

DIN 1626/2458 Сварные трубы круглого сечения из нелегированных сталей особого назначения

Наружный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру	Толщина стенки, мм и предельные отклонения											
		1,4	1,6	1,8	2	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4	4,5	5
		+ 0,30мм; - 0,25 мм						+ 0,45 мм; - 0,35 мм					
Масса одного метра, кг													
16.0	± 1,0 %, но не менее 0,5 мм	0.504	0.568										
19.0		0.608	0.687	0.763	0.838								
20.0		0.642	0.726	0.808	0.888								
21.3		0.687	0.777	0.866	0.952								
25.0		0.815	0.923	1.030	1.134	1.287							
26.9		0.880	0.998	1.114	1.228	1.395							
30.0		0.987	1.121	1.252	1.381	1.571	1.757	1.938					
31.8		1.050	1.192	1.332	1.470	1.673	1.872	2.067	2.257				
33.7		1.115	1.267	1.416	1.563	1.781	1.994	2.203	2.407				
38.0		1.264	1.436	1.607	1.776	2.025	2.270	2.510	2.746				
42.4		1.415	1.610	1.802	1.993	2.274	2.552	2.825	3.093				
44.5		1.488	1.693	1.895	2.096	2.393	2.686	2.975	3.259				
48.3		1.619	1.843	2.064	2.284	2.609	2.930	3.247	3.559				
51.0		1.712	1.949	2.184	2.417	2.762	3.103	3.440	3.772				
57.0			2.186	2.450	2.713	3.102	3.488	3.869	4.245	4.741	5.228		
60.3				2.597	2.875	3.290	3.699	4.105	4.506	5.034	5.553		
63.5					3.033	3.471	3.905	4.334					
76.1					3.655	4.186	4.713	5.235	5.753	6.436	7.112	7.945	8.767
82.5					3.970	4.549	5.123	5.693	6.258	7.004	7.743	8.656	9.556
88.9									6.763	7.573	8.375	9.366	10.345
101.6								7.765	8.700	9.627	10.775	11.911	
108.0								8.270	9.268	10.259	11.485	12.700	
114.3								8.767	9.828	10.880	12.185	13.477	

Марки стали — St 37.0, USt 37.0, St 44.0.

Длина труб до 9 м.

Размеры в соответствии с DIN 2458.

Возможно изготовление сварных труб по DIN 17120.