×200			204			193	143	109,0	8 060		
325×9-159×4,5	300×150	325	9	149	225	165	243	183	80,5	12,90		0,560
325×9-194×5	300×175			183			236	176	98,0	13,50		0,540
325×9-219×7	300×200			204			233	173	109,0	13,90		0,530
325×9-273×7	300×250			257			227	167	136,5	14,80		0,510
377×9-194×5	350×175	377		183	300	240	316	256	99,0	23,10		0,800
377×9-219×7	350×200			204			312	252	111,0	19,80		0,790
377×9-273×7	350×250			257			305	245	138,0	20,40		0,770
377×9-325×9	350×300			307			301	241	164,0	21,90		0,750
426×10-219×7	400×200	426	10	204	350	290	367	307	111,0	28,90		1,070
426×10-273×7	400×250			257			359	299	139,0	30.70		1,040
426×10-325×9	400×300			305			354	294	164,0	32,50		1,020
426×10-377×9	400×350			357			351	291	191,0	34.30		1,000

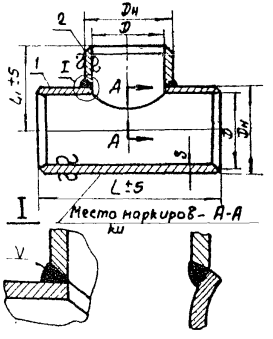
Переходы по настоящей нормали применять только при отсутствии листа из стали марки 10 г2 по ГОСТ 4543-71.

Нач. отдела	[signature]	Курдюков
Гл. инж. проекта	[signature]	Устинова
Исполнитель	[signature]	Устинова
Проверил	[signature]	Пальчикова

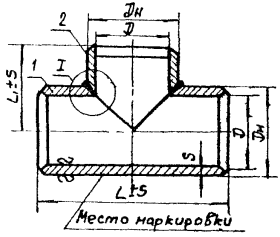
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

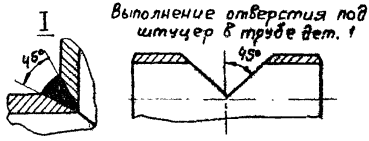
ТД 1976 г.	Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на Ру до 16 кгс/см² по МН 2885-62	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-49

Исполнение I



Исполнение II





Выполнение отверстия под штуцер в трубе дет. 1

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

Нач. отдела	Кудрявцев	Кудрявцев	
Гл. инж. пр.	Устинова	Устинова	
Исполнит.	Устинова	Устинова	
Проверил	Пальчикова	Пальчикова	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976г	Тройники проходные сварные из углеводистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН 2886-62	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 3-50

Нач. отдела		Журавков
Гл. инж. пр-та		Устинова
Исполнитель		Устинова
Проверил		Павчикова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТП 1976г

Тройники проходные сварные из углерод. стали на Ру до 100 кгс/см² по МН 2886-62

Серия 4.900-8 Выпуск I

Альбом 3-51

Шифр изделия	Проход условный, Ду	L	L1	Dн	D	S	Вес	Давление условное, Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное, Ру: для среднеагрессивных сред	Дет 1 труба: Количество 1: Шифр детали	Дет 1 труба: Количество 1: Вес	Дет 2 штучек: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, Dн × S	Вес наплавленного металла сварного шва
	мм						кг	кгс/см²			кг		мм	кг
45×4	40	250	125	46	40	4	1.420	64 и 100	—	45×4/1	0.976	45×4/2	45×2,5	0.010
45×6					37	6	2.630	—	64 и 100	45×6/1	1.400	45×6/2	45×4	0.022
57×6	50	260	130	57	50		2.710	64 и 100	—	57×6/1	1.880	57×6/2	57×3,5	0.028
57×8					45	8	3.500	—	64 и 100	57×8/1	2.430	57×8/2	57×6	0.049
76×6	70	280	155	76	68	6	7.080	64	—	76×6/1	2.750	76	76×3,5	0.037
								100	—				76×4	
76×9					62	9	5.940	—	64	76×9/1	3.970	76×9/2	76×6	0.041
								—	100				76×7	
89×6	80	350	160	89	82	6	5.770	64	—	89×6/1	4.180	89×6/2	89×3,5	0.051
89×8					80	8	7.520	100	—	89×8/1	5.460	89×8/2	89×4,5	0.088
89×10					73	10	9.200	—	64 и 100	89×10/1	6.670	89×10/2	89×7	0.134
													89×8	
108×7	100	370	185	108	100	7	8.830	64	—	108×7/1	6.250	108×7/2	108×4	0.086
108×9					98	9	81.30	100	—	108×9/1	7.900	108×9/2	108×5	0.322
108×9A					94			—	64				108×7	
108×14					90	14	16.60	—	100	108×14/1	11.80	108×14/2	108×9	0.310
133×7	125	400	205	133	125	7	11.80	64	—	133×7/1	8.370	133×7/2	133×4	0.107
133×10					123	10	16.50	100	—	133×10/1	11.70	133×10/2	133×5	0.208
133×10A					119			—	64				133×7	
133×12					113	12	19.40		100	133×12/1	13.50	133×12/2	133×10	0.437
159×8	150	450	220	159	150	8	17.80	64	—	159×8/1	12.90	159×8/2	159×4,5	0.165
159×11					147	11	24.00	100	—	159×11/1	17.40	159×11/2	159×6	0.304
159×11A					143			—	64				159×8	
159×16					137	16	34.00	—	100	159×16/1	24.60	159×16/2	159×11	0.600
194×8	175	450	240	194	184	8	22.00	64	—	194×8/1	15.10	194×8/2	194×5	0.201
194×12					178	12	31.50	100	64	194×12/1	22.10	194×12/2	194×8	0.585
194×18					170	16	43.30	—	100	194×18/1	33.80	194×18/2	194×12	0.940

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
г. Москва	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Пальчикова

ТД 1975 г.

Тройники и прокладные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН 2886–82

Серия 4.900–8 Выпуск 1 Лист 3-52

Шифр изделия	Проход условный, Ду	L	L_1	Dн	D	S	Вес	Давление условное, Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 Труба: Количество 1: Шифр детали	Дет 1 Труба: Количество 1: Вес	Дет 2 штуцер: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, Dн x S	Вес наплавленного металла сварного шва
	мм						кг	кгс/см²				кг		мм	кг
219х10	200	500	255	219	205	10	33,70	64	—		219х10/1	24,50	219х10/2	219х7	0,365
219х14					199	14	46,40	100	—		219х14/1	33,70	219х14/2	219х9	0,667
219х20					181	20	64,70	—	64		219х20/1	47,10	219х20/2	219х10	1,300
273х11	250	600	305	273	259	11	55,10	64	100		273х11/1	40,40	273х11/2	219х14	1,300
273х16					251	16	79,00	—	—		273х16/1	57,80	273х16/2	273х7	0,537
273х20						20	97,50	100	64		273х20/1	71,40	273х20/2	273х11	1,080
273х25					241	25	117,0	—	—		273х25/1	84,40	273х25/2	273х16	1,650
325х14	300	700	330	325	307	14	91,70	64	100		325х14/1	67,60	325х14/2	325х9	2,580
325х20					297	20	129,0	—	—		325х20/1	95,30	325х20/2	325х11	1,260
325х22						22	145,0	100	64		325х22/1	110,0	325х22/2	325х14	2,408
325х28					293	28	176,0	—	—		325х28/1	131,0	325х28/2	325х16	2,380
377х16	350	800	375	377	357	16	138,0	40 и 64	100		377х16/1	102,0	377х16/2	377х9	3,770
377х20					345	20	176,0	—	40		377х20/1	134,0	377х20/2	377х10	1,870
377х25						25	218,0	100	64		377х25/1	165,0	377х25/2	377х16	2,340
377х30					337	30	260,0	—	100		377х30/1	196,0	377х30/2	377х20	3,990
426х16	400	900	405	426	404	16	166,7	40	—		426х16/1	138,0	426х11/2	426х10	6,800
426х20							179,0	—	40				426х16/2	426х11	0,850
426х25						20	222,0	64	64		426х20/1	170,0	426х20/2		1,730
480х12	450	1000	440	480	394	25	275,0	—	—		426х25/1	212,0	426х25/2	426х16	2,660
480х25					462	12	169,0	40	64		480х12/1	131,0	480х12/2	480х9	3,990
530х14	500	1100	490	530	456	25	341,0	64	40		480х25/1	265,0	480х25/2	480х12	1,070
530х25					512	14	232,0	—	—		530х14/1	175,0	530х14/2	530х9	1,630
426х9	400	900	405	426	502	25	426,0	25 и 40	25 и 40		530х25/1	330,0	530х25/2	530х14	2,060
426х12					416	9	102,0	64	—		426х9/1	78,0	426х9/2	426х5	4,900
					408	12	133,0	16	16		426х12/1	104,0	426х12/2	426х9	0,580
															0,995

181

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Курдюков
Главинжпроекта	Устинова
Исполнитель	Устинова
Проверил	Пальчикова

ТП 4.903-13 Выпуск 1 Альбом V-537

Тройники проходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по ТУ 3836-62

Серия 4.903-13

Шифр изделия	Проход условный, Ру	L	L1	Dн	D	S	Вес	Давление условное, Ру: для нерегрессивных и малорегрессивных сред	Давление условное, Ру: для среднерегрессивных сред	Применяемость	Дет 1 Трубы: Количество 1: Шифр детали	Дет 1 Трубы: Количество 1: Вес	Дет 2: штуцер 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, Dн × S	Вес наплавленного металла сварного шва
	мм						кг	кгс/см2				кг		мм	кг
478×9	450	1000	440	478	468	9	126,0	16	—		478×9/1	97,40	478×9/2	478×5	0,652
478×12					460	12	166,0	—	16		478×12/1	129,0	478×12/2	478×9	1,120
529×9	500	1100	490	529	519	9	154,0	16	—		529×9/1	119,0	529×9/2	529×5	0,723
529×14					511	14*	238,0	—	16		529×14*/1	184,0	529×14/2	529×9	1,680
630×9	600	1300	555	630	620	9	213,0	10	—		630×9/1	167,0	630×9/2	630×5	0,886
630×10					618	10	237,0	16	—		630×10/1	186,0	630×10/2	630×6	1,050
630×14					610	14*	324,0	—	10 и 16		630×14*/1	259,0	630×14/2	630×9 630×10	2,000
720×9	700	1500	600	720	708	9	276,0	10	—		720×9/1	221,0	720×9/2	720×6	0,980
720×11								16	—						
720×11А					702	11	339,0	—	10		720×11/1	269,0	720×11/2	720×9	1,450
720×16					698	16*	487,0	—	16		720×16*/1	391,0	720×16/2	720×11	2,930
820×9	800	1700	670	820	808	9	354,0	10	—		820×9/1	286,0	820×9/2	820×6	1,160
820×12					806	12	471,0	16	—		820×12/1	380,0	820×12/2	820×7 820×9	1,940
820×12А					802			—	10						
820×16					796	16	625,0	—	16		820×16/1	504,0	820×16/2	920×12	3,370
920×9	900	1900	720	920	908	9	438,0	10	—		920×9/1	358,0	920×9/2	920×6	1,220
920×14					904 900	14	678,0	16 —	— 10		920×14/1	555,0	920×14/2	920×8 920×10	2,940
920×20					896	20*	964,0	—	16		920×20*/1	799,0	920×20/2	920×12	5,880
1020×10	1000	2100	720	1020	1008	10	595,0	10	—		1020×10/1	448,0	1020×10/2	1020×6	1,730
1020×14					1000	14	823,0	16	10		1020×14/1	674,0	1020×14/2	1020×9 1020×10	3,270
1020×20					992	20*	1181	—	16		1020×20*/1	968,0	1020×20/2	1020×14	6,550
1120×11	1100	2300	840	1120	1108	11	778,0	10	—		1120×11/1	645,0	1120×11/2	1120×6	2,280
1120×14					1098	14	989,0	—	10		1120×14/1	819,0	1120×14/2	1120×11	3,600
1120×16					1102	16	1129	16	—		1120×16/1	935,0	1120×16/2	1120×9	4,630

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Журюков
	Гл. инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Пальчикова

ТП 1976г

Тройники проходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по ГОСТ 8696-62.

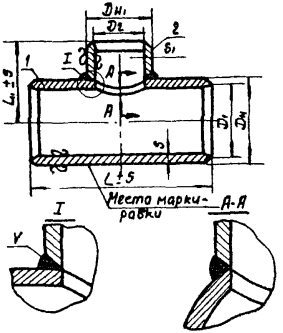
Шифр изделия	Проход условный, Ду	L	L1	Dн	D	S	Вес	Давление условное, Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное, Ру: для среднеагрессивных сред	Дет. 1 труба: Количество 1: Шифр детали	Дет. 1 труба: Количество 1: Вес	Дет. 2 штуцер: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, DнXS	Вес наплавленного металла сварного шва
	мм						кг	кгс/см²			кг		мм	кг
1120×20	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					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	1400	2900	1010	1420	1404	14	1559	10	—	1420×14/1	1312	1420×14/2	1420×8	4.570
1420×16					1396	16	1779	—	10	1420×16/1	1498	1420×16/2	1420×12	5.890
1420×20						20*	2218	16	—	1420×20/1*	1868	1420×20/2		9.160
1420×25					1388	25*	2767	—	16	1420×25/1*	2332	1420×25/2	1420×16	14.20
1620×16	1600	3300	1130	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						22*	3151	16	—	1620×22/1*	2668	1620×22/2		12.60
1620×28					1588	28*	4007	—	16	1620×28/1*	3387	1620×28/2	1620×16	21.60

Примечания:

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

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3.54

ТВ3



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

Тройник 377×16-273×9 МН 2887-62

Нач. отдела	Гурдюков	
Служж. пр.-та	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Галевчикова	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТП 1976г

Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН2887-62

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-55

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

ТП 1976

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

4.900-8 Выпуск 1 3-56

Шифр изделия	Проходы условные Ду × Ду1	Дн	Дн1	Д1	Д2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное P_y кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Труба Количество 1 Шифр детали	Вес, кг	Дет. 2 Штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Дн × S		Масса, кг
Размеры в мм																			
45×4-25×3	40×20	45	25	40	21	4	3.0	250	125	1.140	100	—		45×4/1	1.000	25×3×45/2	45×2.5	25×1.6	
				37	19						—	100					45×4	25×3	0.00
45×4-32×3.5	40×25		32	40	28		3.5			1.210	100	—			0.994	32×3.5×45/2	45×2.5	32×2	
				37	25						—	100					45×4	32×3.5	0.00
45×4-38×4	40×32		38	40	34		4.0			1.280	64 и 100	—			0.987	38×4×45/2	45×2.5	38×2	
45×6-38×4				37	30					1.700	—	64 и 100		45×6/1	1.410		45×4	38×4	0.00
57×6-32×3.5	50×25		32	50	28	6	3.5			2.200	100	—		57×6/1	1.940	32×3.5×57/2	57×3.5	32×2	
57×8-32×3.5				45	25	8				2.940	—	100		57×8/1	2.680		57×6	32×3.5	0.00
57×6-38×4	50×32	57	38	50	34	6	4.0	260	130	2.280	100	—		57×6/1	1.930	38×4×57/2	57×3.5	38×2	
57×8-38×4				45	30	8				3.020	—	100		57×8/1	2.660		57×6	38×4	0.00
57×6-45×4	50×40		45	50	40	6				2.340	64 и 100	—		57×6/1	1.910	45×4×57/2	57×3.5	45×2.5	0.01
57×8-45×6				45	37	8	6.0			3.070	—	64 и 100		57×8/1	2.450	45×5×57/2	57×6	45×4	0.01
76×6-38×4	70×32	76	38	68	34	6	4.0	280	155	3.280	64	—		76×6/1	2.870	38×4×76/2	76×3.5	38×2	0.01
											100	—					76×4		
76×6-45×4	70×40		45	68	40					3.310	64	—			2.850	45×4×76/2	76×3.5	45×2.5	0.01
76×6-45×6				64	37	9				3.770	100	—			2.860		76×4		
76×9-45×6				62			6.0			4.800	—	64		76×9/1	4.100	45×6×76/2	76×6	45×4	0.01
76×6-57×6	70×50		57	68	50	6				3.770	64	—		76×6/1	2.850	57×6×76/2	76×7		0.02
											100	—					76×3.5	57×3.5	0.02
76×9-57×8				62	45	9	8.0			5.270	—	64		76×9/1	4.070	57×8×76/2	76×4		
											—	100					76×6	57×6	0.02
89×6-57×6	80×50	89		80	50	6	6.0	300	160	4.540	64	—		89×6/1	3.670	57×6×89/2	76×7		
89×8-57×6						8				5.620	100	—		89×8/1	4.690		89×3.5	57×3.5	0.02
																	89×4.5		

