



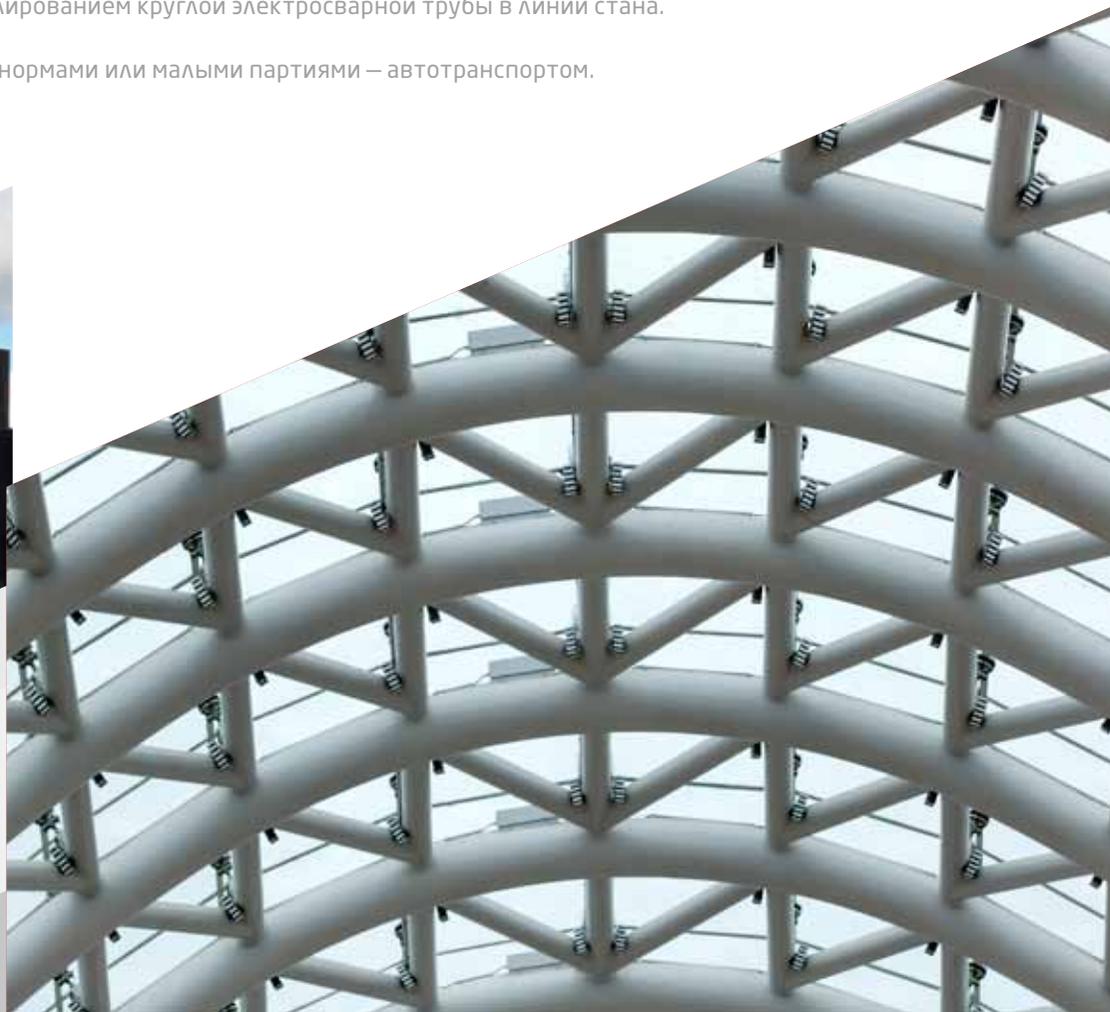
ОБЪЕДИНЕННАЯ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ  
КОМПАНИЯ

# Трубы для строительства

**Стальные электросварные прямошовные трубы квадратного, прямоугольного и круглого сечения применяются для сварных металлических конструкций различных объектов гражданского и промышленного строительства, для обустройства нефтегазовых месторождений, для свайных оснований строительных объектов, как в обычных, так и в северных климатических условиях.**

Сварные профильные трубы производят из углеродистых и низколегированных марок стали по российским и зарубежным стандартам. Изготовление труб производится на трубоэлектросварочных агрегатах высокочастотной сваркой с индукционным токоподводом, профилированием круглой электросварной трубы в линии стана.

