

Номинальные размеры труб и фасонных частей

Трубы и фасонные части изготавливаются размерами следующих серий:

- - серия DN/ID - с номинальным размером, относящимся к внутреннему диаметру;
- - серия DN/OD - с номинальным размером, относящимся к наружному диаметру.

Значения номинальных размеров DN/ID или DN/OD должны быть выбраны из таблицы 1. Допускается устанавливать другие номинальные размеры в соответствии с нормативными и техническими документами на изделие.

| Диаметр | | | | Толщина стенки, не менее | | | | |
|-------------|---|-------------|--|--------------------------|-------------------|--------|-------|-------|
| Серия DN/OD | | Серия DN/ID | | Тип А1 | | Тип А2 | Тип В | |
| DN/OD | Средний внутренний диаметр, $d_{im, min}^{1), 2)}$ не менее | DN/ID | Средний внутренний диаметр, $d_{im, mm}^{2)}$ не менее | e_4 | | e_5 | e_4 | e_5 |
| | | | | многослойная | с полыми секциями | | | |
| 110 | 90 | 100 | 95 | 0,4 | 0,6 | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| 125 | 105 | | | 0,4 | 0,6 | 1,0 | 1,1 | 1,0 |
| | | 125 | 120 | | | 1,0 | 1,2 | 1,0 |
| 160 | 134 | | | 0,5 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,0 |

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 150 | 145 | | | 1,0 | 1,3 | 1,0 |
| 200 | 167 | | | 0,6 | 1,0 | 1,1 | 1,4 | 1,1 |
| | | 200 | 195 | | | 1,1 | 1,5 | 1,1 |
| 250 | 209 | 225 | 220 | 0,7 | 1,1 | 1,4 | 1,7 | 1,4 |
| | | 250 | 245 | | | 1,5 | 1,8 | 1,5 |
| 315 | 263 | | | 0,8 | 1,2 | 1,6 | 1,9 | 1,6 |
| | | 300 | 294 | | | 1,7 | 2,0 | 1,7 |
| 400 | 335 | | | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,0 |
| | | 400 | 392 | | | 2,3 | 2,5 | 2,3 |
| 500 | 418 | | | 1,3 | 2,1 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |
| | | 500 | 490 | | | 3,0 | 3,0 | 3,0 |
| 630 | 527 | | | 1,6 | 2,6 | 3,3 | 3,3 | 3,3 |

| | | | | | | | | |
|------|------|------|------|-----|-----|-----|------|-----|
| | | 600 | 588 | | | 3,5 | 3,5 | 3,5 |
| 800 | 669 | | | 2,0 | 3,0 | 4,1 | 4,1 | 4,1 |
| | | 800 | 785 | | | 4,5 | 4,5 | 4,5 |
| 1000 | 837 | | | 2,5 | 3,5 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| | | 1000 | 985 | | | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| 1200 | 1005 | | | 2,8 | 4,7 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| | | 1200 | 1185 | | | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| | | 1400 | 1365 | | | 5,0 | 7,5 | 5,0 |
| | | 1500 | 1462 | | | 5,0 | 8,0 | 5,0 |
| | | 1600 | 1560 | | | 5,0 | 8,5 | 5,0 |
| | | 1800 | 1755 | | | 5,0 | 9,5 | 5,0 |
| | | 2000 | 1950 | | | 5,0 | 10,0 | 5,0 |

| | | | | | | | | |
|--|--|------|------|--|--|-----|------|-----|
| | | 2200 | 2145 | | | 5,0 | 10,0 | 5,0 |
| | | 2400 | 2340 | | | 5,0 | 10,0 | 5,0 |

1) Действительные значения внутреннего диаметра могут быть значительно выше указанных минимальных и должны быть установлены в нормативной и технической документации на изделие.

2) Минимальный средний внутренний диаметр $d_{im\ min}$ фасонной части должен быть не менее 98 % минимального среднего внутреннего диаметра трубы, установленного в нормативной и технической документации на изделие, или соответствовать таблице, в зависимости оттого, какая величина больше.