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

ТД 1976г

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

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду'	Дн	Дн.	Д1	Д2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см²: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см²: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба, количество 1: Шифр детали	Дет. 1 труба, количество 1: Вес, кг.	Дет. 2 штуцер, количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Дн×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры, в мм																			
89×10-57×8	80×50	89	57	73	45	10	8	300	160	6.930	—	64		89×10/1	6.740	57×8×89/2	89×7	57×6	0,049
											—	100					89×8		
89×6-76×6	80×70		76	82	69	6	6	350		5.460	64	—		89×6,1	4.150	76×6×89/2	89×3,5	76×3,5	0.037
89×8-76×6				80	68	8				6.750	100	—		89×8,1	5.440		89×4,5	76×4	
89×10-76×9				73	62	10	9			8.490	—	64		89×10/1	6.610	76×9×89/2	89×7	76×6	0,083
											—	100					89×8	76×7	
108×7-89×6	100×80	108	89	100	82	7	6	370	170	7.760	64	—		108×7/1	6.200	89×6×108/2	108×4	89×3,5	0,043
108×9-89×6				98	80	9				9.360	100	—		108×9/1	7.800		108×5	89×4,5	
108×9-89×8				94	75		8			9.870	—	64			7.830	89×8×108/2	108×7	89×7	0,068
108×14-89×10				90	73	14	10			14.00	—	100		108×14/1	11.50	89×10×108/2	108×9	89×8	0.120
133×7-89×6	125×80	133		125	82	7	6	400	180	9.950	64	—		133×7/1	8.440	89×6×133/2	133×4	89×3,5	0,043
133×10-89×6				123	80	10				13.30	100	—		133×10/1	11.80		133×5	89×4,5	
133×10-89×8				119	75		8			13.80	—	64				89×8×133/2	133×7	89×7	0,068
133×12-89×10				113	73	12	10			16.40	—	100		133×12/1	14.00	89×10×133/2	133×10	89×8	0,120
133×7-108×7	125×100		108	125	100	7	7		200	10.90	64	—		133×7/1	8.320	108×7×133/2	133×4	108×4	0,074
133×10-108×7				123	93	10				14.20	100	—		133×10/1	11.60		133×5	108×5	
133×10-108×7А				119	94						—	64					133×7	108×7	
133×12-108×9				113	90	12	9			16.90	—	100		133×12/1	18.70	108×9×133/2	133×10	108×9	0,122
159×8-89×6	150×80		89	150	82	8	6	450		14.70	64	—		159×8/1	13.10	89×6×159/2	159×4,5	89×3,5	0,043
159×11-89×8				147	80	11	8			19.90	100	—		159×11/1	17.70	89×8×159/2	159×6	89×4,5	0,068
159×11-89×8А				143	75						—	64					159×8	89×7	
159×16-89×10				137	73	16	10			27.40	—	100		159×16/1	24.90	89×10×159/2	159×11	89×8	0,120
159×8-108×7	150×100		108	150	100	8	7		210	15.40	64			159×8/1	12.90	108×7×159/2	159×4,5	108×4	0,074
159×11-108×7				147	98	11				20.0	100	64		159×11/1	17.50		159×6	108×6	

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 3-57

186

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва	Нач. отдела		Кирдюков
	Гл инж. пр-та		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Романцева

ТД 1976

Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН2887-62

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy'	Dн	Dн₁	D₁	D₂	S	S₁	L	L₁	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 труба Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Dн×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
159×11-108×7А	150×100	159	108	143	94	11	7	450	210	20.0				159×11/1	17.50	108×7×159/2	159×8	108×7	0.074
159×16-108×9				137	90	16	9			27.7		100		159×16/1	24.60	108×9×159/2	159×11	108×9	0.122
159×8-133×7	150×125		133	150	125	8	7		220	16.10	64			159×8/1	12.70	133×7×159/2	159×4.5	133×4	0.090
159×11-133×7				147	123	11				20.50	100			159×11/1	17.10		159×6	133×5	
159×11-133×7А				143	119							64					159×8	133×7	
159×16-133×10				137	113	16	10			29.00		100		159×16/1	24.20	133×10×159/2	159×11	133×10	0.180
194×8-108×7	175×100	194	108	184	100	8	7		230	18.50	64			194×8/1	16.00	108×7×194/2	194×5	108×4	0.074
194×14-108×7				178	98	14				29.70	100			194×14/1	27.20		194×8	108×5	
194×14-108×7А					94							64						108×7	
194×18-108×9				170	90	18	9			37.40		100		194×18/1	34.20	108×9×194/2	194×12	108×9	0.122
194×8-133×7	175×125		133	184	125	8	7		240	19.20	64			194×8/1	15.80	133×7×194/2	194×5	133×4	0.090
194×14-133×7				178	123	14				301.0	100			194×14/1	26.70		194×8	133×5	
194×14-133×7А					119							64						133×7	
194×18-133×10				170	113	18	10			38.40		100		194×18/1	33.70	133×10×194/2	194×12	133×10	0.180
194×8-159×7	175×150		159	184	150	8	7			19.70	64			194×8/1	15.50	159×7×194/2	194×5	159×4.5	0.108
194×14-159×8				178	147	14	8			31.00	100			194×14/1	26.20	159×8×194/2	194×8	159×6	0.138
194×14-159×8А					143							64						159×8	
194×18-159×11				170	137	18	11			39.50		100		194×18/1	33.00	159×11×194/2	194×12	159×11	0.257
219×10-133×7	200×125	219	133	205	125	10	7	500	250	28.20	64			219×10/1	24.90	133×7×219/2	219×7	133×4	0.090
219×14-133×7				199	123	14				37.50	100			219×14/1	34.20		219×9	133×5	
219×14-133×7А					119							64					219×10	133×7	
219×20-133×10				191	113	20	10			52.20		100		219×20/1	47.50	133×10×219/2	219×14	133×10	0.180
219×10-159×7	200×150		159	205	150	10	7			28.60	64			219×10/1	24.50	159×7×219/2	219×7	159×4.5	0.108
219×14-159×8				199	147	14	8			38.60	100			219×14/1	33.60	159×8×219/2	219×9	159×6	0.138

Серия 4.900-В Выпуск I Лист 3-58

187

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

ТД 1976

Тройники переходные сварные из углеродистой стали на Ру до 100 кгс/см² по МН2887-62

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy'	$D_н$	$D_н$	D_1	D_2	S	S_1	L	L_1	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² для средне-агрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 труба Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Dн×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
219×14-159×8А	200×150		159	199	143	14	8	500	250	38.60	—	64		219×14/1	33.60	159×8×219/2	219×10	159×8	0.138
219×20-159×11				191	137	20	11			53.20	—	100		219×20/1	46.80	159×11×219/2	219×14	159×11	0.257
219×10-194×8	200×175		194	205	184	10	8			29.90	64	—		219×10/1	23.80	194×8×219/2	219×7	194×5	0.168
219×14-194×8				201	178	14				38.80	100	—		219×14/1	32.70		219×9	194×8	
219×14-194×12				199			12			41.80	—	64			32.90	194×12×219/2	219×10		0.373
219×20-194×12				191	170	20				54.40	—	100		219×20/1	45.50		219×14	194×12	
273×11-133×7	250×125	273	133	259	125	11	7	600	280	45.10	64	—		273×11/1	41.70	133×7×273/2	273×7	133×4	0.091
273×16-133×10				251	119	16	10			66.10	—	64		273×16/1	51.40	133×10×273/2	273×11	133×7	0.181
273×20-133×10					123	20				78.00	100	—		273×20/1	73.30			133×5	
273×25-133×12				241	113	25	12			96.50	—	100		273×25/1	90.00	133×12×273/2	273×16	133×10	0.347
273×11-159×7	250×150		159	259	150	11	7			45.30	64	—		273×11/1	41.20	159×12×273/2	273×7	159×4.5	0.108
273×16-159×8				251	143	16	8			63.50	—	64		273×16/1	58.80	159×8×273/2	273×11	159×8	0.138
273×20-159×8					147	20				77.00	100	—		273×20/1	72.30			159×6	
273×25-159×11				241	137	25	11			95.10	—	100		273×25/1	88.70	159×11×273/2	273×16	159×11	0.257
273×11-194×8	250×175		194	259	184	11	8			46.50	64	—		273×11/1	40.50	194×8×273/2	273×7	194×5	0.168
273×16-194×12				251	178	16	12			66.90	—	64		273×16/1	58.00	194×12×273/2	273×11	194×8	0.373
273×20-194×12						20				80.10	100	—		273×20/1	71.30				
273×25-194×12				241	170	25				97.40	—	100		273×25/1	85.80		273×16	194×12	
273×11-219×9	250×200		219	259	205	11	9			47.80	64	—		273×11/1	39.90	219×9×273/2	273×7	219×7	0.248
273×16-219×10				251	199	16	10			65.60	—	64		273×16/1	56.90	219×10×273/2	273×11	219×10	0.297
273×20-219×14				241	201	20	14			82.4	100	—		273×20/1	70.40	219×14×273/2		219×9	0.570
273×25-219×14					191	25				97.40	—	100		273×25/1	85.40		273×16	219×4	
325×14-159×7	300×150	325	159	307	150	14	7	700	310	77.60	64	—		325×14/1	73.40	159×7×325/2	325×9	159×4.5	0.103
325×20-159×11				297	143	20	11			113.0	—	64		325×20/1	106.0	159×11×325/2	325×14	159×8	0.257

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-59

IOB

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Романцева

ТД 1976г.

Тройники переходные сварные из углеродистой стали по МН2887-62 на Ру до 100 кгс/см².

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду'	Дн	Дн₁	Д₁	Д₂	S	S₁	L	L₁	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см²: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см²: для среднеагрессивн сред	Применяемость	Дет. 1 Труба, количество 1: Шифр детали	Дет. 1 Труба, количество 1: Вес, кг	Дет. 2 Штуцер, количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Дн × S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
325×22-159×11	300×150	325	159	297	147	22	11	700	310	119.0	100	—		325×22/1	113.0	159×11×325/2	325×14	159×6	0.257
325×28-159×11				293	137	28				147.0	—	100		325×28/1	140.0		325×16	159×11	
325×14-194×8	300×175		194	307	184	14	8			78.60	64	—		325×14/1	72.50	194×8×325/2	325×9	194×5	0.168
325×20-194×12				297	178	20	12			113.0	—	64		325×20/1	104.0	194×12×325/2	325×14	194×8	0.373
325×22-194×12						22				120.0	100	—		325×22/1	111.0				
325×28-194-18				293	170	28				148.0	—	100		325×28/1	139.0		325×16	194×12	
325×14-219×9	300×200		219	307	205	14	9		330	80.50	64	—		325×14/1	71.70	219×9×325/2	325×9	219×7	0.248
325×20-219×10				297	199	20	10			113.0	—	64		325×20/1	103.0	219×10×325/2	325×14	219×10	0.297
325×22-219×14					201	22	14			123.0	100	—		325×22/1	110.0	219×14×325/2		219×9	0.570
325×28-219×14				293	191	28				151.0	—	100		325×28/1	137.0		325×16	219×14	
325×14-273×9	300×250		273	307	256	14	9			81.30	64	—		325×14/1	69.60	273×5×326/2	325×9	273×7	0.309
325×20-273×11				297	251	20	11			114.0	—	64		325×20/1	100.0	273×11×325/2	325×14	273×11	0.443
325×22-273×16						22	16			127.0	100	—		325×22/1	107.0	273×16×325×2			0.917
325×28-273×16				293	241	28				154.0	—	100		325×28/1	184.0		325×16	273×16	
377×16-194×8	350×175	377	194	357	184	16	8	800	340	117.0	64	—		377×16/1	111.0	194×8×377/2	377×10	194×5	0.168
377×20-194-12				345	178	20	12			146.0	—	64		377×20/1	137.0	194×12×377/2	377×16	194×8	0.373
377×25-194×12						25				178.0	100	—		377×25/1	169.0		377×20	194×12	
377×30-194×12				337	170	30				209.0	—	100		377×30/1	200.0		377×10	219×7	0.248
377×16-219×9	350×20		219	357	205	16	9			118.0	64	—		377×16/1	110.0	219×9×377/2	377×16	219×10	0.297
377×20-219×10				345	199	20	10			149.0	—	64		377×20/1	136.0	219×10×377/2		219×9	0.570
377×25-219×14					201	25	14			180.0	100	—		377×25/1	168.0	219×14×377/2	377×20	219×14	
377×30-219×14				337	191	30				211.0	—	100		377×30/1	199.0		377×10	273×7	0.309
377×16-273×9	350×250		273	357	259	16	9		360	119.0	64	—		377×16/1	107.0	273×9×377/2	377×16	273×11	0.443
377×20-273×11				345	251	20	11			147.0	—	64		377×20/1	133.0	273×11×377/2			

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-60

189

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

ТД 1976г

Тройники переходные сварные из углеродистой стали по МН2887-62 на Ру до 100 кгс/см².

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду'	Дн	Дн	Д1	Д2	S	S1	L	L1	Вес, кг	Давление условное Ру1 кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру1 кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 Трубa количество 1 Шифр детали	Дет 1 Трубa количество 1 Вес, кг	Дет. 2 Штуцер количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых трубй Дн×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
377×25-273×16	350×250	377	273	345	251	25	16	900	360	183.0	100	—		377×25/1	164.0	273×16×377/2	377×16	273×11	0.917
377×30-273×16				337	241	30				215.0	—	100		377×30/1	195.0		377×20	273×16	
377×16-325×10	350×300		325	357	307	16	10			121.0	64	—		377×16/1	105.0	325×10×377/2	377×10	326×9	0.440
377×20-325×14				325	297	20	14			153.0	—	64		377×20/1	130.0	325×14×377/2	377×16	325×14	0.787
377×25-325×16						25	16			186.0	100	—		377×25/1	160.0	325×16×377/2			
377×30-325×16				337	293	30				215.0	—	100		377×30/1	189.0		377×20	326×16	1.080
426×11-219×9	400×200	426	219	406	205	16	9			149.7	40	—		426×16/1	142.0	219×9×426/2	426×10	219×7	0.248
426×16-219×10				404	203		10			150.0	—	40				219×10×420/2	426×11	219×8	0.297
426×20-219×14					205	20	14			188.0	64	—		426×20/1	176.0	219×14×426/2	426×11	219×7	0.570
426×25-219×14				394	199	25				229.0	—	64		426×25/1	217.0		426×16	219×10	
426×16-273×9	400×250		273	406	259	16	9		380	150.0	40	—		426×16/1	139.0	273×9×426/2	426×10	273×7	0.309
426×20-273×11				404	255						—	40					426×11	273×9	
426×25-273×16					259	20	11			186.0	64	—		426×20/1	172.0	273×11×426/2		273×7	0.443
				394	251	25	16			233.0	—	64		426×25/1	213.0	273×16×426/2	426×16	273×11	0.917
426×16-325×9	400×300		325	406	307	16	9		380	150.2	40	—		426×16/1	136.0	325×9×426/2	426×10	325×9	0.315
426×16-325×10				404	305		10			152.0	—	40				325×10×426/2	426×11	325×10	0.440
426×20-325×14					307	20	14			191.0	64	—		426×20/1	169.0	325×14×426/2		325×9	0.787
426×25-325×16				394	297	25	16			234.0	—	64		426×25/1	209.0	325×16×426/2	426×16	325×14	1.080
426×16-377×9	400×350		377	406	359	16	9		400	152.1	40	—		426×16/1	133.0	377×9×426/2	426×10	377×9	0.426
426×16-377×10				404	357		10			154.0	—	40				377×10×426/2	426×11	377×10	0.511
426×20-377×16						20	16			199.0	64	—		426×20/1	165.0	377×16×426/2			1.200
426×25-377×16				394	345	25				238.0	—	64		426×25/1	204.0		426×16	377×16	
480×12-273×9	450×250	480	273	462	259	12	9	1000	410	146.0	40	—		480×12/1	135.0	273×9×480/2	480×9	273×7	0.309
480×18-273×11				456	255	18	11			212.0	—	40		480×18/1	198.0	273×11×480/2	480×12	273×9	0.443

Серия 4.900-В

Выпуск I

Лист 3-61

190

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Кудюков
	Гл. инж. пр-та	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Романцева

ТП 1976

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

Шифр изделия	Проходы условные Dу×Dу'	$D_н$	$D_н$,	D,	D_2	S	S_1	L	L_1	Вес, кг	Давление условное Ру, кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру, кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 труба Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб $D_н$×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
480×25-273×16	450×250	480	273	456	289	25	16	1000	410	291.0	64	—		480×25/1	271.0	273×16×480/2	480×12	273×7	0.917
480×12-325×9	450×300		325	462	307	12	9			147.0	40	—		480×12/1	133.0	325×9×480/2	480×9	325×9	0.319
480×25-325×10				456	305	25	10			212.0	—	40		480×25/1	266.0	325×10×480/2	480×12	325×10	0.752
480×25-325×16					307		16			292.0	64	—			267.0	325×16×480/2		325×9	1.080
480×12-377×9	450×350		377	462	359	12	9		430	149.0	40	—		480×12/1	130.0	377×9×480/2	480×9	377×9	0.426
480×25-377×10				456	357	25	10			223.0	—	40		480×25/1	261.0	377×10×480/2	480×12	377×10	0.511
480×25-377×16							16			295.0	64	—			262.0	377×16×480/2			1.200
530×14-273×9	500×250	530	273	512	259	14	9	1100		201.0	40	—		530×14/1	190.0	273×9×530/2	530×9	273×7	0.309
530×25-273×11				502	255	25	11			353.0	—	40		530×25/1	340.0	273×11×530/2	530×14	273×9	0.443
530×25-273×16					259		16			359.0	64	—				273×16×530/2		273×7	0.917

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-62

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

ТД 1976

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

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy'	Dн	Dн₁	D₁	D₂	S	S₁	L	L₁	Вес, кг	Давление условное Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 труба: Количество 1: Шифр детали	Дет 1 труба: Количество 1: Вес	Дет. 2 Штуцер: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Dн×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
		мм								кг	кгс/см²				кг		мм		
530×14-325×9	500×300	530	325	512	307	14	9	1100	430	202.0	25и40	—		530×14/1	188.0	325×9×530/2	530×9	325×9	0.315
530×25-325×10				502	305	25	10			351.0	—	40		530×25/1	356.0	325×10×530/2	530×14	325×10	0.732
530×25-325×16					307		16			359.0	64	—			336.0	325×16×530/2		325×9	1.080
530×14-377×9	500×350		377	512	359	14	9		450	203.0	254.40	—		530×14/1	185.0	377×9×530/2	530×9	377×9	0.426
530×25-377×10				502	357	25	10			350.0	—	40		530×25/1	330.0	377×10×530/2	530×14	377×10	0.511
530×25-377×16							16			363.0	64	—			331.0	377×16×530/2			1.200
530×14-426×10	500×400		426	512	406	14	10		470	206.0	25и40	—		530×14/1	180.0	426×10×530/2	530×9	426×10	0.530
530×25-426×11				502	404	25	11			353.0	—	40		530×25/1	324.0	426×11×530/2	530×14	426×11	0.688
530×25-426×16							16			366.0	64	—			325.0	426×16×530/2			1.420
426×9-219×7	400×200	426	219	416	205	9	7	900	360	86.10	16	—		426×9/1	80.00	219×7×426/2	426×5	219×7	0.240
426×12-219×8				408	203	12	8			115.0	—	16		426×12/1	107.0	219×8×426/2	426×9	219×8	0.248
426×9-273×7	400×250		273	416	259	9	7		380	88.40	16	—		426×9/1	79.60	273×7×426/2	426×5	273×7	0.185
426×12-273×9				408	255	12	9			116.0	—	16		426×12/1	105.0	273×9×486/2	426×9	273×9	0.309
426×9-325×9	400×300		325	416	307	9				92.20	16	—		426×9/1	78.00	325×9×426/2	426×5	325×9	0.315
426×12-325×10				408	305	12	10			119.0	—	16		426×12/1	103.0	325×10×426/2	426×9	325×10	0.440
426×9-377×9	400×350		377	416	359	9	9		400	95.30	16	—		426×9/1	76.20	377×9×426/2	426×5	377×9	0.426
426×12-377×10				408	357	12	10			122.0	—	16		426×12/1	101.0	377×10×426/2	426×9	377×10	0.511
478×9-273×7	450×250	478	273	468	259	9	7		410	98.80	16	—		478×9/1	90.00	273×7×478/2	478×5	273×7	0.185
478×12-273×9				460	255	12	9			130.0	—	16		478×12/1	119.00	273×9×478/2	478×9	273×9	0.309
478×9-325×9	450×300		325	468	307	9				103.0	16	—		478×9/1	88.50	325×9×478/2	478×5	325×9	0.315
478×12-325×10				460	305	12	10			133.0	—	16		478×12/1	117.00	325×10×478/2	478×9	325×10	0.440
478×9-377×9	450×350		377	468	359	9	9		430	105.0	16	—		478×9/1	86.60	377×9×478/2	478×5	377×9	0.426

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-63

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Пальчикова

ТА 1976 г.