Поставка осуществляется вагонными нормами или малыми партиями – автотранспортом.



# Трубы круглого сечения

## Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм											
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7	
ТУ 1380-123-05757848-2014* Для строительных металличе- ских конструкций	146,0			•	•	•	•	•	•	•	10,7		
	159,0			•	•	•	•	•	•				
	168,0			•	•	•	•	•	•	•	10,6		
	178,0			•	•	•	•	•	•	•	10,4		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 24.20.13.130-155-05757848- 2016 Для свайных оснований строительных объектов	159,0				•	•	•	•	•				
	219,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	406,4				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	508,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».

\* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

# Трубы профильные

Квадратного сечения

## Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																		
		1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
ГОСТ 8639-82, ГОСТ 13663-86, ГОСТ 30245-2003	15 × 15	•	•	•+																
	20 × 20	•	•	•+	•+															
	25 × 25	•	•	•+	•+	•	•	•												
	30 × 30	•	•	•+	•+	•	•	•	•											
	40 × 40			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	50 × 50			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	60 × 60			•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	80 × 80				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•						
	100 × 100				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•						
	120 × 120							+	+	+	+	+	+	+						
	140 × 140									+	+	+	+	+						
	160 × 160									•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
	180 × 180									+	+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
	200 × 200											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	250 × 250													•	•	•	•	•	•	•
	300 × 300													•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».

+ Производитель: АО «АТЗ».

# Трубы профильные

Прямоугольного сечения

## Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																			
		1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	
ГОСТ 8645-68, ГОСТ 13663-86 ГОСТ 30245-2003	30 × 20	•	•	•+	•+	•	•	•													
	40 × 20	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•											
	40 × 25	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•											
	50 × 25			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•											
	60 × 30			•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•									
	60 × 40			•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•									
	80 × 40				•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•									
	80 × 60				•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•							
	100 × 60				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
	120 × 60				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•							
	120 × 80				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•							
	140 × 100										+	+	+	+	+						
	160 × 120										+	+	+	+	+						
	180 × 140										•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•
	200 × 100										+	+	+	+	+						
	200 × 160										+	+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
300 × 200														•	•	•	•	•	•	•	

- Производитель: АО «ВМЗ».
- + Производитель: АО «АТЗ».

