

КОД ОКН 13 6700

ЭШС В 2.30043 от 21.11.82

СОГЛАСОВАНО

Заместитель министра
местной промышленности

А.Х. Редик
1982 г.

Группа В 62

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
объединения п/я В-2492
В.А. Ткаченко
1982 г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ХОЛОДНО- И ТЕПЛОДЕФОРМИРОВАННЫЕ
ИЗ КОРРОЗИОНСТОЙКОЙ СТАЛИ

Технические условия

ТУ 14-3-1409-82

(Взамен ТУ 14-3-541-76)

Срок введения 1.01.1983 г.

На срок до 01.01.1988

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
ПО "НОРМА"
А.Ас
"01." "01." 1982 г.

Главный инженер
завода "Мензхильман"
И.К. Дранковский
1982 г.

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер
предприятия п/я В-8637
А.И. Брижан
"16" "06" 1982 г.

Главный инженер
предприятия п/я В-8739
З.О. Нозев
"17" "06" 1982 г.

Заместитель директора
ЭИТИ
Е.А. Елмзиков
1982 г.

Главный метролог
предприятия п/я В-8637
Н.Г. Кира
"16" "06" 1982 г.

1982

№ 100
Взамен
Подпись и дата
Имя и должность
Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на бесшовные холодно- и теплодеформированные трубы общего назначения улучшенного качества из коррозионностойкой стали.

Трубная заготовка - по ТУ 14-1-565-73.

Примеры условных обозначений.

Труба наружным диаметром 25 мм, толщиной стенки 2 мм, обычной точности изготовления, немерной длины, из стали марки 12Х18Н10Т:

Труба 25 х 2 - 12Х18Н10Т ТУ 14-3-1109-82

То же, повышенной точности изготовления (К) длины кратной (Кр) 1000 мм:

Труба 25 К х 2 К х 1000 кр - 12Х18Н10Т ТУ 14-3-1109-82

То же, обычной точности изготовления мерной длины 3000 мм:

Труба 25 х 2 х 3000 - 12Х18Н10Т ТУ 14-3-1109-82

То же, обычной точности изготовления, мерной длины 3000 мм с остатком (М):

Труба 25 х 2 х 3000 м - 12Х18Н10Т ТУ 14-3-1109-82

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Трубы изготавлиют по наружному диаметру и толщине стенки размерами, указанными в табл.

I.2. Длина труб по ГОСТ 9941-81. Длина мерных труб не более указанной в табл. I.

Изм. № подл. Подпись, и дата. Экз. вкл. № Инв. № дубл. Подпись, и дата.

				ТУ 14-3-1109-82			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали. Технические условия.	Лист	Лист	Листов
Разраб.						2	13
Провер.							
Н. Контр.							
Утв.							

1.3. Предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки труб не должны превышать указанных в табл.2.

Таблица 2

Размеры труб, мм	Предельные отклонения при точности изготовления		
	Обычной	Повышенной	Высокой

По наружному диаметру

при диаметре:

от 5 до 10	$\pm 0,3$ мм	$\pm 0,20$ мм	$\pm 0,10$ мм
св.10 до 20	$\pm 0,4$ мм	$\pm 0,30$ мм	$\pm 0,15$ мм
св.20 до 30	$\pm 0,4$ мм	$\pm 0,30$ мм	$\pm 0,20$ мм
св.30 до 95	$\pm 1,2$ %	$\pm 1,0$ %	$\pm 0,8$ %
св.95	$\pm 1,0$ %	$\pm 1,0$ %	$\pm 0,8$ %

По толщине стенки:

при стенке: 0,2	$\pm 0,05$ мм	$\pm 0,03$ мм	-
от 0,3 до 0,4	$\pm 0,07$ мм	$\pm 0,05$ мм	-
от 0,5 до 0,6	$\pm 0,10$ мм	$\pm 0,07$ мм	-
от 0,7 до 1	$\pm 0,15$ мм	$\pm 0,10$ мм	-
св.1 до 3	+ 12,5 % - 15,0 %	$\pm 12,5$ %	$\pm 10,0$ %
св.3 до 7	$\pm 12,5$ %	+ 12,5 % - 10,0 %	$\pm 10,0$ %
св.7	+ 12,5 % - 10,0 %	$\pm 10,0$ %	-

1.4. Остальные требования к сортаменту должны соответствовать ГОСТ 9941-81.