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

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду	Дн	Дм₁	D₁	D₂	S	S₁	u	u₁	Вес, кг	Давление условное, Ру кг с/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное, Ру кг с/см² для неагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Труба количество 1 Шифр детали	Дет. 1 Труба количество 1 Вес, кг	Дет. 2 Штуцер количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, DM×S		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
размеры в мм																			
478×12-377×10	450×350	478	377	460	357	12	10	900		136.0	—	16		478×12/1	115.0	377×10×478/2	478×9	377×10	0.511
529×9-325×9	500×300		325	519	307	9	9		430		16	—		529×9/1	122.0	325×9×529/2	529×5	325×9	0.315
529×14-325×10				511	305	14*	10			203.0	—	16		529×14/1*	188.0	325×10×529/2	529×9	325×10	0.440
529×9-377×9	500×350	529	377	519	359	9	9	1100	450	138.0	16			529×9/1	120.0	377×9×529/2	529×5	377×9	0.426
529×14-377×10				511	357	14*	10			205.0	—	16		529×14/1*	185.0	377×10×529/2	529×9	377×10	0.511
529×9-426×9	500×400		426	519	416	9	9		410	140.0	16	—		529×9/1	118.0	426×9×529/2	529×5	426×5	0.480
529×14-426×9				511	408	14*				203.0	—	16		529×14/1	180.0		529×9	426×9	
630×10-325×9	600×300		325	618	307	10			480	205.0	16	—		630×10/1	193.0	325×9×630/2	630×6	325×9	0.315
630×14-325×10				610	305	14*	10			283.0	—	16		630×14/1*	268.0	325×10×630/2	630×10	325×10	0.440
630×10-377×9	600×350		377	618	359	10	9			210.0	16	—		630×10/1	191.0	377×9×630/2	630×6	377×9	0.426
630×14-377×10				610	357	14*	10			287.0	—	16		630×14/1*	266.0	377×10×630/2	630×10	377×10	0.511
630×9-426×9				620	418	9			510	192.0	10	—		630×9/1	170.0		630×5	426×4	
630×10-426×9	600×400	630	426	618	416	10				210.0	16	—		630×10/1	188.0	426×9×630/2	630×6	426×5	0,480
630×14-426×9				610	408	14*		1300		284.0	—	10 и 16		630×14/1*	262.0		630×9	426×9	
																	630×10		
630×9-478×9				620	470	9				194.0	10	—		630×9/1	167.0		630×5	478×4	
630×10-478×9	600×450		478	618	468	10	9		520	213.0	16			630×10/1	186.0	478×9×630/2	630×6	478×5	0,540
630×14-478×9				610	460	14*				285.0	—	10 и 16		630×14/1*	258.0		630×9	478×9	
																	630×10		
630×9-529×9	600×500		529	620	519	9				198.0	10	—		630×9/1	165.0	529×9×630/2	630×5	529×5	0,597
630×10-529×9				618		10			540	215.0	16	—		630×10/1	182.0		630×6		

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-64

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отдела	[illegible]	Кирдяков
Гл. инж. проекта	[illegible]	Устинова
Исполнитель	[illegible]	Устинова
Проверил	[illegible]	Пальчикова

Т А 1976г.

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

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду	Dн	Dн₁	D₁	D2	S	S₁	L	L₁	Вес кг	Давление условное Ру кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Труба: Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 Труба: Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 Штуцер: Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
Размеры в мм																			
630×14-529×9	600×500	630	529	610	511	16*	9	1380	540	287,0	—	10 и 16		630×14/1	254,0	529×9×630/2	630×9	426×9	0,597
																	630×10		
720×11-377×9	700×360		377	708	399	11	9	1	550	248,0	16	—		720×11/1	280,0	377×9×720/2	720×6	377×9	0,426
720×16-377×10				698	357	16*				423,0	—	16		720×16/1*	403,0	377×10×720/2	720×11	327×10	0,511
720×9-426×9	700×400		426	708	418	9				248,0	10	—		720×9/1	[illegible]	426×9×720/2	720×6	426×4	0,480
					416	11				298,0	16	—		720×11/1	277,0			426×5	
720×11-426×9				702	408						—	10					720×9	426×9	
720×11-726×9А				698		16*				420,0	—	16		720×16/1*	399,0		720×6		
720×16-426×9										250,0	10	—		720×9/1	225,0	478×9×720/2	720×6	478×9	0,540
720×9-478×9	700×450	720	478	708	470	9			560	299,0	16	—		720×11/1	274,0			478×5	
720×11-478×9					468	11					—	10					720×9	478×9	
720×11-478×9А				702	406					420,0	—	16		720×16/1*	394,0		720×6		
720×16-478×9				698		16*				258,0	10	—		720×9/1	222,0	529×9×720/2	720×6	529×5	0,597
720×9-529×9	700×500		529	708	519	9			600	305,0	16	—		720×11/1	271,0		720×9	529×9	
720×11-529×9						11					—	10					720×11		
720×11-529×9А				702	511					423,0	—	16		720×16/1	389,0				
720×16-529×9				698		16*				260,0	10	—		720×9/1	216,0	630×9×720/2	720×6	630×5	0,711
720×9-630×9	700×600		630	708	620	9				307,0	16	—		720×11/1	263,0			630×6	
720×11-630×9					618	11					—	10					720×9	630×9	
720×11-630×9А				702	612					427,0	—	16		720×16/1*	379,0	630×10×720/2	720×11	630×10	0,953
720×16-630×10				698	610	16*	10			317,0	10	—		820×9/1	397,0	426×9×820/2	820×6	426×4	0,480
820×9-426×9	800×400	820	426	808	418	9	9	1700		414,0	16	—		820×12/1	394,0		820×7	426×5	
820×12-426×9				806	416						—	10					820×9	426×9	
820×12-426×9А				802	408	12													

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-65

194

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

ТП 1978

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

4.900-8 Серия 3 Выпуск 1 Лист 3-66

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy	$D_н$	$D_{н_1}$	D_1	D_2	S	S_1	L	l	Вес, кг	Давление условное Ру кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 труба Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб $D_н$×S		Вес изделия, кг
								Размеры в мм											
820×16-426×9	800×400	820	426	796	408	16	9	1700	600	543.0	—	16		820×16/1	523.0	426×9-820/2	820×12	426×9	0.480
820×9-478×9	800×450		478	808	470	9			610	390.0	10	—		820×9/1	294.0	478×9×820/2	820×6	478×4	0.540
820×12-478×9				806	468	12				416.0	16	—		820×12/1	391.0		820×7*	478×5	
820×12-478×9A				802	460						—	10					820×9	478×9	
820×16-478×9				796		16				543.0	—	16		820×16/1	518.0		820×12		
820×9-529×9	800×500		529	808	519	9			635	323.0	10	—		820×9/1	292.0	529×9×820/2	820×6	529×5	0.597
820×12-529×9				806		12				418.0	16	—		820×12/1	387.0		820×7		
820×12-529×9A				802	511						—	10					820×9	529×9	
820×16-529×9				796		16				545.0	—	16		820×16/1	514.0		820×12		
820×9-630×9	800×600		630	808	620	9			650	327.0	10	—		820×9/1	285.0	630×9×820/2	820×6	630×5	0.711
820×12-630×9				806	618	12				421.0	16	—		820×12/1	379.0		820×7	630×6	
820×12-630×9A				802	612						—	10					820×9	630×9	
820×16-630×10				796	610	16	10			550.0	—	16		820×16/1	503.0	630×10×820/2	820×12	630×10	0.853
820×9-720×9	800×700		720	808	708	9	9			331.0	10	—		820×9/1	279.0	720×9×820/2	820×6	720×6	0.813
820×12-720×9				806		12				422.0	16	—		820×12/1	370.0		820×7		
820×12-720×9A				802	702						—	10					820×9	720×9	
820×16-720×11				796	698	16	11			554.0	—	16		820×16/1	491.0	720×11×820/02	820×12	720×11	1.160
920×9-478×9	900×450	920	478	908	470	9	9	1900	660	396.0	10	—		920×9/1	372.0	478×9×920/2	920×6	478×4	0.540
920×14-478×9				904	468	14				600.0	16	—		920×14/1	576.0		920×8	478×5	
920×14-478×9A				900	460						—	10					920×10	478×9	
920×20-478×9				896		20				841.0	—	16		920×20/1*	817.0		920×12		
920×9-529×9	900×500		529	902	519	9			700	403.0	10	—		920×9/1	370.0	529×9×920/2	920×6	529×5	0.597
920×14-529×9				904		14				605.0	16	—		920×14/1	572.0		920×8		
920×14-529×9A				900	511						—	10					920×10	529×9	

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

1976 ТП

Тройники переходные сварные из углеродистой стали на P_y 90 100 кгс/см² по МН 2887-62

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 5-67

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy	$D_н$	$D_{н_1}$	D_1	D_2	S	S_1	L	L_1	Вес кг	Давление условное P_y кгс/см² Для неагрессивных и малоагрессивных сред	Для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба Количество 1 Шифр детали	Дет. 1 труба Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 штуцер Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб $D_н$×S		Вес наплавленного металла сварного шва кг
Размеры в мм																			
920×20-529×9	900×500	920	529	896	511	20*	10	1900	700	844.0	—	16		920×20/1*	811.0	529×9×920/2	920×12	529×9	0.597
920×9-630×9	900×600		630	908	620	9	9			407.0	10	—		920×9/1	383.0	630×9×920/2	920×6	630×5	0.711
920×14-630×9				904	618	14				503.0	16	—		920×14/1	562.0		920×8	630×6	
920×14-630×9R				900	612						—	10					920×10	630×9	
920×20-630×10				896	610	20*	10			843.0	—	16		920×20/1*	797.0	630×10×920/2	920×12	630×10	0.853
920×9-720×9	900×700		720	908	708	9	9			407.0	10	—		920×9/1	357.0	720×9×920/2	920×6	720×6	0.813
920×14-720×9				904	702	14				601.0	16	—		920×14/1	552.0		920×8		
920×14-720×9R				900							—	10					920×10	720×9	
920×20-720×11				896	698	20*	11			844.0	—	16		920×20/1*	783.0	720×11×920/2	920×12	720×11	1.160
920×9-820×9	900×800		820	908	808	9	9		720	414.0	10	—		920×9/1	349.0	820×9×920/2	920×6	820×6	0.927
920×14-820×9				904	806	14				604.0	16	—		920×14/1	539.0		920×8	820×7	
920×14-820×9R				900	802						—	10					920×10	820×9	
920×20-820×12				896	796	20*	12			852.0	—	16		920×20/1*	765.0	820×12×920/2	920×12	820×12	1.570
1020×10-529×9	1000×500	1020	529	1008	519	10	9	2100	750	539.0	10	—		1020×10/1	507.0	529×9×1020/2	1020×6	519×5	0.597
1020×14-529×9				1000		14				713.90	16	—		1020×14/1	707.0		1020×9		
1020×14-529×9R											—	10					1020×10	529×9	
1020×20-529×9				992	511	20*				1035	—	16		1020×20/1	1003		1020×14		
1020×10-630×9	1000×600		630	1008	620	10				542.0	10	—		1020×10/1	502.0	630×9×1020/2	1020×6	630×5	0.711
1020×14-630×9				1000	618	14				737.0	16	—		1020×14/1	697.0		1020×9	630×6	
1020×14-630×9R					612						—	10					1020×10	630×9	
1020×20-630×10				992	610	20*	10			1034	—	16				630×10×1020/2	1020×14	630×10	0.853

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
	Нач. отдела	Курдюков
	Гл. инж. проекта	Устинова
	Исполнитель	Устинова
	Проверил	Пальчикова

ТА 1976г

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

Шифр изделия	Проходы условные, Dy×Dy	Dн	Dн₁	D₁	D₂	S	S₁	L	L₁	Вес, кг	Давление условное, Ру кгс/см² для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное, Ру кгс/см² для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 Труба: Количество 1 Шифр детали	Дет 1 Труба: Количество 1 Вес, кг	Дет. 2 Штуцер: Количество 1 Шифр детали	Размеры присоединяемых труб		Вес наплавленного металла сварного шва, кг
									размеры в мм										
1020×10-720×9	1000×700	1020	720	1008	708	10	9	2100	750	542.0	10			1020×10/1	493.0	720×9×1020/2	1020×6	720×6	0.813
1020×14-720×9				1000	706	14				736.0	16	—		1020×14/1	687.0		1020×9		
1020×14-720×9А					702						—	10					1020×10	720×9	
1020×20-720×11				992	698	20*	11			1035	—	16		1020×20/1	975.0	720×11×1020/2	1020×14	720×11	1.160
1020×10-820×9	1000×800		820	1008	808	10	9		770	546.0	10	—		1020×10/1*	483.0	820×9×1020/2	1020×6	820×6	0.927
1020×14-820×9				1000	806	14				737.0	16	—		1020×14/1	674.0		1020×9	820×7	
1020×14-820×9А					802						—	10					1020×10	820×9	
1020×20-820×12				992	796	20*	12			1041	—	16		1020×20/1	957.0	820×12×1020/2	1020×14	820×12	1.570
1020×10-920×9	1000×900		920	1008	908	10	9			549.0	10	—		1020×10/1	473.0	920×9×1020/2	1020×6	920×6	1.040
1020×14-920×9				1000	904	14				735.0	16	—		1020×14/1	659.0		1020×9	920×8	
1020×14-920×10				1000	900		10			743.0	—	10				920×10×1020/2	1020×10	920×10	1.250
1020×20-920×12				992	896	20*	12			1037	—	16		1020×20/1*	936.0	920×12×1020/2	1020×14	920×12	1.760
1120×11-630×9	1100×600	1120	630	1108	620	11	9	2300	800	706.0	10	—		1120×11/1	666.0	630×9×1120/2	1120×6	630×5	0.711
1120×14-630×9				1098	612	14				886.0	—	10		1120×14/1	846.0		1120×11	630×9	
1120×16-630×9				1102	618	16				1005	16	—		1120×16/1	965.0		1120×9	630×6	
1120×20-630×10				1092	610	20*	10			1244	—	16		1120×20/1*	1200	630×10×1120/2	1120×14	630×10	0.835
1120×11-720×9	1100×700		720	1108	708	11	9			706.0	10	—		1120×11/1	658.0	720×9×1120/2	1120×6	720×6	0.813
1120×14-720×9				1098	702	14				884.0	—	10		1120×14/1	836.0		1120×11	720×9	
1120×16-720×9				1102	708	16				1001	16	—		1120×16/1	953.0		1120×9	720×6	
1120×20-720×11				1092	698	20*	11			1244	—	16		1120×20/1	1186	720×11×1120/2	1120×14	720×11	1.160
1120×11-820×9	1100×800		820	1108	808	11	9		820	710.0	10	—		1120×11/1	648.0	820×9×1120/2	1120×8	820×6	0.927

Серия 4.900-В

Выпуск I

Лист 3-68

197

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела		Курдюков
	Гл. инж. проекта		Устинова
	Исполнитель		Устинова
	Проверил		Пальчикова

ТД 1976г.