# Трубы профильные

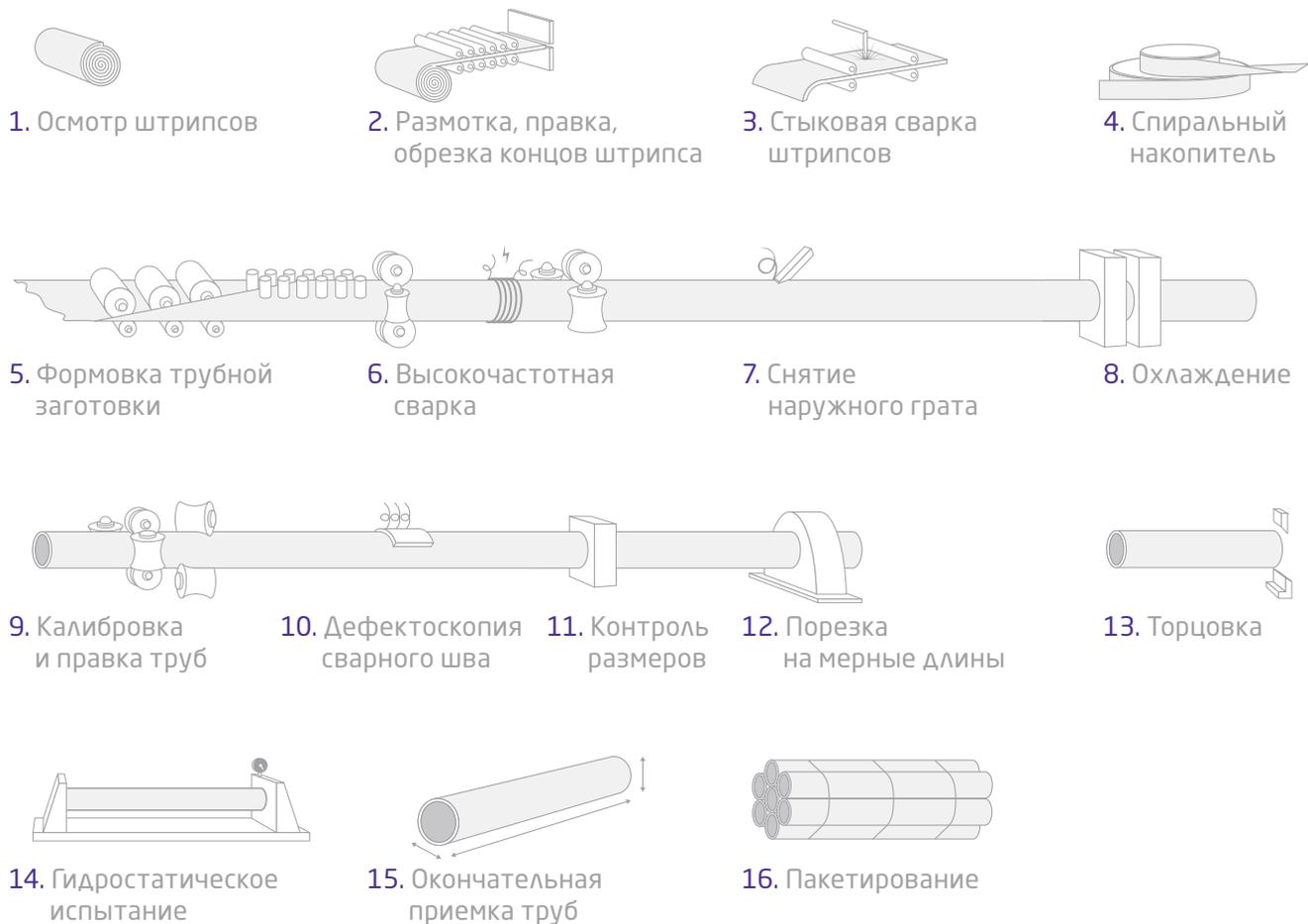
## Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																
		1,5*	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,5	
DIN EN 10219-1,2	15 × 15	•																
	20 × 20	•	•															
	25 × 25	•	•	•	•													
	30 × 30	•	•	•	•													
	40 × 40	•	•	•	•	•	•											
	50 × 50		•	•	•	•	•	•	•									
	60 × 60		•	•	•	•	•	•	•	•								
	80 × 80		•	•	•	•	•	•	•	•	•							
	100 × 100			•	•	•	•	•	•	•	•							
	160 × 160							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	180 × 180									•	•	•	•	•	•	•	•	•
	200 × 200									•	•	•	•	•	•	•	•	•
	250 × 250										•	•	•	•	•	•	•	•
	300 × 300											•	•	•	•	•	•	•
	30 × 20	•	•	•	•													
	40 × 20	•	•	•	•													
	40 × 25	•	•	•	•													
	50 × 25	•	•	•	•													
	60 × 30	•	•	•	•	•	•											
	60 × 40	•	•	•	•	•	•	•	•									
	80 × 40	•	•	•	•	•	•	•	•	•								
	80 × 60		•	•	•	•	•	•	•	•	•							
	100 × 60		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
	120 × 60			•	•	•	•	•	•	•	•	•						
	120 × 80			•	•	•	•	•	•	•	•	•						
	180 × 140							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	200 × 160									•	•	•	•	•	•	•	•	•
	300 × 200											•	•	•	•	•	•	•

