свинчивания насосно-компрессорных труб, изготовленных в соответствии с ГОСТ 633-80 ЗАО «ВНИИТ нефть»

Условный диаметр труб, мм	Толщина стенки, мм	Момент свинчивания для гладких труб с резьбой треугольного профиля, Нм					Момент свинчивания для труб с высаженными концами с резьбой треугольного профиля, Нм					Момент свинчивания для высокогерметичных труб с резьбой трапецеидального профиля, Нм					Момент свинчивания для труб высокогерметичных с высаженными концами (НКМВ) и с удлиненными концами (НКМВУ) с резьбой трапецеидального профиля, Нм				
		Д	К	Е	Л	М	Д	К	Е	Л	М	Д	К	Е	Л	М	Д	К	Е	Л	М
33	3,5	360	400	440	-	-	770	920	1090	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
42	3,5	460	514	570	-	-	940	1120	1330	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48	4,0	485	545	685	-	-	1090	1300	1550	1745	1930	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	5,0	880	1010	1185	1400	1495	1605	1910	2255	2565	2840	1455	1925	2165	2600	2875	2840	3680	4130	4900	5420
73	5,5	1305	1555	1835	2090	2290	2050	2440	2890	3285	3635	2130	2760	3105	3680	4070	3345	4325	4875	5775	6395
73	7,0	1700	1980	2280	2520	2780	2680	3105	3575	3955	4370	2445	3165	3560	4215	4665	3925	5085	5720	6775	7505
89	6,5	1840	2180	2595	2945	3220	2840	3375	4005	4770	5045	2840	3680	4140	4905	5425	4390	5690	6395	7580	8390
89	8,0	-	-	-	-	-	3255	3965	4595	4975	5500	3835	4970	5585	6620	7325	-	-	-	-	-
102	6,5	2215	2975	3160	3600	4395	3185	3785	4510	5180	5730	3365	3785	4900	5805	6425	-	-	-	-	-
114	7,0	2465	3355	3545	4005	4945	3565	4240	4990	5745	6360	3695	4785	5380	6375	7060	-	-	-	-	-

Примечание. 1 В обычных условиях отклонение момента от величин, указанных в таблице, на ±25% считается приемлемым.
2 Рекомендуется основывать свинчивание на положении элементов, а не на моменте. См. п. 4.3.13