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

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-69

Шифр изделия	Проходы условные Ду×Ду	Dн	Dн1	D1	D2	S	S1	L	L1	Вес	Дополнение условное, Ру: для неагрессивных сред	Дополнение условное, Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 Труба: Количество 1: Шифр детали	Дет. 1 Труба: Количество 1: Вес	Дет. 2 Штуцер: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб, Dн×S		Вес наплавленного металла сварных швов, кг
	мм									кг.	кгс/см²				кг.		мм		
1120×14-820×9	1100×300	1120	820	1098	802	14	9	2300	820	886.0	—	10		1120×14/1	824.0	820×9×1120/2	1120×11	820×9	0.870
1120×16-820×9				1102	806	16				937.0	16	—		1120×16/1	937		1120×9	820×7	
1120×20-820×12				1092	796	20*	12			1250	—	16		1120×20/1	1168	820×12×1120/2	1120×14	820×12	1.570
1120×11-920×9	1100×300			1108	908	11	9			711.0	10	—		1120×11/1	637.0	920×9×1120/2	1120×6	920×6	1.040
1120×14-920×10				1098	900	14	10			890.0	—	10		1120×14/1	808.0		1120×11	920×10	1.250
1120×16-920×10				1102	904	16				1004	16	—		1120×16/1	928.0	920×10×1120/2	1120×9	920×8	
1120×20-920×12				1092	896	20*	12			1245	—	16		1120×20/1*	1147	920×12×1120/2	1120×14	920×12	1.760
1220×12-720×9	1200×700	1220	720	1206	708	12	9	2500	850	904.0	10	—		1220×12/1	857.0	720×9×1220/2	1220×7	720×6	0.813
1220×14-720-9				1196	702	14				1045	—	10		1220×14/1	933.0		1220×12	720×9	
1220×18-720×11				1200	708	18*	11			1334	16	—		1220×18/1*	1277	720×11×1220/2	1220×10	720×6	1.160
1220×25-720×11				1192	698	25*				1323	—	16		1220×25/1*	1766		1220×14	720×11	
1220×12-820×9	1200×800		820	1206	808	12	9		870	906.0	10	—		1220×12/1*	846.0	820×9×1220/2	1220×7	820×6	0.927
1220×14-820×9				1196	802	14				1045	—	10		1220×14/1	985.0		1220×12	820×9	
1220×18-820×12				1200	806	18*	12			1341	16	—		1220×18/1*	1261	820×12×1220/2	1220×10	820×7	1.570
1220×25-820×12				1192	796	25*				1823	—	16		1220×25/1*	1743		1220×14	820×12	
1220×12-920×9	1200×900		920	1206	908	12	9			906.0	10	—		1220×12/1	834.0	920×9×1220/2	1220×7	920×6	1.040
1220×14-920×10				1196	900	14	10			1051	—	10		1220×14/1	971.0	920×10×1220/2	1220×12	920×10	1.250
1220×18-920×12				1200	904	18*	12			1337	16	—		1220×18/1*	1242	920×12×1220/2	1220×10	920×8	1.760
1220×25-920×12				1192	896	25*				1812	—	16		1220×25/1*	1717		1220×14	920×12	
1220×12-1020×9	1200×1000		1020	1206	1008	12	9		890	968.0	10	—		1220×12/1	820.0	1020×9×1220/2	1220×7	1020×6	1.450
1220×14-1020×10				1196	1000	14	10			1054	—	10		1220×14/1	955.0	1020×14×1220/2	1220×12	1020×10	1.380
1220×18-1020×14				1200	1002	18*	14			1361	16	—		1220×18/1*	1220	1020×14×1220/2	1220×10	1020×9	2.650
1220×25-1020×14				1192	992	25*	14			1828	—	16		1220×25/1*	1689	1020×14×1220/2	1220×14	1020×14	2.650
1420×14-820×9	1400×800	1420	820	1404	808	14	9			1410	10	—		1420×14/1	1352	820×9×1420/2	1420×8	820×8	0.927

961

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

ТД 1976

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

Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy'	Dн	Dм	D₁	D₂	S	S₁	L	L₁	Вес	Давление условное Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет. 1 труба: Шифр детали	Дет. 1 труба: Вес	Дет. 2 штуцер: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Dн×S		Вес наплавленного металла сварного шва кг
				мм						кг	кгс/см²				кг		мм		
1420×16-820×12	1400×800	1420	820	1396	802	16	12	2900	970	1622	—	10		1420×16/1	1544	820×12×1420/2	1420×12	820×9	1.570
1420×20-820×12				1396	806	20*				2002	16	—		1420×20/1*	1924		1420×12	820×7	
1420×25-820×12				1388	796	25*				2473	—	16		1420×25/1*	2395		1420×16	820×12	
1420×14-920×9	1400×900		920	1404	908	14	9			1405	10	—		1420×14/1	1337	920×9×1420/2	1420×8	920×6	1.040
1420×16-920×10				1936	900	16	10			1604	—	10		1420×16/1	1527	920×10×1420/2	140×12	920×10	1.250
1420×20-920×12					904	20*	12			1995	16	—		1420×20/1*	1903	920×12×1420/2		920×8	1.760
1420×25-920×12				1388	896	25				2460	—	16		1420×25/1	2368		1420×16	920×12	
1420×14-1020×9	1420×1000		1020	1404	1008	14	9		1000	1409	10	—		1420×14/1	1321	920×9×1420/2	1420×8	1020×6	1.150
1420×16-1020×11				1396	1098	16	11			1614	—	10		1420×16/1	1507	1020×11×1420/2	1420×12	1020×10	1.650
1420×20-1020×14					1002	20*	14			2019	16	—		1420×20/1*	1880	1020×14×1420/2		1020×9	2.650
1420×25-1020×14				1388	1092	25				2480	—	16		1420×25/1	2341		1420×16	1020×14	
1420×14-1120×9	1400×1100		1120	1404	1108	14	9			1413	10	—		1420×14/1	1303	1120×9×1420/2	1420×8	1120×6	1.260
1420×16-1120×11				1396	1098	16	11			1612	—	10		1420×16/1	1488	1120×11×1420/2	1420×12	1120×11	1.810
1420×20-1120×11					1102	20*				1977	16	—		1420×20/1*	1853			1120×9	
1420×25-1120×14				1383	1092	25*	14			2466	—	16		1420×25/1*	2309	1120×14×1420/2	1420×16	1120×14	2.910
1420×14-1220×10	1400×1200		1200	1404	1206	14	10		1020	1420	10	—		1420×14/1	1283	1220×10×1420/2	1420×8	1220×7	1.650
1420×16-1220×12				1396	1196	16	12			1629	—	10		1420×16/1	1466	1220×12×1420/2	1420×12	1220×12	2.340
1420×20-1220×12					1200	20*				1988	16	—		1420×20/1*	1825			1220×10	
1020×25-1220×14				1388	1192	25*	14			2462	—	16		1420×25/1*	2273	1220×14×1420/2	1420×16	1220×14	3.160
1620×16-920×9	1600×900	1620	920	1600	908	16	9	3300	1070	2075	10	—		1620×16/1	2008	920×9×1620/2	1620×10	920×6	1.040
1020×20-920×12				1592	900	20*	12			2593	—	10		1620×20/1*	2504	920×12×1620/2	1620×14	920×10	1.760
1620×22-920×12				1592	904	22*	12			2840	16	—		1620×22/1*	2751		1620×14	920×8	
1620×25-920×12				1588	890	23*				3577	—	16		1620×28/1*	3488	920×12×1620/2	1620×16	920×12	
1620×16-1020×9	1600×1000		1020	1600	1008	16	9		1090	2072	10	—		1620×16/1	1990	1020×9×1620/2	1620×10	1020×6	1.50

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-70

199

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

ТД 1976

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

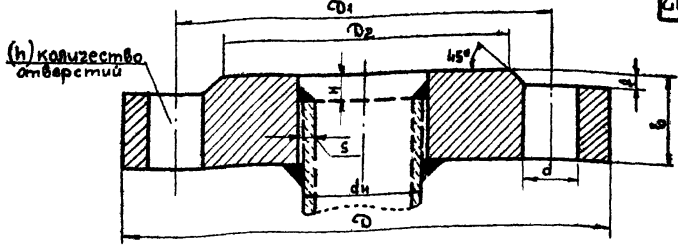
Шифр изделия	Проходы условные Dy×Dy'	Dн	Dн₁	D₁	D₂	S	S₁	L	L₁	Вес	Давление условное Ру: для неагрессивных и малоагрессивных сред	Давление условное Ру: для среднеагрессивных сред	Применяемость	Дет 1 труба: Количество 1: Шифр детали	Дет 1 труба: Количество 1: Вес	Дет. 2 штуцер: Количество 1: Шифр детали	Размеры присоединяемых труб Dн×S		Вес наплавленного металла сварного шва
		мм								кг	кгс/см²				кг		мм		кг
1620×20-1020×14	1600×1000	1620	1020	1592	1098	20*	14	3300	1090	2610	—	10		1620×20/1*	2482	1020×14×1620/2	1620×14	1020×10	2.650
1620×22-1020×14					1002	22*				2858	16	—		1620×22/1*	2725			1020×9	
1620×28-1020×14				1588	1092	28*				3584	—	16		1620×28/1*	3456		1620×16	1020×14	
1620×16-1120×11	1600×1100		1120	1600	1108	16	11			2085	10	—		1620×16/1	1970	1120×11×1620/2	1620×10	1120×6	1.810
1620×20-1120×14				1592	1098	20*	14			2603	—	10		1620×20/1*	2456	1120×14×1620/2	1620×14	1120×11	2.910
1620×22-1120×14					1102	22*				2844	16	—		1620×22/1*	2697			1120×9	
1620×28-1120×14				1588	1092	28*				3568	—	16		1620×28/1*	3421		1620×16	1120×14	
1620×16-1220×10	1600×1200		1200	1600	1206	16	10		1110	2073	10	—		1620×16/1	1946	1220×10×1620/2	1620×10	1220×7	1.650
1620×20-1220×12				1592	1196	20*	12			2579	—	10		1620×20/1*	2427	1220×12×1620/2	1620×14	1220×12	2.340
1620×22-1220×14					1200	22*	14			2843	16	—		1620×22/1*	2666	1220×14×1620/2		1220×10	3.160
1620×28-1220×14				1588	1192	28*				3560	—	16		1620×28/1*	3382		1620×16	1220×14	
1620×16-1420×10	1600×1400		1420	1600	1404	16	10			2060	10	—		1620×16/1	1895	1420×10×1620/2	1620×10	1420×8	1.930
1620×20-1420×12				1592	1396	20*	12			2559	—	10		1620×20/1*	2363	1420×12×1620/2	1620×14	1420×12	2.730
1620×22-1420×14						22*	14			2727	16	—		1620×22/1*	2596	1420×14×1620/2			3.690
1620×28-1420×16				1588	1388	28*	16			3556	—	16		1620×28/1*	3294	1420×16×1620/2	1620×16	1420×16	4.760

Примечания

1. Тройники с толщиной стенки, отмеченные знаком,* изготовляются из листа по ГОСТ 5681-57.
2. Тройники с Dy = 175 применять только для тепловых сетей.

Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-71

200



Условный проход Dy	Размеры, мм										Вес 1 шт. кг	Завод-изготовитель
	dн	D	D1	D2	f	b	d	h	S	H		
10	14	75	50	35	2	10	12	4	3	4	0,25	Уральский завод монтажных изделий. Dy 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	

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

Нач отдела	Курдюков	
Гл. инж. проекта	Устинова	
Исполнитель	Устинова	
Проверил	Енко	

СОЮЗДОРОЖНИЙ ПРОЕКТ г. Москва

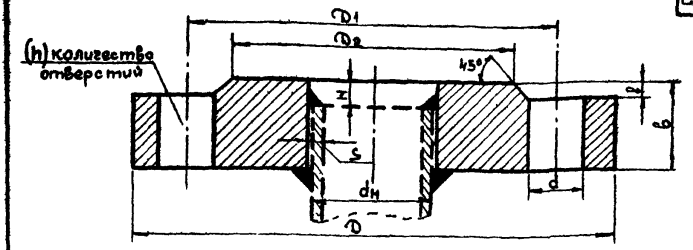
ТА 1976

Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру 2,5 кгс/см² по ГОСТ 1255-67*

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-72



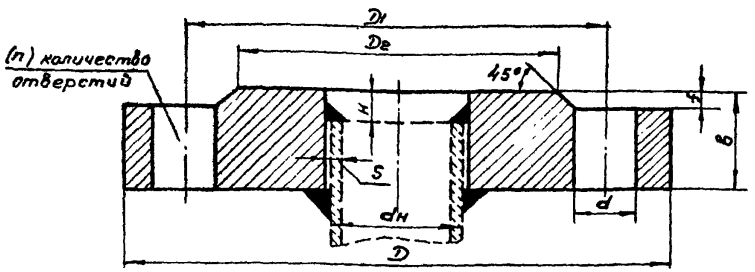
Условный проход Dy	Размеры мм										Вес 1 шт.	Цена 1 шт	Завод-изготовитель
	dн	D	D1	D2	f	b	d	n	S	H	Кг	руб.	
10	14	75	50	35	2	12	12	4	3	4	0,31	0.10	Уральский завод монтажных изделий: Dy 10 ÷ 150 мм
15	18	80	55	42	2	12	12	4	3	4	0,33	0.10	
20	25	90	65	50	2	14	12	4	3	4	0,53	0.20	
25	32	100	75	60	2	14	12	4	3,5	5	0,64	0.20	
32	38	120	90	70	2	16	14	4	3,5	5	1,01	0.30	
40	45	130	100	80	3	16	14	4	3.5	5	1,21	0.30	
50	57	140	110	90	3	16	14	4	3,5	5	1,53	0,40	
65	76	150	130	110	3	16	14	4	4	6	1,63	0.60	
80	89	185	150	128	3	18	18	4	4	6	2,44	0,80	
100	108	205	170	148	3	18	18	4	4	6	2,85	1,10	
125	133	235	200	178	3	20	18	8	4	6	3,88	1,70	
150	159	260	225	202	3	20	18	8	4,5	6	4 39	2,00	
200	219	315	280	258	3	22	18	8	6	8	5,89	2,30	
250	273	370	335	312	3	24	18	12	8	10	7,67	2,60	
300	325	435	395	365	4	24	23	12	8	10	103	3,60	
350	377	485	445	415	4	26	23	12	9	11	12,59	4,20	
400	426	535	495	465	4	28	23	16	9	11	15,2	4,70	
450	478	590	550	520	4	28	23	16	9	11	17,25	5,10	
500	529	640	600	570	4	30	23	16	9	11	19,72	6,10	
600	630	755	705	670	5	30	25	20	9	11	26,24	—	—
700	720	860	810	775	5	32	25	24	9	11	36,68	—	—
800	820	975	920	880	5	32	30	24	9	11	46,14	—	—
900	920	1075	1020	980	5	34	30	24	9	11	55,1	—	—
1000	1020	1175	1120	1080	5	36	30	28	9	11	64,36	—	—

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

Кураюков	Устинова	Устинова	Енко
Нач. отдела	Гл. инж. проекта	Исполнитель	Проверил

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТД 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



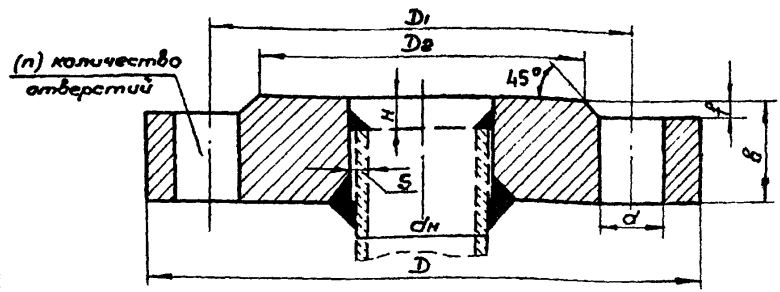
Условный проход, Dy	Размеры мм. dн	D	D1	D2	f	в	d	h	S	H	Вес 1 шт. кг	Цена 1 шт. руб.	Завод-изготовитель
10	14	90	60	40	2	12	14	4	3	4	0.46	0.20	Московский завод специальных монтажных изделий Dy 65 мм; Георгиу-Дежский завод монтажных заготовок и металлоконструкций Dy 40, 50, 60 мм; Уральский завод монтажных изделий Dy 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	1.40	0.60	
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	4.60	
350	377	500	460	430	4	28	23	16	9	11	15.9	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	29.76	7.10	
500	529	670	620	585	4	32	25	20	9	11	27.7	8.60	
600	630	780	725	685	5	36	30	20	9	11	39.4	—	

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

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Т.Д. 1976с	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру 10кгс/см² по ГОСТ 1255-67.*	Серия 4.900-8 Выпуск I	Лист 3-74



Условный проход, Dу	Размеры, мм dн	D	D1	D2	f	b	d	n	S	H	Вес 1 шт кг	Цена 1 шт руб.	Завод-изготовитель
10	14	90	60	40	2	14	14	4	3	4	0.547	0.30	Московский завод специальных монтажных изделий Dу 150÷500; Брянску - Детский завод монтажных заготовок и металлоконструкций Dу 50, 60, Уральский завод монтаж. изделий Dу 10÷100 мм.
15	18	95	65	45	2	14	14	4	3	4	0.61	0.30	
20	25	105	75	58	2	16	14	4	3	4	0.86	0.60	
25	32	115	85	58	2	18	14	4	3.5	5	1.17	0.70	
32	38	135	100	78	2	18	18	4	3.5	5	1.60	0.90	
40	45	145	110	88	3	20	18	4	3.5	5	2.00	1.30	
50	57	160	125	102	3	22	18	4	3.5	5	2.61	1.50	
65	76	180	145	122	3	24	18	4	4	6	3.4	1.70	
80	89	195	160	138	3	24	18	8	4	6	3.71	1.90	
100	108	215	180	158	3	26	18	8	4	6	4.73	2.90	
125	133	245	210	188	3	28	18	8	4	6	6.38	4.50	
150	159	280	240	212	3	28	23	8	4.5	6	7.81	4.80	
200	219	335	295	268	3	30	23	12	6	8	10.1	5.10	
250	273	405	355	320	3	32	25	12	8	10	14.49	6.60	
300	325	460	410	378	4	32	25	12	8	10	17.78	8.50	
350	377	520	470	438	4	34	25	16	9	11	28.88	10.00	
400	426	580	525	490	4	38	30	16	9	11	31.0	14.00	
450	478	640	585	550	4	42	30	20	9	11	39.64	16.20	
500	529	705	650	610	4	48	34	20	9	11	57.01	20.00	
600	630	840	770	720	5	50	41	20	9	11	80.3		