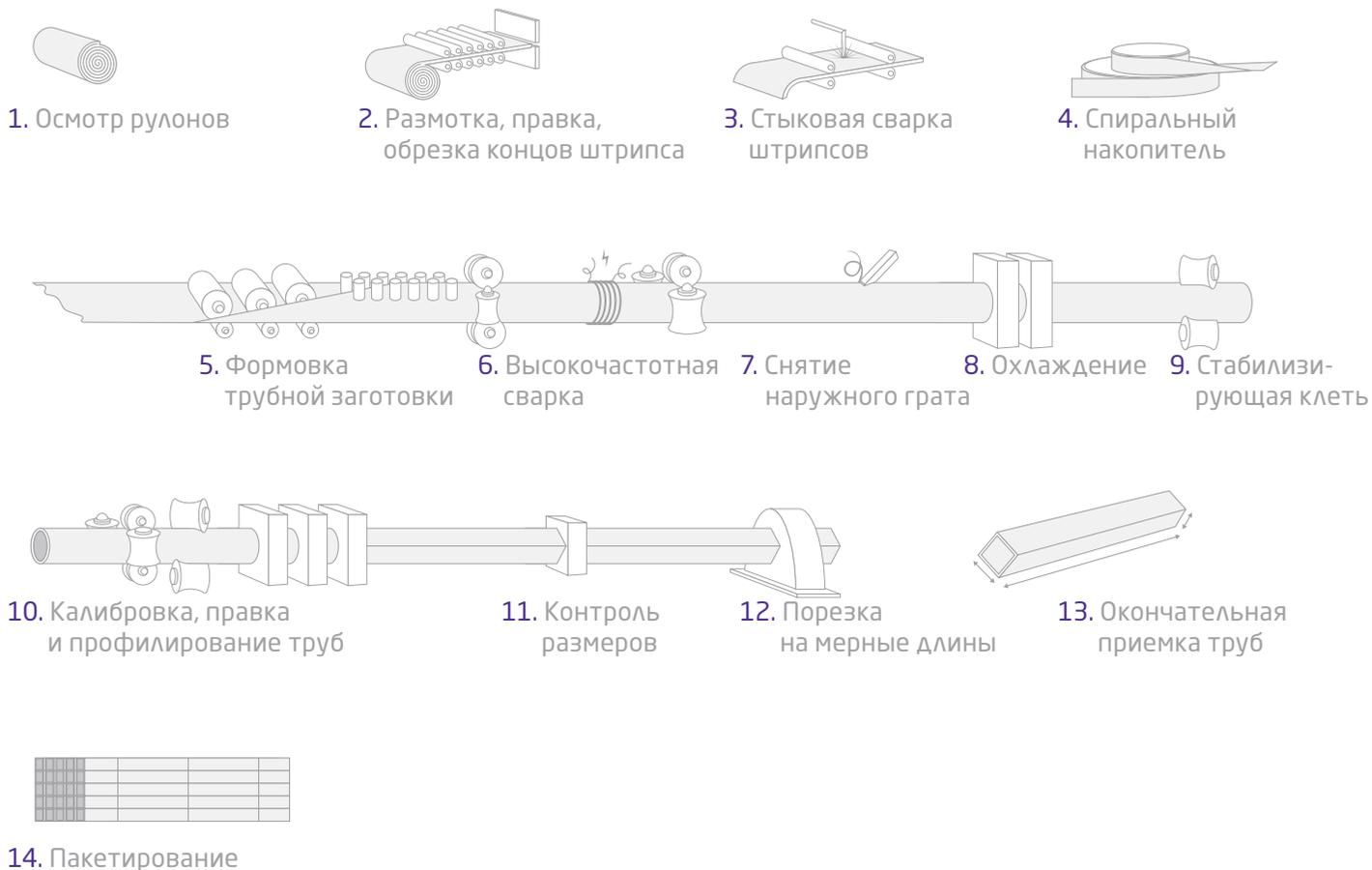
• Производитель: АО «ВМЗ».

\* Трубы с данной толщиной стенки изготавливаются по требованию потребителя.

# Схема технологического процесса производства водогазопроводных труб



# Схема технологического процесса производства профильных труб



# Схема технологического процесса производства нефтегазопроводных труб



1. Порезка рулонов на штрипсы



2. Осмотр штрипсов



3. Размотка, правка, обрезка «языка»



4. Стыкосварка



5. Накопитель

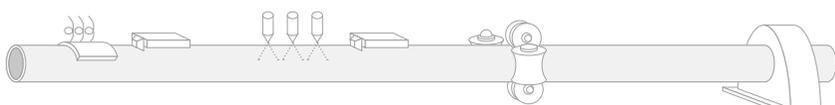


6. Подготовка кромок

7. Формовка трубной заготовки

8. Высокочастотная сварка

9. Снятие наружного и внутреннего грата

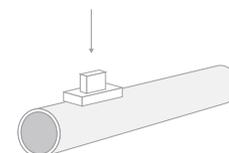


10. УЗК сварного шва

11. Локальная термообработка сварного шва

12. Калибровка и правка

13. Порезка на мерные длины



14. Маркировка номера трубы



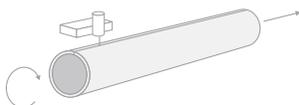
15. Объемная термообработка



16. Торцовка



17. Гидростатическое испытание



18. АУЗК сварного шва, тела и концов трубы



19. Окончательная приемка труб



20. Складирование труб