Изм. № подл.	Подпись в д.та
Взам. лис. №	Изм. № подл.
Изм. № подл.	Подпись в д.та
Изм. № подл.	Подпись в д.та

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 14-3-1109-82	Лист
						3

Капит. в-р. тех. Свердловского завода металлов, Ленинград в жилищной комиссии 14.9.77 г. Заявка 7912 Тираж 3000

Изн. № подл.	Подпись и дата	Взам. изв. №	Изн. № подл.	... подпись и дата

Таблица I (продолжение)

Наружный диаметр, мм	Максимальная длина мерных труб, м, при толщине стенки, мм																									
	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5
27	-	6	6	7	7	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7	-	-	-	-	-	-
28	-	6	6	7	7	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7	-	-	-	-	-	-
30	-	6	6	7	7	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	-	-	-	-
32	-	6	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	-	-	-
34	-	6	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	-	-	-
35	-	6	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	-	-	-
36	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	-	-	-	-
38	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	-	-	-
40	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	-	-	-
42	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	-	-	-
45	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	-	-	-
48	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7
50	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7
51	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7
53	-	-	6	6	6	7	7	7	7	7	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	7	7	7

Изн. № подл.	Подпись	Дата	ТУ 14-3-1109-82
Лист			
№ докум.			Лист
			7

ТУ 14-3-1109-82

Приложение I

Справочное

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые имеются ссылки в тексте
технических условий

ГОСТ 9941-81	Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали.
ТУ 14-1-565-73	Заготовка трубная из высоколегированных коррозионностойких, жаростойких и жаропрочных сталей.
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования.
ГОСТ 10692-80	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 1.9-67	ГТС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

средств измерений, применяемых для контроля холодно- и теплодеформированных труб из коррозионностойкой стали.

Наименование средств измерения	Тип	Предел измерений	Цена деления	НТД на изготовление	Измеряемые параметры
1	2	3	4	5	6
1. Микроскоп гладкий	МК II класс	0 - 25 мм 25 - 50 мм 50 - 75 мм 75 - 100 мм 100-125 мм	0,01 мм	ГОСТ 6507-78	Диаметр наружный, овальность
2. Микроскоп трубный	МТ	0 - 15 мм 0 - 25 мм	0,01 мм 0,01 мм	спец. заказ ГОСТ 6507-78	Толщина стенки Толщина стенок
3. Линейка	ЛД	1000 мм		ГОСТ 8026-75	Кривизна труб
4. Щуп	Набор № 4	-	-	ГОСТ 882-75	Кривизна труб
5. Универсальная разрывная машина	ЦД-10	от 200 кг до 10 т.	от I до 50кг	ГОСТ 7855-73	Определение временного сопротивления
6. Универсальная машина	УМ-5	от 500кг до 5 т.	от I до 10кг	Армавирский завод	Испытание на разрыв при повышенных температурах
7. Гидропресс	УМ2-413	до 20 т	-	-	Испытание на сжатие и раздвиг

Примечание: Допускается использовать отдельные вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерения, прошедшие метрологическую аттестацию и удовлетворяющие по точности требуемым характеристикам.

Лист 12

Приложение

к ТУ 14-3-1109-82

Форма 3.1 А (обязательное)

Наименование вида продукции по НТД	КОД вида продукции по ВКГ ОКП	
Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали	13 6700	
Блока по ОКП	Обозначение по НТД	Коды по ОКП
Марок стали	10Х17Н13М2Т	8642
	08Х18Н10Т	8445
	06Х18Н12Т	8448
	12Х18Н10Т	8443
	12Х18Н12Т	8447
Профилей		9220
Технических требований	ТУ 14-3-1109-82	
Форма заказа и условия поставки	мерная нормальная кратная мерная с остатком	14

Расчет кодов проверил

Ст. научный сотрудник
лаборатории № 184