Условное обозначение фланца на давление 16 кгс/см² с условным проходом 150м Фланец 150-16 ГОСТ 1255-67*

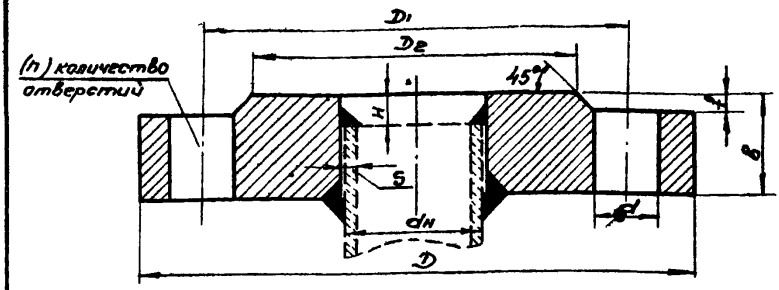
Нач. отдела Курдюков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Палчикова

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Т.Д. 1976г

Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру16 по ГОСТ 1255-67*

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3 75



Условный проход Dy	Размеры мм dн	D	D1	D2	f	b	d	n	S	H	Вес 1 шт кг	Завод-изготовитель
10	14	90	60	40	2	16	14	4	3	4	0,63	Фланцы заводами серийно не изготовляются
15	18	95	65	45	2	16	14	4	3	4	0,70	
20	25	105	75	58	2	18	14	4	3	4	0,98	
25	32	115	85	68	2	18	14	4	3,5	5	1,17	
32	38	135	100	78	2	20	18	4	3,5	5	1,77	
40	45	145	110	88	3	22	18	4	3,5	5	2,18	
50	57	160	125	102	3	24	18	4	3,5	5	2,71	
65	76	180	145	122	3	24	18	8	4	6	3,22	
80	89	195	160	138	3	25	18	8	4	6	4,06	
100	108	230	190	162	3	28	23	8	4	6	5,92	
125	133	270	220	188	3	30	25	8	4	6	8,26	
150	159	300	250	218	3	30	25	8	4,5	6	10,12	
200	219	360	310	278	3	32	25	12	6	8	13,34	
250	273	425	370	335	3	34	30	12	8	10	18,9	
300	325	485	430	390	4	36	30	16	8	10	23,95	
350	377	550	490	450	4	42	34	16	9	11	34,35	
400	426	610	550	505	4	44	34	16	9	11	44,6	
450	478	660	600	555	4	48	34	20	9	11	51,8	
500	529	730	660	615	4	52	41	20	9	11	67,3	

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

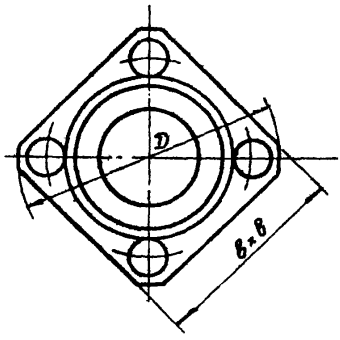
Нач. отдела	Гл.инж. пр-та	Курдюков
Исполнитель		Устинова
Проверил		Устинова
		Нецадим

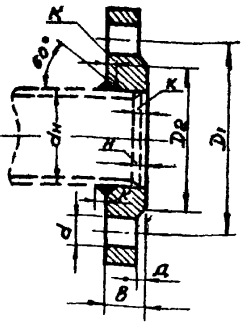
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Т.Д. 1976г

Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру-25 кгс/см² по ГОСТ 1255-67*

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-76





Условный проход Dy	Размеры, мм dн	D	B	D1	D2	δ	d	n	K	S	h	Вес 1 шт. кг	Цена 1 шт руб	Завод-изготовитель
На условное давление до 6 кгс/см² включительно														
50	57	140	110	110	90	12	14	4	4	3,5	5	0,72	0,26	Механический завод №2 (пос. Большой Исток Сысертского района Свердловской области)
70	76	160	130	130	110	14	14	4	5	4	6	1,10	0,33	
80	89	185	150	150	128	14	18	4	5	4	6	1,45	0,37	
100	108	205	170	170	148	14	18	4	5	4	6	1,78	0,42	
На условное давление 10 и 16 кгс/см²														
50	57	160	125	125	102	18	18	4	4	3,5	5	1,51	0,32	
70	76	180	145	145	122	20	18	4	5	4	6	2,17	0,41	
80	89	195	160	150	138	20	18	4	5	4	6	2,61	0,46	

Квадратные фланцы взаимозаменяемы круглыми плоскими приварными фланцами соответствующих диаметров по ГОСТ 1255-67*

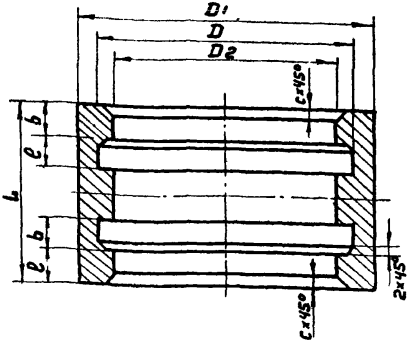
Нач. отдела Кудаков
Гл. инж. пр-та Устинова
Исполнитель Устинова
Проверил Нещадим

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Т.Д. 1976 г.

Фланцы стальные плоские приварные квадратные на Ру 6, 10, 16. по ГОСТ 9938-62

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-77



Условный проход	Наружный диаметр D1, мм		Внутренний диаметр D2, мм	Диаметр канавок D, мм	Ширина канавок c, мм	Ширина буртика b, мм	Ширина конусной расточки C, мм	Длина l, мм	Масса одной муфты, кг	
	САМ6	САМ9 САМ12							САМ6	САМ9 САМ12
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:

1. Асбестоцементные муфты подразделяются на следующие типы:
   муфты типа САМ6 – для соединения труб класса ВТ6,
   муфты типа САМ9 – для соединения труб класса ВТ9,
   муфты типа САМ12 – для соединения труб класса ВТ12.
2. Перечень заводов-изготовителей см. лист 3-84

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрив	
Проверил	Габергрив	

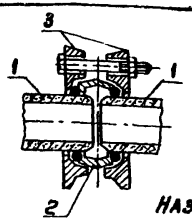
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Муфты асбестоцементные напорные по ГОСТ 539-73

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-78

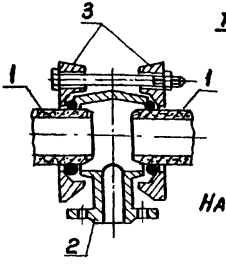
МУФТА



1 Труба
2 Втулка ВЧМ
3 Фланец ФЧМ

Назначение — Для соединения труб в водопроводах и газопроводах

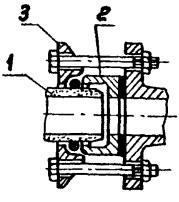
ТРОЙНИК



1 Труба
2 Втулка-тройник ВТЧМ
3 Фланец- ФЧМ

Назначение — Для устройства отводов Ду=50-150 мм от водопроводов и газопроводов

ПОЛУМУФТА



1 Труба
2 Втулка ВЧ
3 Фланец ФЧ

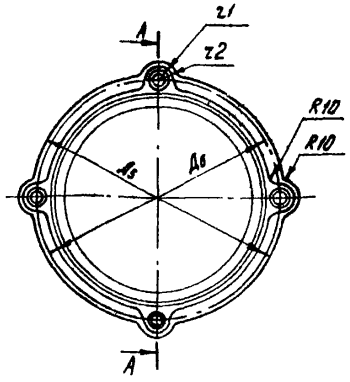
Назначение — Для присоединения металлических фланцев арматуры и соединительных частей (ГОСТ 1234-67,* Ру=10 кгс/см²) к трубам в водопроводах и газопроводах

Продолжение см. лист: 3-80

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	ТД 1976	Муфты и соединительные детали чугунные для асбестоцементных напорных труб по ГОСТ 17584-72.	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-79

Нач. отдела Жуков
Рук. группы Габергрыб
Проверил Габергрыб

ФЛАНЕЦ ФЧМ



Для асбестоцементных труб		Размеры фланцев ФЧМ мм.												Колич-во отверстий	Справочный вес, кг.
Условн. проход мм.	Наружн. диам. мм.	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	D_6	D_7	D_8	z_1	z_2	d	h.		
100	122	125	146	150	160	186	176	14	16	16	14	5	23	3	1,9
150	168	171	194	198	208	236	230	20	22	20	18	6	24	3	2,0
200	224	227	252	256	269	297	291	20	22	20	18	6	24	4	2,7
250	274	278	305	309	319	351	345	24	26	24	22	8	30	4	4,3
300	324	328	357	361	373	408	399	24	26	24	22	8	30	5	5,6
350	373	377	408	413	425	465	451	24	26	24	22	9	34	5	8,2
400	427	431	464	469	482	522	508	24	26	24	22	9	34	5	9,0
500	528	533	568	573	585	625	611	24	26	24	22	10	36	5	11,5

Примечание

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

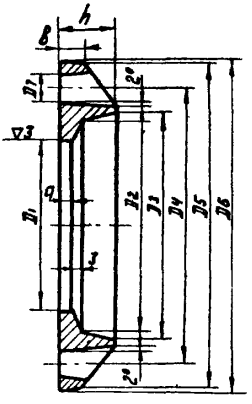
Продолжение см. лист: 3-81

ГПИ Сантехпроект г. Москва
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

ТД 1976

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

Фланец Ф4



Асбестоцементные трубы		Размеры фланцев Ф4, мм										Справочный вес, кг
Условн. проход, мм	Наружн. диам. мм.	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	q	в	h	
100	122	125	146	150	180	218	220	19	5	8	23	2,1
150	180	171	194	198	240	283	285	23	6	9	29	4,0
200	229	227	252	256	295	338	340	23	6	9	29	5,0
250	274	270	305	309	350	393	395	23	8	11	30	7,9
300	329	326	357	361	400	443	445	23	8	11	30	8,5
350	373	377	408	413	460	508	505	23	9	12	34	12,4
400	427	431	464	469	515	562	565	26	9	12	34	14,5
500	528	533	568	573	620	667	670	26	10	13	36	20,5

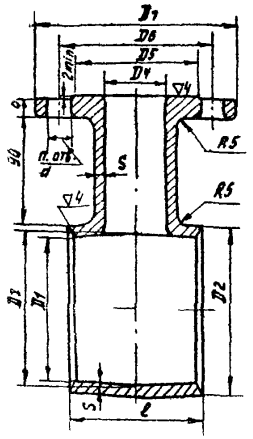
Продолжение см. лист: 3-82

ГПИ Сантехпроект г. Москва
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергруб.
Проверил Габергруб.

ТД 1976

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

Втулка - тройник ВТЧМ



Асбестоцементные трубы		Размеры втулок-тройников ВТЧМ, мм												Справочный вес, кг.
Условный проход, мм.	Наружный диаметр	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	D_6	D_7	d	h	S	β	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	15,5
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	354	332	100	158	180	220	20	4	13	19	160	20,7
300	324	328	354	332	150	212	240	285	24	8	13	21	210	28,3

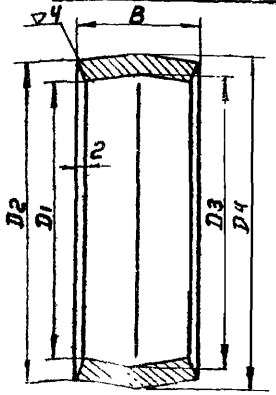
Продолжение. См. лист 3-83

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва
Н. сла Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

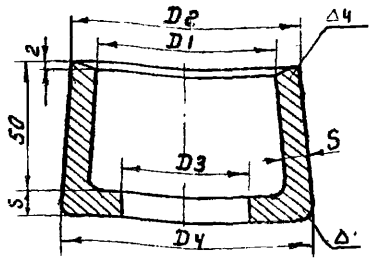
ТД 1976

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

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	282	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 Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

ТД 1976

Муфты и соединительные детали чугунные для асбестоцементных напорных труб по ГОСТ 7584-72.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-83

Заводы - изготовители чугунных муфт и соединительных деталей для асбестоцементных напорных труб.

N п/п	Наименование завода - изготовителя.	Диаметр, мм
1	Анхангаранский завод „Сантехлит" г. Анхангаран, Узбекской ССР	100 150 200 250 300 350 400 500
2	Алексеевский комбинат асбестоцементных изделий р.п. Комсомольский, Гамзинского р-на, Мордовской АССР.	300 400
3	Душанбинский комбинат асбестоцементных 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	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

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

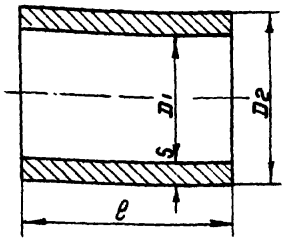
Серия 4.900-8, выпуск I, лист 3-84

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач отдела	Журков	
Рук группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

1976 ТД

Муфты асбестоцементные для безнапорных трубопроводов по ГОСТ 1839-72



Условный проход	Диаметр внутренний D1, мм	Диаметр наружный D2, мм	Толщина стенки S, мм	Длина ℓ, мм	Масса одной муфты, кг	Завод-изготовитель
100	140	160	10	150	1,4	См. лист
150	188	212	12	150	2	Карагандинский завод асбестоцементных изделий, пос. Актау, Карагандинской обл.
200	234	262	14	150	3	
300	334	366	16	150	5	
400	441	477	18	180	9	

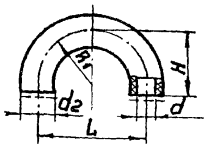
Примечание:

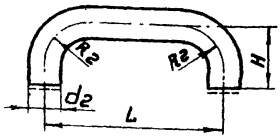
1. Муфты поставляются, по спецификации заказчика, заводами (лист 2-5) комплектно с асбестоцементными трубами.

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-85

217

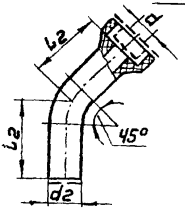
Дуги

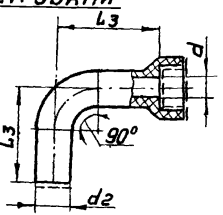




Размеры, мм						Цена за 1т. руб.		Завод-изготовитель
d	d2	R1	R2	H	L	1 сорт	2 сорт	
50	70	—	50	150	200—600	452	407	Щекинский завод „Кислотоупор", г. Щекино Тульской обл., ул. Л. Толстого 7.
80	104	—	80	180				
100	128	100	100	200				
150	188	150	150	250	300-1000	361	325	
200	240	200	200	300				

Колена с раструбами





Размеры, мм				Цена за 1т. руб.		Завод-изготовитель
d	d2	L2	L3	1 сорт	2 сорт	
50	70	120	150	452	407	Щекинский завод „Кислотоупор"
80	104	135	180			
100	128	140	200			
150	188	160	250	361	325	
200	240	180	300			

ГПИ Сантехпроект г. Москва

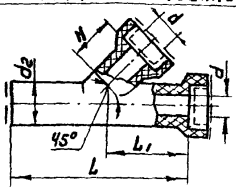
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

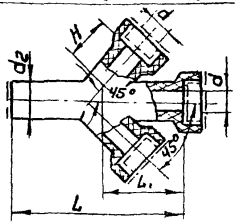
ТД 1976

Фасонные части кислотоупорные керамические. Дуги и колена с раструбами по ГОСТ 585-67.

Серия 4.900-8
Выпуск 1 Лист 3-86

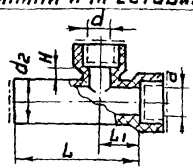
Тройники и крестовины под углом 45° с раструбами

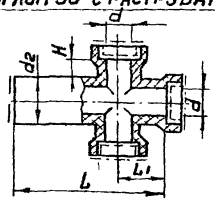




Размеры, мм					Цена за 1т. руб.		Завод-изготовитель
d	d2	L	L1	H	1 сорт	2 сорт	
50	70	500	120	90	452	407	Щекинский завод „Кислотоупор", г. Щекино, Тульской обл., ул. А. Толстого, 7
80	104		145	110			
100	128		160	120			
150	188	750	200	150	361	325	
200	240		240	180			

Тройники и крестовины под углом 90° с раструбами





Размеры, мм					Цена за 1т. руб.		Завод изготовитель
d	d2	L	L1	H	1 сорт	2 сорт	
50	70	500	135	50	452	407	Щекинский завод „Кислотупор"
80	104		160	60			
100	128		170				
150	188		205		361	325	
200	240	750	240				

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

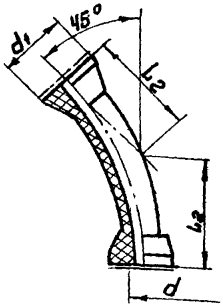
Фасонные части кислотоупорные керамические. Тройники и крестовины с раструбами по ГОСТ 585-67.

