

**ГОСТ 8693—80
(ИСО 8494—86)**

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА БОРТОВАНИЕ



Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
Метод испытания на бортование
Metal pipes. Method of flange testing

ГОСТ
8693—80
(ИСО 8494—86)

ОКСТУ 1309

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт устанавливает метод испытания на бортование металлических бесшовных сварных труб с наружным диаметром D до 160 мм включительно с толщиной стенки не более 9,0 мм при температуре 20_{-10}^{+15} °С. Толщина стенки не должна превышать 10 % от наружного диаметра трубы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480—77 и ИСО 8494—86.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Для испытания отбирают образцы такой длины, при которой оставшийся после отбортовки цилиндрический участок образца будет не менее $0,5 D$. Допускается проведение испытания непосредственно на трубе.

Плоскость реза должна быть перпендикулярна к продольной оси трубы (ГОСТ 2.308) с допускаемым отклонением не более 1,0 мм.

1.2. Образцы изготавливают таким образом, чтобы было исключено влияние способа отбора на свойства образца.

1.3. Торцы реза должны быть механически обработаны, без заусенцев. Кромки образца могут быть закруглены. Радиус закругления не более 1,0 мм (ГОСТ 6636).

1.4. Испытание образцов сварных труб допускается проводить после удаления внутреннего грата способами, исключающими изменение свойств материала образца.

1.5. Количество образцов для испытания устанавливается в нормативно-технической документации на трубы.

2. АППАРАТУРА

2.1. В случае возникновения разногласий в оценке качества угол конуса оправки β , применяемой для предварительной раздачи образца, должен быть 90 °.

Предельные отклонения конусности угла при отбортовке на 60 и 90 ° должны соответствовать 10-й степени точности по ГОСТ 8908.

2.2. Оправка для отбортовки должна иметь:

диаметр цилиндрического конца меньше внутреннего диаметра трубы на величину не более 1,0 мм; диаметр плоского выступа, перпендикулярного оси оправки или под углом к ней, равный или превышающий заданный диаметр борта;

радиус галтели R , равный двукратной толщине стенки трубы, если не указаны другие требования в нормативно-технической документации на продукцию.

2.3. Рабочая поверхность оправок должна иметь твердость HRC не менее 50 (ГОСТ 9013), шероховатость R_z не более 20 мкм (ГОСТ 2789) и при испытании должна быть покрыта консистентной смазкой.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями