



Dn= [мм]	e= [мм]	SDR= [мм]	A= [мм²]	$F_T = 0,15 \text{ N/mm}^2$		$F_2 = 0,01 \text{ N/mm}^2$		t3= [сек]	t4= [сек]	$F_T = 0,15 \text{ N/mm}^2$			
				$F_T =$ [N]	h= [мм]	$F_2 =$ [N]	t2= [сек]			$F_T =$ [N]	t5= [мин]	B=грат [мм]	
												MIN	MAX
50	4,6	11	656	130,0	1,0	13,0	46	4	4	130,0	6	3	5
	2,9	17	429	86,0	0,5	8,6	29	3	3	86,0	4	2	3
	2,8	17,6	415	80,0	0,5	8,0	28	3	3	80,0	4	2	3
	1,9	26	287	58,0	0,5	5,8	19	2	2	58,0	3	1	2
63	5,8	11	1042	210,0	1,0	21,0	58	6	6	210,0	8	4	6
	3,8	17	706	142,0	0,5	14,2	38	4	4	142,0	5	3	4
	3,6	17,6	671	130,0	0,5	13,0	36	4	4	130,0	5	3	4
	2,5	26	475	95,0	0,5	9,5	25	3	3	95,0	3	2	3
75	6,8	11	1456	300,0	1,0	30,0	68	7	7	300,0	9	5	7
	4,5	17	996	200,0	0,5	20,0	45	5	5	200,0	6	3	5
	4,3	17,6	955	190,0	0,5	19,0	43	5	5	190,0	6	3	4
	2,9	26	657	132,0	0,5	13,2	29	3	3	132,0	4	2	3
90	8,2	11	2106	420,0	1,5	42,0	82	6	6	420,0	11	6	8
	5,4	17	1434	287,0	1,0	28,7	54	5	5	287,0	8	4	5
	5,1	17,6	1360	270,0	1,0	27,0	51	5	5	270,0	7	4	5
	3,5	26	951	191,0	0,5	19,1	35	4	4	191,0	5	2	4
110	10,0	11	3140	650,0	1,5	65,0	100	7	7	650,0	14	7	10
	6,6	17	2143	429,0	1,0	42,9	66	6	6	429,0	9	5	7
	6,3	17,6	2051	410,0	1,0	41,0	63	6	6	410,0	9	4	6
	4,2	26	1395	280,0	0,5	28,0	42	5	5	280,0	6	3	4
125	11,4	11	4066	800,0	1,5	80,0	114	8	8	800,0	16	8	11
	7,4	17	2733	547,0	1,5	54,7	74	5	5	547,0	10	5	7
	7,1	17,6	2628	530,0	1,5	53,0	71	5	5	530,0	10	5	7
	4,8	26	1812	363,0	1,0	36,3	48	5	5	363,0	7	3	5
140	12,7	11	5076	1000,0	2,0	100,0	127	7	8	1000,0	16	9	13
	8,3	17	3432	687,0	1,5	68,7	83	6	6	687,0	11	6	8
	8,0	17,6	3316	660,0	1,5	66,0	80	6	6	660,0	11	6	8
	5,4	26	2282	457,0	1,0	45,7	54	5	5	457,0	8	4	5
160	14,6	11	6666	1200,0	2,0	120,0	146	8	9	1200,0	19	10	15
	9,5	17	4489	898,0	1,5	89,8	95	7	7	898,0	13	7	10
	9,1	17,6	4312	860,0	1,5	86,0	91	7	7	860,0	12	6	9
	6,2	26	2994	599,0	1,0	59,9	62	6	6	599,0	9	4	6

Расшифровка обозначений:

Dn — номинальный наружный диаметр трубы [мм];
 e — номинальная толщина стенки трубы [мм];
 A — площадь сечения трубы [мм²];
 F — сила сварки [Н];
 h — высота грата [мм];
 B — ширина грата [мм];
 [Вмин, Вмакс] — сегмент допустимых значений ширины полученного грата [мм];

Fw — сила перемещения - мин [Н];
 F_T — табличное значение силы для свариваемых труб [Н];
 F_I — сила сварки [Н];
 F_{II} — сила основного нагрева [Н];
 t1 — время предварительного нагрева до образования грата „h” [сек.];
 t2 — время основного нагрева (при сниженном давлении pII) [сек.];
 t3 — время для извлечения нагревателя [сек.];
 t4 — время для соединения труб и достижения давления pI [сек.];
 t5 — время охлаждения под давлением pI [мин].