Серия Ч. 900-8

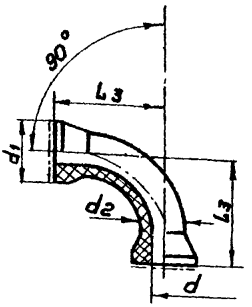
Выпуск I

Лист 3-87

Колено 45°



Колено 90°



Размеры, мм					Масса, кг	
d	d_1	d_2	L_2	L_3	Колено 45°	Колено 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

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

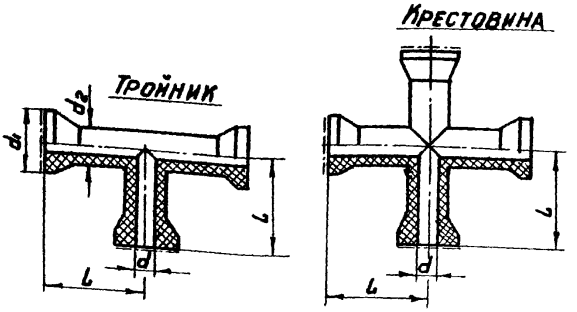
ТД 1976

Фасонные части фарфоровые фланцевые Колена по МРТУ 21-26-67

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-88



Размеры, мм				Масса, кг	
d	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 фасонных частей за 1т - 1953 руб.

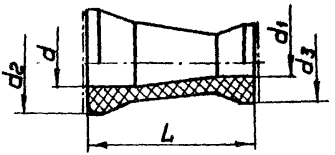
* Тройники и крестовины Щекинским заводом „Кислотоупор" не выпускаются

ТД 1976	Фасонные части фарфоровые фланцевые Тройники и крестовины по МРТУ 21-26-67.	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 3-89

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

Переходы



Размеры, мм					Масса, кг
d	d1	d2	d3	L	
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 „Кислотоупор"
2. Цена фасонных частей за 1т-1953 руб.

* Переходы Щекинским заводом „Кислотоупор" не изготовляются.

Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрюб
Проверил Габергрюб

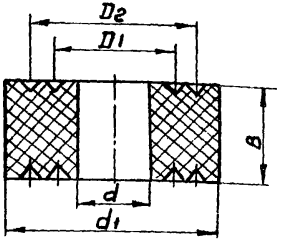
ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Фасонные части фарфоровые фланцевые
Переходы
по МРТУ 21-26-67

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-90

Вставные кольца



Размеры, мм				Масса кольца, кг при ширине B, мм				
d	d1	D1	D2	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 „Кислотоупор"
2. Цена фасонных частей за 1т - 1953 руб.

* Кольца Щекинским заводом „Кислотоупор" не изготовляются

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

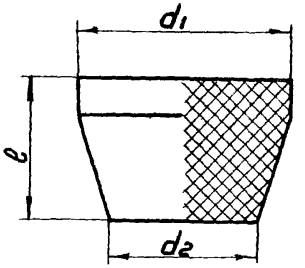
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергруб
Проверил Габергруб

ТД 1976

Фасонные части фарфоровые фланцевые
Вставные кольца
по МРТУ 21-26-67.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-91

Заглушки



Размеры, мм				Масса, кг
d	d1	d2	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 1 т - 1953 руб.

* Заглушки Щекинским заводом „Кислотоупор" не изготовляются

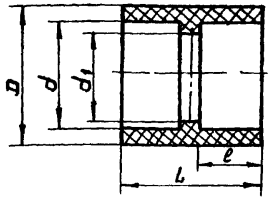
Нач. отдела Журков
Рук. группы Либергруб
Проверил Либергруб

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Фасонные части фарфоровые фланцевые
Заглушки
по МРТУ 21-26-67.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-92



d, мм	Тип	L, мм	ℓ, мм	d1, мм	Масса, кг	Тип	L, мм	ℓ, мм	d1, 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	Т	47	22	25	0,040	С	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	С	105	51	77	0,390	СЛ	61	28	82	0,190
110		125	61	94	0,700		70	32	100	0,300
140	—	—	—	—	—	Л	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 изготовляются.

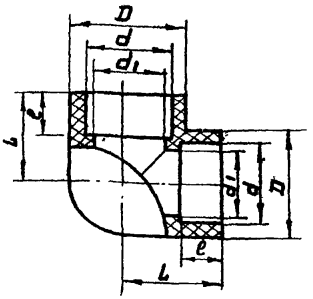
Нач. отдела	Журнов	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил		Габергруб

ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Муфты по ОСТ 6-05-367-74.

Серия 4.900-8 Выпуск 1 Лист 3-93



d, мм	Тип	L, мм	e, мм	d1, мм	Масса, кг	Тип	L, мм	e, мм	d1, мм	Масса, кг
16		23	14	11	0,010		20	11	13	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	Т	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 изготовляются.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

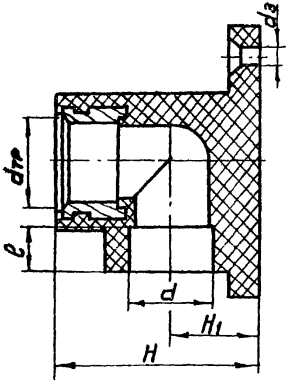
Нач. отдела Журов

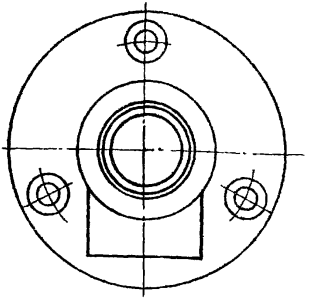
Рук. группы Габергриб

Проверил Габергриб

ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Угольники по ОСТ 6-05-367-74.





d, мм	Тип	H, мм	H1, мм	ℓ, мм	d3, мм	dтр, 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.

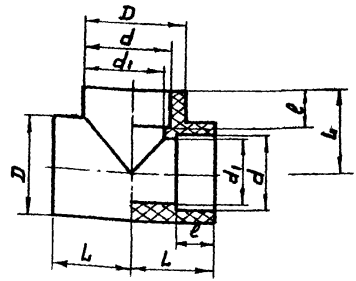
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Журтов
Рук. группы Гальперин
Проверил Гальперин

ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Угольники с крепежным фланцем по ОСТ 6-05-367-74.

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-95



d, мм	Тип	L, мм	ℓ, мм	d1, мм	Масса, кг	Тип	L, мм	ℓ, мм	d1, 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	Т	39	22	25	0,070	С	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	С	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:

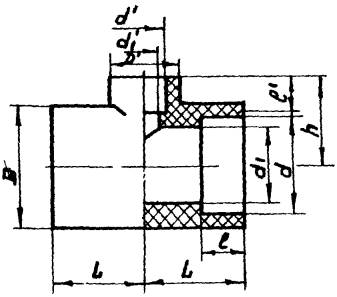
Тройник ПНП 40Т ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

Тройники промышленностью не изготовляются

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	ТД 1976	Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Тройники по ОСТ 6-05-367-74.	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-96

Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрыб
Проверил Габергрыб



d×d',мм	Тип	L,мм	l,мм	d1,мм	h,мм	l',мм	d',мм	Масса кг	d×d',мм	Тип	L,мм	l,мм	d1,мм	h,мм	l',мм	d',мм	Масса кг
20×16		24	12	16	23	11	13	0,013	50×40		47	20	44	45	18	35	0,142
25×16		28	14	21	25	11	13	0,023	63×16		56	22	56	45	11	13	0,259
25×20		28	14	21	26	12	16	0,023	63×20		56	22	56	46	12	16	0,255
32×16		34	16	28	28	11	13	0,043	63×25	С	56	22	56	48	14	21	0,257
32×20		34	16	28	29	11	16	0,044	63×32		56	22	56	50	16	28	0,262
32×25		34	16	28	31	14	21	0,045	63×40		56	22	56	52	18	35	0,269
40×16	С	40	18	35	33	11	16	0,079	63×50		56	22	56	61	27	44	0,291
40×20		40	18	35	34	12	16	0,08	75×63		64	24	68	62	22	56	0,315
40×25		40	18	35	36	14	21	0,082	90×63		75	28	82	69	22	56	0,438
40×32		40	18	35	38	16	28	0,087	90×75		75	28	82	71	24	68	0,438
50×16		47	20	44	38	11	13	0,136	110×65	СЛ	89	38	100	71	20	56	0,793
50×20		47	20	44	39	12	16	0,138	110×75		89	38	100	89	38	68	0,827
50×25		47	20	44	41	14	21	0,139	110×90		89	38	100	89	38	82	0,874
50×32		47	20	44	43	16	28	0,14	140×110	Л	108	36	130	105	32	100	0,983

Пример условного обозначения

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

Тройник ПНП. 40×16 С ОСТ 6-05-367-74.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Журилов

Рук. группы Габергрыб

Проверил Габергрыб

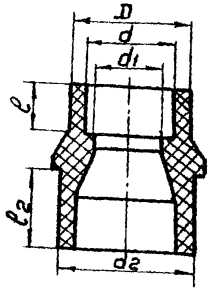
ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Тройники переходные по ОСТ 6-05-367-74.

Серия 4.900-8

Выпуск 1

Лист 3-97



$d_2 \times d$, мм	Тип	ℓ_2, мм	ℓ, 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		26	18,5	20	0,030		18	14	21	0,019
40×32	Т	26	22	25	0,040	С	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		51	31	39	0,220		28	20	44	
90×63	С	51	37,5	50	0,280	СЛ	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	—	—	—	—	—	Л	36	32	100	0,320

Пример условного обозначения

Переход среднего типа с диаметром хвостика d_2 50мм и диаметром раструба d 40мм:

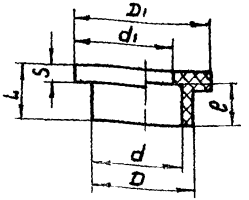
Переход ПИП 50×40 С ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

Переходы промышленностью не изготовляются

ГПИ Сантехпроект г. Москва	ТД 1976	Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Переходы по ОСТ 6-05-367-74.	Серия 4.900-8, Выпуск I, Лист 3-98

Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрыб
Проверил Габергрыб



d, мм	Тип	L, мм	l, мм	d1, мм	D, мм	S, мм	Масса кг	Тип	L, мм	l, мм	d1, мм	D1, мм	S, мм	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	Т	29	26	31	79	15	0,07	С	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	С	54	51	77	138	18	0,24	СЛ	34	28	82	128	12	0,14
110		64	61	94	158	18	0,39		38	32	100	150	14	0,2
140	—	—	—	—	—	—	—	Л	43	36	130	165	16	0,32

Пример условного обозначения

Втулка под фланец среднелегкого типа с диаметром раструба

Втулка ПНП СЛ ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

Втулки под фланец промышленностью не изготовляются.

Нач отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

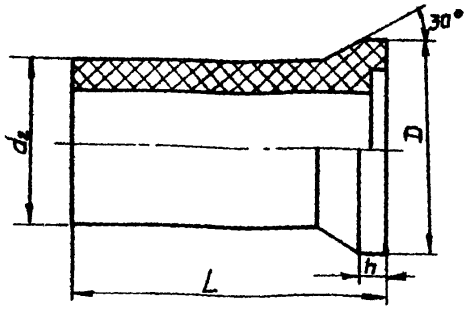
ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Втулки под фланцы по ОСТ 6-05-367-74

Серия 4.900-8

Выпуск 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 20мм:

Втулка ВШ ПНП 20С ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

Втулки для штуцерных соединений промышленностью не изготавливаются.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

Нач. отдела Журков

Рук. группы Габергрыб

Проверил Габергрыб

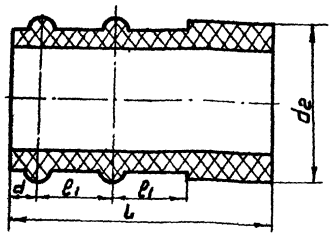
ТД 1976

Детали соединительные из полиэтилена низкой плотности для напорных труб. Втулки для штуцерных соединений по ОСТ 6-05-367-74.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-100



Тип	d2, мм	l, мм	l1, мм	d, мм	Масса, кг
СЛ	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 среднелегкого типа с диаметром хвостика d_2 20 мм;

Втулка ВПД ПНП 20 СЛ ОСТ 6-05-367-74

Примечание:

Втулки для дюритовых соединений промышленностью не изготовляются.

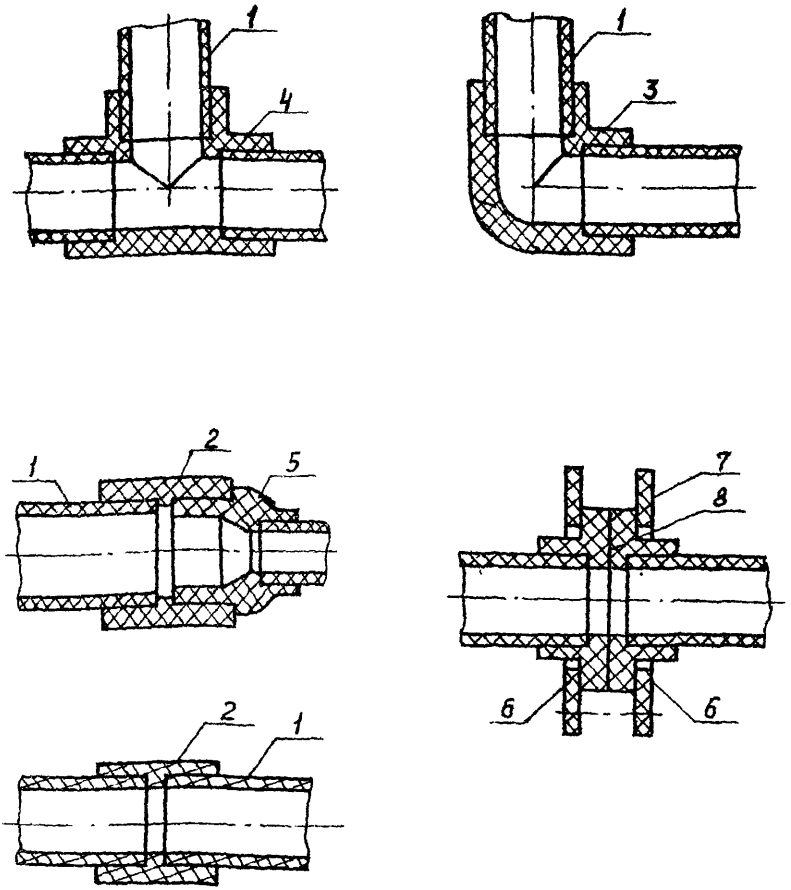
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Жуйков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

ТД 976

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

Нач. отдела	Журавль	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

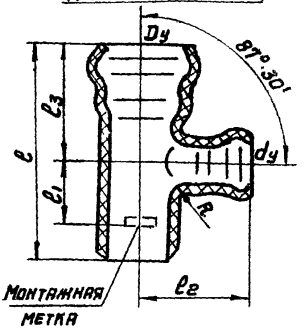
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ МОСКВА

ТД 1976

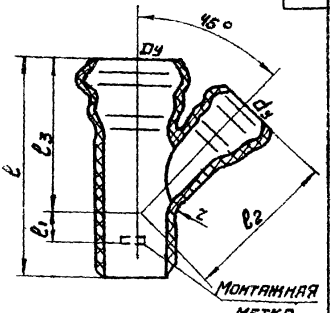
Соединения напорных полиэтиленовых трубопроводов по ОСТ 6-05-367-74

Серия	
Ч. 900-8	
Выпуск I	Лист 3-102

Тройник прямой



Тройник косой 45°



Условный проход, мм		l, мм	l_1, мм	l_2, мм	l_3 мм	r, мм не более	Масса, кг	Цена, руб
Dy	dy							
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:

1. Условное обозначение тройника прямого Dy 100 мм и dy 50 мм — „Тройник ТП 100×50 ТУ21-2Б-100-74"

   Условное обозначение тройника косого 45° Dy 100 мм и dy 50 мм — „Тройник ТК 45° 100×50 ТУ21-2Б-100-74."

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

3. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ТД 1976

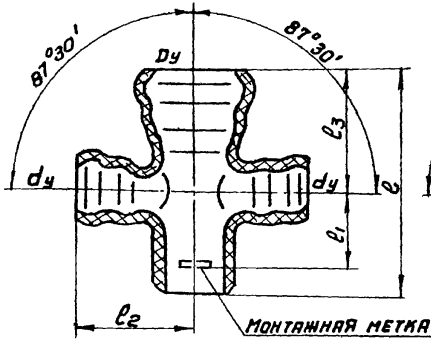
Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Тройники прямые и косые 45° по ТУ 21-2Б-100-74.

Серия 4.900-8

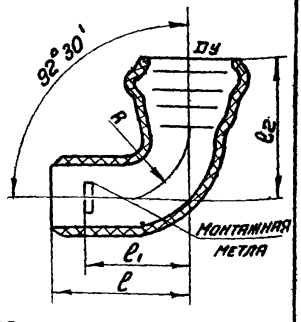
Выпуск 1

Лист 3 из 103

Крестовина прямая



Колено



Условный проход, мм		ℓ, мм	ℓ1, мм	ℓ2, мм	ℓ3, мм	R, мм	Масса, кг	Цена, руб
Dy	dy							
Крестовина прямая								
100	50	205	40	110	105	—	0.290	0,83
	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:

1. Условное обозначение крестовины прямой Dy 100 мм и dy 50 мм — „Крестовина КП 100×50 ТУ-21-26-100-74"
   Условное обозначение колена Dy 100 мм — „Колено К100 ТУ21-26-100-74".
2. Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод, г. Думиничи Калужской обл.
3. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

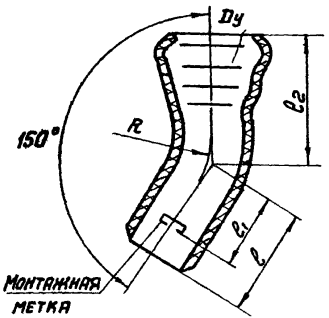
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

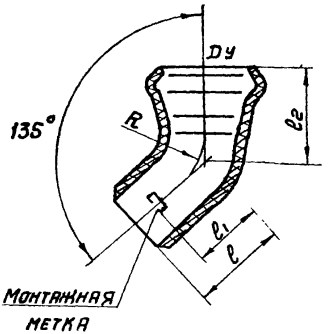
Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Крестовины прямые и колена по ТУ21-26-100-74.

