



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ
ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ**

**ГОСТ 10704-63—ГОСТ 10706-63,
ГОСТ 10707—73**

Издание официальное

Цена 9 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ
ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ

ГОСТ 10704-63—ГОСТ 10706-63,
ГОСТ 10707—73

Издание официальное

МОСКВА—1975

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ

10704—63*

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ

Сортамент

Electrically welded steel tubes.
Range

Взамен

ГОСТ 4015—58 в части
разд. I и ГОСТ 1753—53,
разд. I (в части сорта-
мента неволоченых труб)

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных при-
боров СССР 14/ХII 1963 г. Срок введения установлен

с 1/I 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Размеры труб должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. По длине трубы должны поставляться:

а) немерной длины

при диаметре до 30 мм — не менее 2 м

при диаметре более 30 до 70 мм — не менее 3 м

при диаметре более 70 до 152 мм — не менее 4 м

при диаметре 152 мм и более — не менее 5 м.

По требованию потребителя трубы групп А и В диаметром
152 мм и более должны поставляться длиной не менее 10 м; трубы
всех групп диаметром до 70 мм — длиной не менее 4 м.

В партии труб немерной длины допускается до 3% (по массе)
укороченных труб: не менее 1,5 м — для труб с наружным диамет-
ром до 70 мм; не менее 2 м — для труб с наружным диаметром
до 152 мм вкл. и не менее 4 м — для труб с наружным диамет-
ром до 426 мм;

б) мерной длины

при диаметре до 70 мм — от 5 до 9 м

при диаметре более 70 до 152 мм — от 6 до 9 м

при диаметре более 152 до 426 мм — от 5 до 18 м.

Трубы диаметром 426 мм и более мерной длины не поставля-
ются.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1974 г.) с изменением № 2,
опубликованным в январе 1974 г.

Допускаемые отклонения по длине мерных труб не должны превышать:

при длине до 6 м +10 мм
при длине св. 6 м и при диаметре 159 мм и более . . . +15 мм

в) длины, кратной мерной — с припуском на каждый рез по 5 мм (если другой припуск не оговорен в заказе) и кратностью не менее 250 мм.

Допускаемые отклонения на общую длину +50 мм.

3. Допускаемые отклонения по наружному диаметру не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наружный диаметр труб, мм	Допускаемые отклонения
До 10	$\pm 0,2$ мм
Более 10 до 30	$\pm 0,3$ мм
Более 30 до 50	$\pm 0,4$ мм
Более 50 до 152	$\pm 0,8\%$
Более 152 до 219	$\pm 1,0\%$
Более 219 до 402	$\pm 1,25\%$
Более 402	$\pm (0,005D_n + 2)$ мм)

Размеры наружного диаметра труб D_n более 402 мм контролируются замером периметра.

4. По требованию потребителей трубы должны изготавливаться с односторонним допуском по диаметру. Величина одностороннего допуска не должна превышать суммы допускаемых отклонений, указанных в табл. 2.

5. Допускаемые отклонения по толщине стенки не должны превышать:

при диаметре труб до 152 мм $\pm 10\%$
при диаметре труб 159 мм и более в соответствии с ГОСТ 8596—57* ГОСТ 8597—57** и
ГОСТ 5681—57, ориентируясь на максимальную ширину листа.

6. По требованию потребителя трубы диаметром 426 мм и более должны поставляться с калиброванными торцами трех классов точности. Допускаемые отклонения по наружному диаметру калиброванных торцов труб не должны превышать указанных в табл. 3.

* С 1/1 1976 г. взамен ГОСТ 8596—57 вводится в действие ГОСТ 19904—74.

** С 1/1 1976 г. взамен ГОСТ 8597—57 вводится в действие ГОСТ 19903—74 в части листов шириной 500 мм и более.

Таблица 3

Наружный диаметр труб	Точность калиброванных торцов		
	I класс (высокая точность)	II класс (повышенная точность)	III класс (обычная точность)
От 426 до 720	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	$\pm 3,5$
Более 720 до 1020	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$	$\pm 4,0$
Более 1020 до 1220	$\pm 3,5$	$\pm 5,0$	$\pm 6,0$
Более 1220	$\pm 5,0$	$\pm 6,5$	$\pm 7,5$

7. Разностенность труб не должна превышать допусков, указанных в п. 5.

8. Овальность труб диаметром до 402 мм вкл., а также калиброванных торцов труб должна быть в пределах допускаемых отклонений по диаметрам, указанным в табл. 2 и 3.

Овальность труб диаметром 426 мм и более с некалиброванными торцами, а также по телу труб с калиброванными торцами не должна превышать $\pm 2,10 \cdot (0,005 D_n + 2 \text{ мм})$.

Допускаемая овальность труб с толщиной стенки менее $0,01 D_n$ устанавливается соглашением сторон.

9. Технические требования к трубам определяются ГОСТ 10705—63 и ГОСТ 10706—63.

10. Кривизна труб не должна превышать 1,5 мм на 1 пог. м.

По обоснованному требованию потребителя кривизна труб диаметром до 152 мм должна быть не более 1 мм на 1 пог. м.

Примеры условных обозначений труб:

С наружным диаметром 25 мм, со стенкой толщиной 2 мм, длиной кратной 2000 мм, из стали марки ВСтЗсп, изготавливаются по группе В ГОСТ 10705—63:

Труба $\frac{25 \times 2 \times 2000 \text{ кр ГОСТ } 10704-63}{\text{В СтЗсп ГОСТ } 10705-63}$

То же, если способ раскисления не указан в заказе:

Труба $\frac{25 \times 2 \times 2000 \text{ кр ГОСТ } 10704-63}{\text{В СтЗ ГОСТ } 10705-63}$

То же, длиной 5000 м (мерная длина), из стали марки 20, изготавливаются по группе Б ГОСТ 10705—63:

Труба $\frac{25 \times 2 \text{ } 5000 \text{ ГОСТ } 10704-63}{\text{Б } 20 \text{ ГОСТ } 10705-63}$

То же, изготавливаются по группе Д ГОСТ 10705—63:

Труба $\frac{25 \times 2 \text{ ГОСТ } 10704-63}{\text{Д ГОСТ } 10705-63}$

Труба наружным диаметром 1020 мм, со стенкой толщиной 10 мм, немерной длиной, из стали марки БСтЗсп, изготавливаются по группе Б ГОСТ 10706—63:

Труба $\frac{1020 \times 10 \text{ ГОСТ } 10704-63}{\text{Б СтЗсп ГОСТ } 10706-63}$

В условных обозначениях труб с термической обработкой и после слова «труба» добавляется буква «Т».

Обозначение групп изготовления труб Б, В совпадает с первой буквой в обозначении марок стали по ГОСТ 380—71.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 1 1974 г.).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 10704—63	Трубы стальные электросварные. Сортамент . . .	3
ГОСТ 10705—63	Трубы стальные электросварные. Технические требования	7
ГОСТ 10706—63	Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования	13
ГОСТ 10707—73	Трубы стальные электросварные холоднотянутые и холоднокатаные . Сортамент	18

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Сдано в набор 17. 04. 74 Подп. в печ. 24. 01. 75 1,5 п. л.+вкл. 0,25 Бум. тип. №3
Тир. 20000 цена 9 коп

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 749