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-104

Отвод 150°



Отвод 135°



Условный проход, мм Dy	l, мм	l1, мм	l2, 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°, Dy 100 мм — „Отвод 0150° 100 ТУ 21-26-100-74".
Условное обозначение отвода 135° Dy 100 мм — „Отвод 0135° 100 ТУ 21-26-100-74".

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

3 Цены приняты по данным завода-изготовителя

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

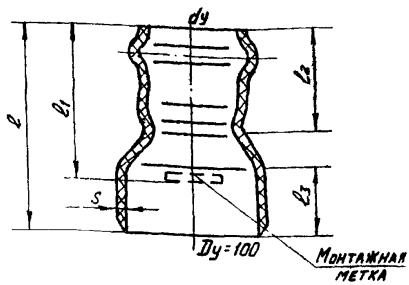
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

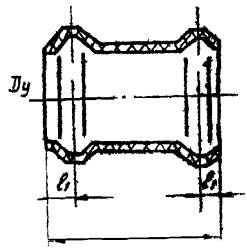
Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Отводы 150° и 135° по ТУ 21-26-100-74

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, м	Масса, кг	Цена, руб
Dy	dy							
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 Dy 100мм, dy 50мм
— „Переход ПП100×50 ТУ21-26-100-74"
Условное обозначение муфты Dy 50.
— „Муфта МФ 50 ТУ21-26-100-74".
2. Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод, г. Думиничи, Калужской обл.
3. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

Нач. отдела	Журков		
Рук. группы	Габергруб		
Проверил	Габергруб		

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

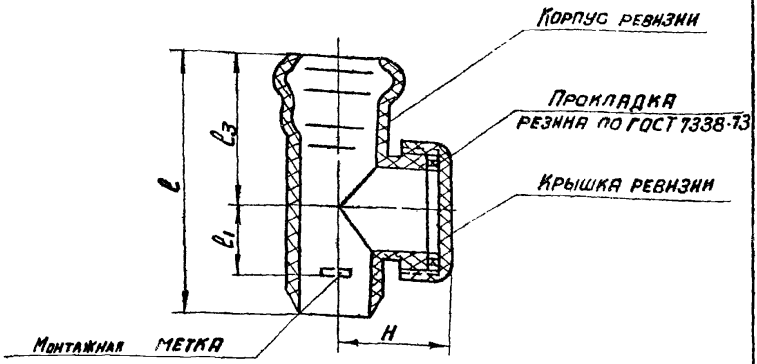
ТД 1976

Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Патрубки переходные и муфты по ТУ 21-26-100-74.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-106



Условный проход, мм Dy	l, мм	l1, мм	l3, 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:

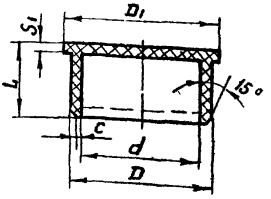
1. Условное обозначение ревизии Dy 100 мм
„Ревизия 0.100 ТУ21-26-100-74."
2. Завод-изготовитель: Думиничский чугунолитейный завод.
г. Думиничи, Калужской обл.
3. Цены приняты по данным завода-изготовителя.

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрыб
Проверил Габергрыб

ТД 1976

Фасонные части канализационные из полиэтилена высокой плотности. Ревизии по ТУ21-26-100-74.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-107



Условный проход Dy	D, мм	D1, мм	d, мм	S1, мм	C, мм	L, мм	Масса, кг	Цена, руб.
50	50,0	64	44,6	4	1,0	30	0,021	0,11
100	110,0	126	102,1	5	1,3	60	0,110	0,25

Примечания:

1. Условное обозначение заглушки Dy 100мм
„Заглушка 3 100 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

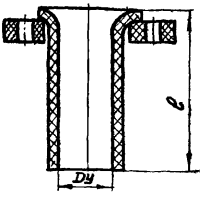
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрузб
Проверил Габергрузб

ТД 1976

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

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-108

Патрубки концевые винипластовые со свободными фланцами на отбортовке

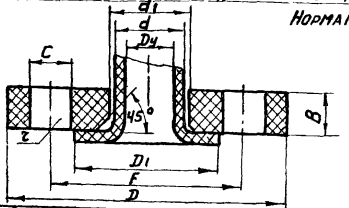


Условный проход Dy, мм	ℓ, мм	Масса, кг	Цена 1т, руб
15	75	0,08	7460
20	90	0,14	
25	100	0,2	4550
32	115	0,28	
40	130	0,39	
50	150	0,52	3250
60	160	0,66	
70	180	0,77	
80	200	1,04	
90	220	1,16	2410
100	240	1,38	
125	240	2,01	
150	340	2,96	

Нормаль ВХЗ 06. 126

Фланцы винипластовые свободные на отбортованной трубе

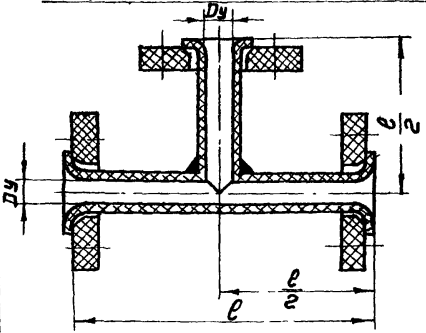
Нормаль ВХЗ 06 125А



Условный проход Dy	Ударная диам. d	Фланцы D	F	d1	B	C	r	Болты кол.	Болты ф	Диам отбор. Dy, мм	Масса кг	Цена 1т. руб.
15	20	80	55	23	12	12	3	4	М10	40	0,07	7460
20	25	90	65	28	15	12	3	4	М10	50	0,11	
25	32	100	75	35	15	12	4	4	М10	60	0,13	4550
32	40	120	90	44	15	14	4	4	М12	70	0,18	
40	51	130	100	55	17	14	4	4	М12	80	0,24	
50	63	140	110	67	17	14	4	4	М12	90	0,26	3250
60	76	150	120	80	17	14	4	4	М12	100	0,28	
70	83	160	130	88	20	14	4	4	М12	110	0,37	
80	96	190	150	100	20	18	5	4	М16	128	0,54	
90	102	200	160	108	20	18	5	4	М16	138	0,56	2410
100	114	210	170	120	20	18	5	4	М16	150	0,58	
125	140	240	200	147	20	18	5	8	М16	180	0,60	
150	166	270	225	174	20	18	5	8	М16	205	0,97	

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

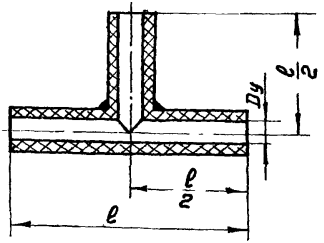
Тройники винипластовые со свободными фланцами на отбортовке



Нормаль ВХЗ 06.127

Условный проход Dy, мм	l_1, мм	Масса, кг	Цена, руб.
15	150	0,26	7460
20	180	0,44	
25	200	0,57	4550
32	230	0,85	
40	260	1,24	
50	300	1,64	3250
60	320	2,16	
70	360	2,41	
80	400	3,28	
90	440	3,65	2410
100	480	4,33	
125	580	5,69	
150	680	8,38	

Тройники винипластовые прямые



Нормаль ВХЗ 06 128

Условный проход Dy, мм	l_1, мм	Масса, кг	Цена, руб
15	150	0,043	7460
20	180	0,1	
25	200	0,15	4550
32	230	0,27	
40	260	0,46	
50	300	0,78	3250
60	320	1,15	
70	360	1,2	
80	400	1,52	
90	440	1,8	2410
100	480	2,4	
125	580	3,71	
150	680	5,25	

Примечания:

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

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

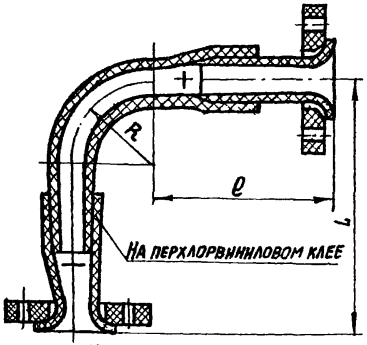
Фасонные винипластовые части. Тройники.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-110

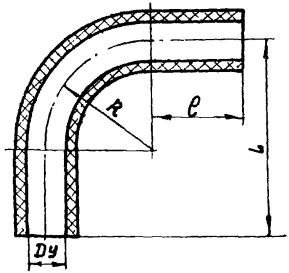
Отводы винипластовые с концевыми патрубками



Нормаль ВХЗ 06.129

Условный проход Ду	Размеры, мм R	L	ℓ	Масса 1 шт., кг	Цена, руб.
15	60	155	95	0,22	7460
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	1335	

Отводы винипластовые прямые



Нормаль ВХЗ 06.130

Условный проход Ду	Размеры, мм R	L	ℓ	Масса 1 шт., кг	Цена, руб.
15	60	110	50	0,096	7460
20	90	150	60	0,175	
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 винипластовые по нормали ВХЗ 06 124
2. Концевые патрубки со свободными фланцами на отбортованной трубе см. лист 3-109
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Охтинское НПО „Пластполимер".

Нач. отдела	Нурков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

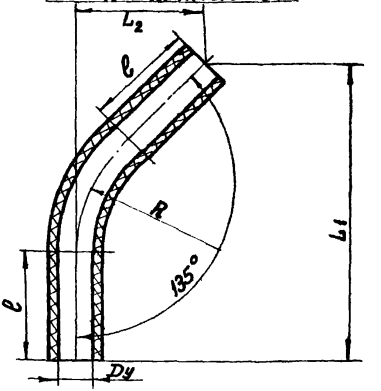
ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Фасонные винипластовые части.
Отводы под углом 90°.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-111

Отводы прямые 135°



Нормаль ВХЗ 06.132

Условный проход Dy	Размеры, мм R	L1	L2	ℓ	Масса, кг	Цена, руб
15	60	128	52	50	0,03	7460
20	90	165	68	60	0,06	
25	110	196	82	70	0,11	4550
32	130	244	102	90	0,21	
40	160	284	118	100	0,39	
50	200	345	143	120	0,69	3250
60	240	390	160	130	1,07	
70	270	430	177	140	1,08	
80	300	466	192	150	1,36	
90	325	510	210	165	1,60	2410
100	350	555	280	180	2,09	
125	430	660	275	210	3,13	
150	530	780	325	240	5,02	

Примечание:

1. Трубы винипластовые по нормали ВХЗ 06.124
2. Концевые патрубки со свободными фланцами на отбортованной трубе см. лист 3-102
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Охтинское Н.П.О. „Пластполимер"

Нач. отдела	Жуйков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

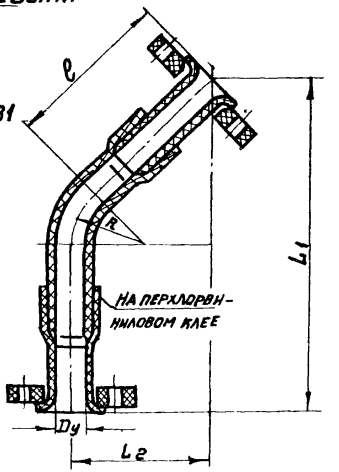
ТД 1976

Фасонные винипластовые части
Отводы под углом 135°

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-112

Отводы с концевыми патрубками

Нормаль ВХ3.06.131



Условный проход Dy	Размеры, мм R	L1	L2	ℓ	Масса, кг	Цена 1т, руб
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 см. лист 3-112

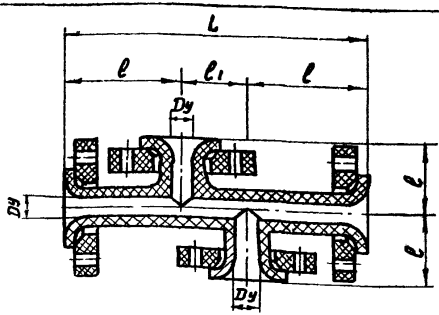
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Журилов
Рук. группы Либерзон
Проверил Либерзон

ТД 1976

Фасонные винипластовые части.
Отводы под углом 135°.

Серия 4900-8
Выпуск 1
Лист 3-113



Нормаль ВХЗ 06.133

Условный проход Dн	Размеры, мм L	ℓ	ℓ1	Масса, кг	Цена 1т, руб
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	3250
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	9,01	
150	940	340	260	13,3	

Примечания:

1. Трубы винипластовые по нормали ВХЗ.06.124
2. Концевые патрубки со сводными фланцами на отвортованной трубе см. лист 3-109
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Охтинское НПО „Пластполимер."

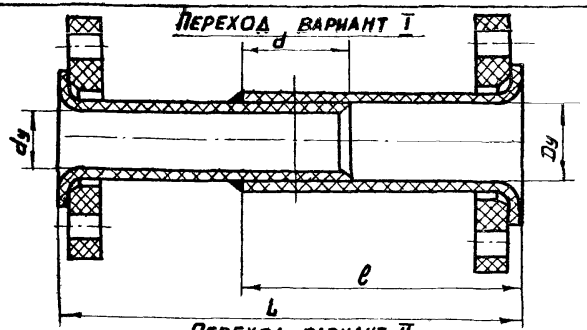
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

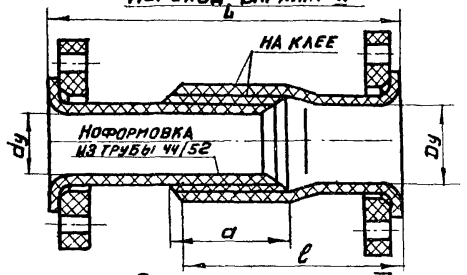
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрыб
Проверил Габергрыб

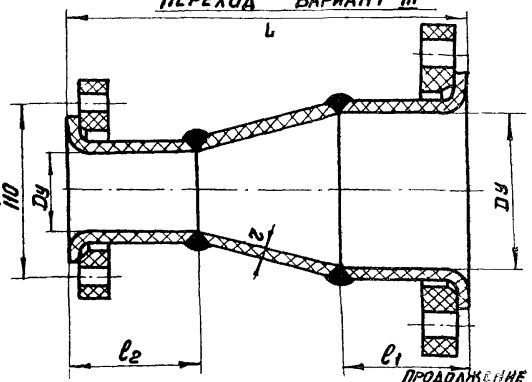
ТД 1976

Фасонные винипластовые части
Крестовины.

Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-114







Продолжение см. лист 3-114

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергриб	
Проверил	Габергриб	

ТД 1976

Фасонные винипластовые части

Переходы.

Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-115

Размеры переходов.

Условный проход Dy x dy	L	ℓ	ℓ1	ℓ2	d	Вес, кг	Вариант исполнения
20x15	150	90	—	—	30	0,23	I
20x15						0,28	II
25x20						0,34	II
22x20	180	105	—	—	35	0,42	II
32x25						0,48	I
40x20		—	70	50	—	0,51	III
40x25						0,56	
40x32	200	120	—	—	40	0,66	I
50x20		—	70	50	—	0,6	III
50x25						0,66	
50x32						0,71	
50x40		125	—	—	45	0,86	II
70x25	23	—	80	65	—	0,83	III
70x32						0,92	
70x40						0,89	
70x50		140	—	—	50	1,18	II
70x60						1,29	
80x32		—	80	65	—	1,13	III
80x40		—	80	65	—	1,71	
80x50	240	—	85	70	—	1,16	II
80x60		140	—	—	50	1,53	
80x70						1,59	
100x32		—	85	70	—	1,04	
100x40	250	—	90	75	—	1,30	III
100x50						1,35	
100x60						1,57	
100x70						1,69	
100x80		150	—	—	50	2,00	II
100x90						2,05	I
150x50	300	—	110	75	—	2,45	III
150x80						2,90	
150x100			100	100		3,06	
150x125						3,12	

Примечания:

1. Трубы винипластовые по нормали ВХЗ 06.124
2. Концевые патрубки со свободными фланцами на отбортованной трубе см. лист 3-109
3. Заводы-изготовители: Владимирский химический завод; Охтинское НПО „Пластполимер"

Нач. отдела	Нурков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

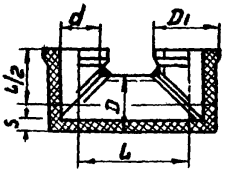
ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Фасонные винипластовые части
Переходы.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-116

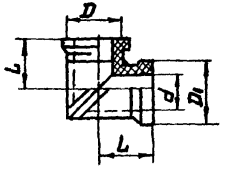
Отвод двойной



Размеры, мм

d	D	D1	S	L	Масса кг	Цена руб.	Завод-изготовитель
32	50	67	8,5	220	1	1кг	Владимирский химический 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	1кг	
200	225	265	12,5	600	20,5		
250	275	330	12,5	720	31,2	2,53	
300	330	390	15	770	46,6		
350	380	440	15	820	48,5		

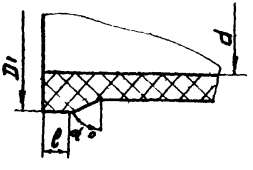
Угольник



Размеры, мм

d	D	D1	S	L	Масса кг	Цена руб	Завод-изготовитель
32	50	67	8,5	110	0,6	1кг	Владимирский химический 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	1кг	
200	225	265	12,5	300	10		
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	L,4°
32	67	12	45
50	98	12	
80	126	15	
100	150	15	
150	210	20	60
200	265	30	
250	330	40	
300	390	45	
350	440	45	

Нач.отдела	Якимов	
Рук.группы	Лаберчук	Лаберчук
Проверил		

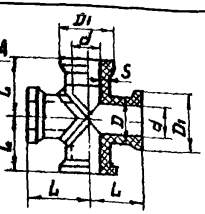
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

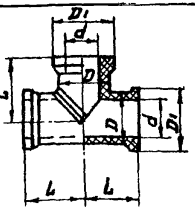
Фасонные части для фаолитовых труб
Отводы и угольники
по ТУ 6-05-1170-76.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-117

Крестовина прямая

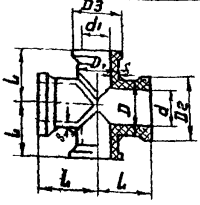


Тройник прямой

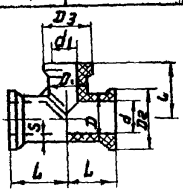


d	D	D1	S	L	Масса, кг: Крестовина	Масса, кг: Тройник	Цена 1кг, руб	Завод-изготовитель
Размеры, мм								
32	50	67	8,5	110	1,0	0,8	3,60	Владимирский химический завод, г. Владимир Горьковской обл.
50	76	98	11	130	2,2	1,7		
80	102	126	12	150	3,7	2,9	2,47	
100	125	150	12,5	160	4,8	4,0		
150	175	210	12,5	230	10,5	8,3	2,53	
200	225	265	12,5	300	18,6	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: Крест.	Масса, кг: Тройник	Цена 1кг, руб.	Завод-изготовитель
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			3,1	2,5		
100	50	125	150	12,5	76	98	11	160	3,9	3,5	2,47	
100	80	125	150		102	126			4,4	3,7		
150	80	175	210		102	126	12	230	8,2	7,2	2,53	
150	100	175	210		125	150	12,5		8,9	7,5		
200	100	225	265		125	150		300	14	12,5		
200	150	225	265		175	210			16	14		
250	100	275	330		125	150		360	20	18,5		
250	200	275	330		225	265			25,5	22,5		
300	100	330	390	15	125	150		385	28,3	26,5		
300	150	330	390		175	210			29,7	27,3		
300	250	330	390		275	330			39,7	32,5		
350	100	380	440		125	150			35,5	33,8		
350	150	380	440		175	210			37,8	34,8		

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Проверил	Габергруб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Фасонные части для фаолитовых труб. Крестовины и тройники по ТУ 6-05-1170-76.

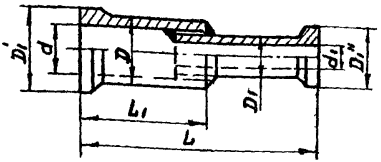
Серия 4.900-8

Выпуск I

Лист 3-118

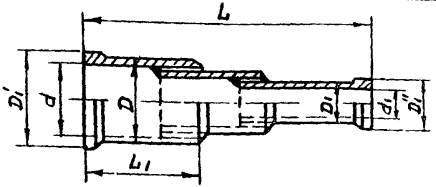
Муфты переходные

Тип I



Размеры, мм.								Масса кг.	Цена, 1кг. руб.	Завод-изготовитель
d	d1	D	D1	L1	D1'	D1''	L			
80	50	102	126	150	76	98	270	1,8	2,47	Владимирский химический завод г. Владимир Горьковской об.
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.								Масса кг.	Цена 1кг. руб	Завод изготовитель
d	d1	D	D1	L1	D1'	D1''	L			
100	50	125	150	150	76	98	390	2,9	2,47	Владимирский химический завода.
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	"	

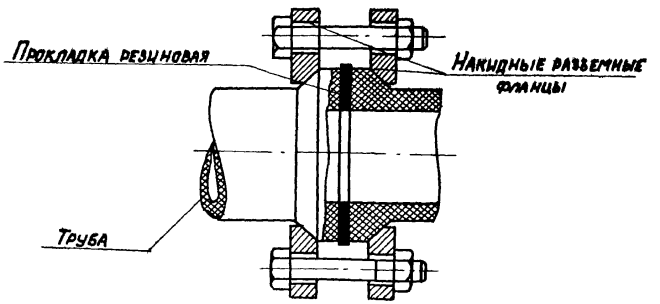
Нач. отдела Журков
Рук. группы Габергрюк
Проверил Габергрюк

ГПИ Сантехпроект г. Москва

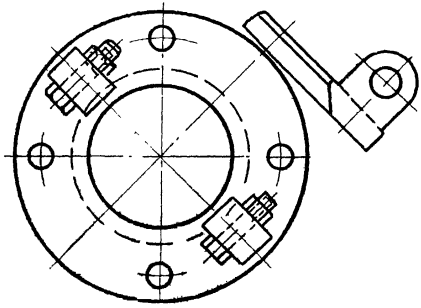
ТД 1976

Фасонные части для фаолитовых труб. Муфты переходные по ТУ 6-05-1170-76.

Серия 4.900-9
Выпуск I
Лист 3-119



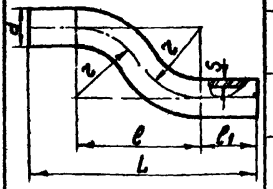
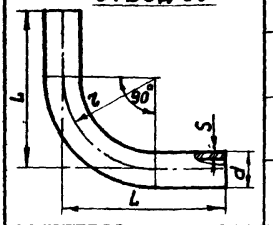
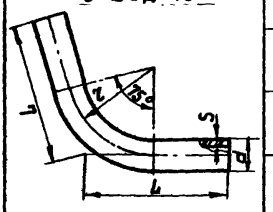
Накидной разъемный фланец



ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. МОСКВА	ТД 1976	Фланцевые соединения фаолитовых труб и фасонных частей.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Проверил	Габергрыб	

Серия	4900-8	
Выпуск I	Лист 3-120	

Эскиз	Наружный d, мм	Толщина стенки S, мм	Рабочее давление, кгс/см²	L	ℓ	ℓ1	r	Цена за 1 шт., руб.
				мм				
Отступ 	45	3	7	280	139	72,5	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	111,0	160	4,25
Отвод 90° 	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
Отвод 75° 	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 стеклянный завод им. Ломоносова, г. п. Костюковка

* Изготовляется также Бучанским стеклянным заводом

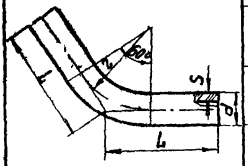
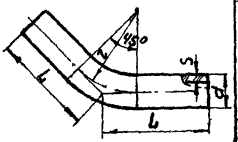
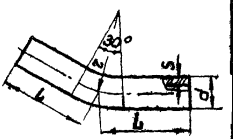
Нач. отдела	Нуриков	
Рук. группы	Габергрюб	
Ст. техник	Самоилова	
Проверил	Габергрюб	

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Фасонные части стеклянные термостойкие. Отступы и отводы по ГОСТ 11192-65.

Серия 4.900-9
Выпуск 1
Лист 3-121

Эскиз	Наружный d, мм	Толщина стенки S, мм	Рабочее давление кгс/см²	L, мм	r, мм	Цена за 1 шт, руб.
Отвод 60° 	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
Отвод 45° 	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
Отвод 30° 	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 ордена Ленина стекольный завод им. Ломоносова, г. п. Костюковка

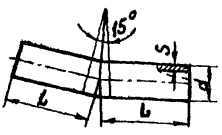
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Ст. техник	Самойлова	
Проверил	Габергрыб	

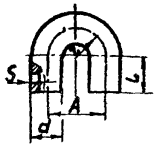
ТД 1976

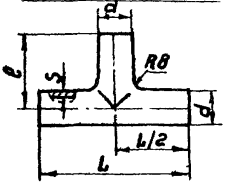
Фасонные части стеклянные термостойкие
Отводы
по ГОСТ 11192-65.

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-122



Эскиз	Наружный d, мм	Толщина стенки S, мм	Рабочее давление, кгс/см²	L	r	A	l	Цена за 1 шт., руб.
				мм				
Отвод 15°	45	3	7	150	75	—	—	0,6
	68	4	6	160	100	—	—	0,8
	93	5	5	200	125	—	—	1,5
	122	6	4	250	150	—	—	2,8
Отвод двойной	45	3	7	150	70	140	—	1,2
	68*	4	6	200	75	150	—	1,35
	93	5	5	225	95	190	—	2,2
	122	6	4	250	110	220	—	4,25
Тройник прямой	45	3	7	300	—	—	150	1
	68*	4	6	400	—	—	200	1,6
	93	5	5	450	—	—	225	2,9
	122	6	4	450	—	—	275	5,15





Завод-изготовитель:
Гомельский ордена Ленина стекольный завод им. Ломоносова г.п. Костюковка

* Изготовляется также Бучанским стекольным заводом

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Ст. техник	Самойлова	
	Проверил	Габергруб	

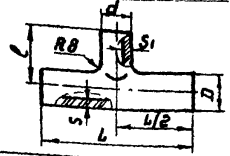
ТД 1976

Фасонные части стеклянные термостойкие. Отводы и тройники по ГОСТ 11192-65.

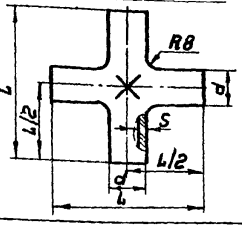
Серия 4.900-8

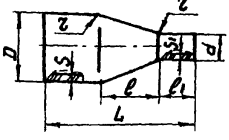
Выпуск I

Лист 3-123



Эскиз	Наружный D	Наружный d	Толщина стенки S	Толщина стенки S_1	Рабочее давление	L	l	l_1	r	Цена за шт. руб.
	мм				кгс/см²	мм				
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

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Журков
	Рук. группы	Габергруб
	Ст. техник	Самойлова
	Проверил	Габергруб

ТД 1976

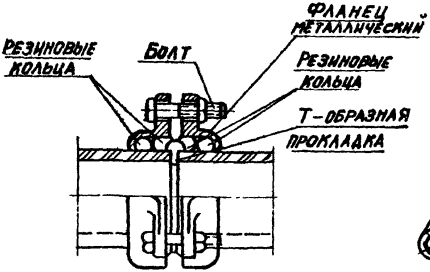
Фасонные части стеклянные термостойкие. Тройники Крестовины. Переходы по ГОСТ 11192-65

Серия 4.900-8

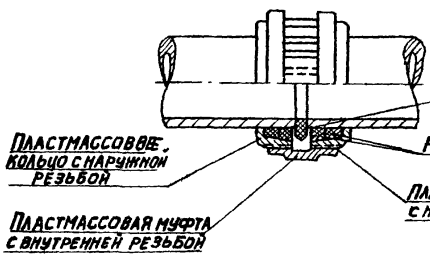
Выпуск I

Лист 3-124

Соединение фланцевое



Соединение
резьбовое со стягивающей муфтой



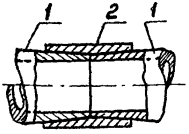
Примечание:

Выбор прокладки осуществляется в зависимости от свойств транспортируемого вещества

ГПИ Сантехпроект г. Москва	ТД 1976	Соединение стеклянных трубопроводов.	Серия 4.900-8 Выпуск I Лист 3-125

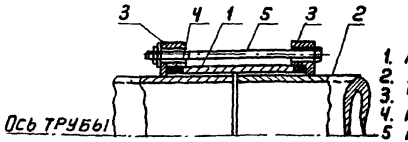
Нач. отдела Нурков
Рук. группы Габергриб
Ст. техник Самойлова
Проверил Габергриб

Соединение конусной муфтой



1. Труба
2. Конусная муфта. Герметичность соединения обеспечивается плотностью посадки без клея

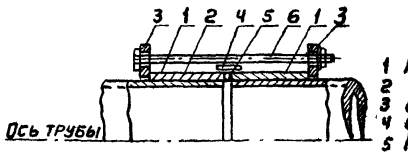
Соединение цилиндрической муфтой



1. Муфта цилиндрическая
2. Труба
3. Чугунные фланцы
4. Резиновые прокладки
5. Болты

Количество болтов устанавливается в зависимости от диаметра труб

Соединение двумя полумуфтами на фланцах



1. Конусные полумуфты (на клею)
2. Труба
3. Стальные фланцы
4. Стальная обойма
5. Резиновое кольцо
6. Болты

Продолжение см. лист 3-127

Нач. отдела	Журков		
Рук. группы	Габергруб		
Ст. техник	Самойлова		
Проверил	Габергруб		

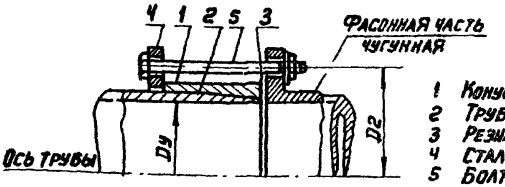
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Соединение фанерных труб по ГОСТ 7017-76

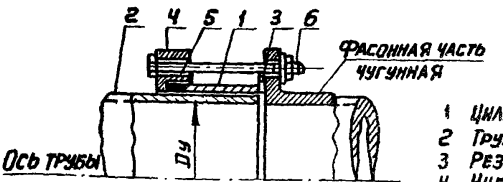
Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-126

Соединение конусной полумуфтой



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

Соединение цилиндрической полумуфтой



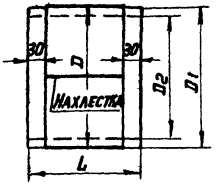
1 Цилиндрическая полумуфта
2 Труба
3 Резиновая прокладка
4 Чугунный фланец
5 Резиновая прокладка
6 Болты

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 распиливания на две равные части.
4. Размеры чугунных и стальных фланцев см. лист 3-129
5. Размеры стальных обойм см. лист 3-131

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Журков	
	Рук. группы	Габергруб	
	Ст. техник	Самойлова	
	Проверил	Габергруб	

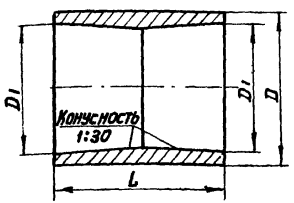
ТД 1976	Соединение фанерных труб по ГОСТ 7017-76	Серия 4.900-8	
		Выпуск I	Лист 3-127

Цилиндрические фанерные муфты



Диам. d труб, мм	Размеры муфт, мм					Масса, кг
	D	D1	De	L		
100	113	112,5	120	140		0,97
200	252	251,5	226	200		1,37
300	359	358,5	330	200		2,20

Конусные фанерные муфты



Диам. d труб, мм	Размеры муфт, мм				Масса, кг
	D	D1	L		
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.

Нач. отдела	Нуриов		
Рук. группы	Габергрыб		
Ст. техник	Самойлова		
Проверил	Габергрыб		

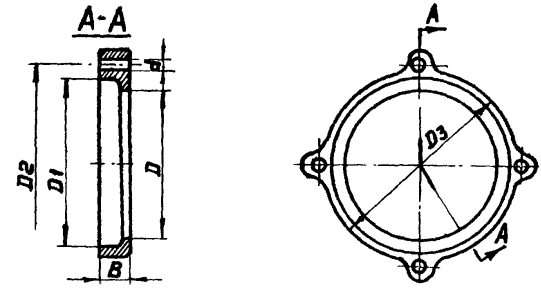
ГПИ Сантехпроект г. Москва

ТД 1976

Муфты фанерные по ГОСТ 7017-76

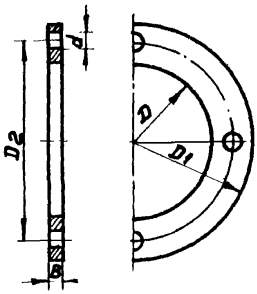
Серия 4.900-8
Выпуск 1
Лист 3-128

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

ГПИ Сантехпроект г. Москва	Нач. отдела	Журилов
	Рук. группы	Габергрыб
	Ст. техник	Самойлова
	Проверил	Габергрыб

ТД 1976

Фланцы для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-129

Резиновые прокладки (резиновый шнур квадратного сечения) для соединений цилиндрическими муфтами и полумуфтами.

Внутренний диаметр трубы, мм	Размеры прокладок, мм	
	Сечение	Длина
100	12×12	418
200	14×14	756
300	16×16	1085

Резиновые кольцевые прокладки для фланцевых соединений 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 соединений 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, удовлетворяющей по качественным показателям ГОСТ 6467-69. Резиновые кольцевые прокладки из резины по ГОСТ 5228-60.

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергрыб	
Ст. техник	Самойлова	
Проверил	Габергрыб	

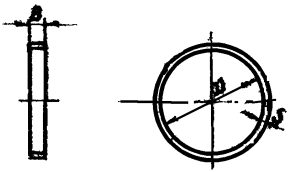
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

ТД 1976

Резиновые прокладки для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76

Серия 4.903-8 Выпуск 1 Лист 3-130

Стальная обойма



Внутренний диаметр труб, мм	Размеры, мм		
	D	B	S
100	142	35	4
200	254	35	5
300	359	35	5

Болты

Внутренний диаметр труб, мм	Соединения											
	Цилиндрической муфтой			Двумя полумуфтами на фланцах			Конусной полумуфтой			Цилиндрической полумуфтой		
	d	ℓ	ℓ₁	d	ℓ	ℓ₁	d	ℓ	ℓ₁	d	ℓ	ℓ₁
100	12	240	60	12	250	35	12	150	30	12	150	40
200	16	310	60	16	340	45	16	200	35	16	195	50
300	16	310	60	16	430	55	16	245	35	16	195	50

d — диаметр болта, мм;
ℓ — длина болта, мм;
ℓ — длина нарезки, мм.

Болты должны соответствовать ГОСТ 7017-76
Гайки ——— ГОСТ 5915-70*
Шайбы ——— ГОСТ 18123-72*

Нач. отдела	Журков	
Рук. группы	Габергруб	
Ст. техник	Самойлова	
Проверил	Габергруб	

ГПИ САНТЕПРОЕКТ СПБ

ТД 1976

Обоймы и болты для соединения фанерных труб по ГОСТ 7017-76

Серия 4.900-8
Выпуск I
Лист 3-131

gost.e-ecolog.ru