

ГОСТ 8639—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

## ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ КВАДРАТНЫЕ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



Москва  
Стандартинформ  
2006

## ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ КВАДРАТНЫЕ

## Сортамент

Square steel tubes. Range

ГОСТ  
8639—82

МКС 23.040.10

ОКП 13 1900

13 4400

13 5100

13 7300

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на стальные бесшовные горячедеформированные и холоднодеформированные, электросварные и электросварные холоднодеформированные трубы.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. Форма и размеры квадратных труб должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

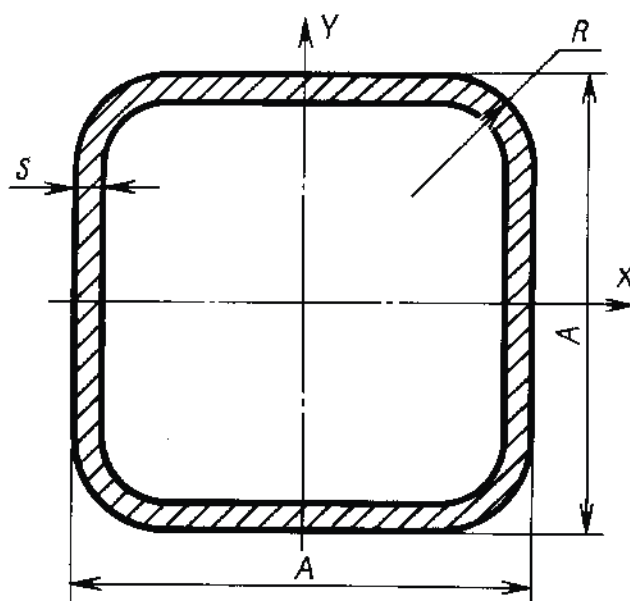


Таблица 1

Наружный размер $A$ , мм	Толщина стенки $s$ , мм	Площадь сечения, $\text{см}^2$	Масса $l$ м, кг	Момент инерции, $\text{см}^4 \approx$	Момент сопротивления, $\text{см}^3 \approx$	Наружный размер $A$ , мм	Толщина стенки $s$ , мм	Площадь сечения, $\text{см}^2$	Масса $l$ м, кг	Момент инерции, $\text{см}^4 \approx$	Момент сопротивления, $\text{см}^3 \approx$						
				$I_x = I_y$	$W_x = W_y$					$I_x = I_y$	$W_x = W_y$						
10	1,0	0,343	0,269	0,0452	0,0904	50	6,0	9,94	7,80	31,15	12,46						
							7,0	11,20	8,79	33,28	13,31						
15	1,0	0,543	0,426	0,176	0,233		8,0	12,34	9,69	34,70	13,88						
	1,5	0,771	0,605	0,229	0,305		60	3,5	7,70	6,04	40,44	13,48					
20	1,0	0,743	0,583	0,442	0,442			4,0	8,68	6,82	44,73	14,91					
	1,5	1,071	0,841	0,600	0,600			5,0	10,57	8,30	52,30	17,43					
	2,0	1,37	1,075	0,723	0,723	6,0		12,34	9,69	58,60	19,53						
25	1,0	0,943	0,740	0,897	0,718	70		7,0	14,00	11,00	63,71	21,24					
								8,0	15,54	12,20	67,71	22,57					
							1,5	1,37	1,07	1,24	0,996	4,0	10,28	8,07	73,74	21,07	
							2,0	1,77	1,39	1,53	1,22	5,0	12,57	9,87	87,12	24,89	
							2,5	2,14	1,68	1,77	1,41	6,0	14,74	11,57	98,69	28,20	
30	2,0	2,17	1,70	2,79	1,86	80	7,0	16,80	13,19	108,56	31,02						
							8,0	18,74	14,71	116,81	33,37						
							3,0	3,08	2,42	3,66	2,44	4,0	11,88	9,33	113,17	28,29	
							3,5	3,50	2,75	3,98	2,65	5,0	14,57	11,44	134,73	33,68	
							4,0	3,88	3,04	4,23	2,82	6,0	17,14	13,46	153,84	38,46	
35	2,0	2,57	2,02	4,61	2,63	90	7,0	19,60	15,38	170,63	42,66						
							8,0	21,94	17,22	185,20	46,30						
							3,0	3,68	2,89	6,17	3,52	5,0	16,57	13,00	197,12	43,80	
							3,5	4,20	3,30	6,78	3,88	6,0	19,54	15,34	226,44	50,32	
							4,0	4,68	3,67	7,30	4,17	7,0	22,40	17,58	252,71	56,16	
40	2,0	2,97	2,33	7,07	3,53	100	8,0	25,14	19,73	276,08	61,35						
							6,0	21,94	17,22	318,89	63,78						
							7,0	25,20	19,78	357,62	71,52						
							8,0	28,34	22,25	392,65	78,53						
							9,0	31,37	24,62	424,11	84,82						
							5,0	6,57	5,16	13,01	6,50	110	6,0	24,34	19,11	433,59	78,83
							6,0	7,54	5,92	13,96	6,98		7,0	28,00	21,98	488,14	88,75
3,0	4,52	3,55	11,30	5,38	8,0	31,54	24,76	538,11	97,84								
3,5	5,18	4,07	12,56	5,98	9,0	34,97	27,45	583,63	106,11								
4,0	5,80	4,56	13,67	6,51	120	6,0	26,74	20,99	572,94	95,49							
5,0	6,97	5,47	15,45	7,36		7,0	30,80	24,18	647,09	107,85							
6,0	8,02	6,30	16,69	7,95		8,0	34,74	27,27	715,66	119,28							
3,0	4,88	3,83	14,15	6,29		9,0	38,57	30,28	778,82	129,80							
3,5	5,60	4,40	15,79	7,02		140	6,0	31,54	24,76	935,19	133,60						
4,0	6,28	4,93	17,25	7,67	7,0		36,40	28,57	1061,44	151,63							
5,0	7,57	5,94	19,66	8,38	8,0		41,14	32,29	1179,83	168,55							
6,0	8,74	6,86	21,42	9,52	9,0		45,77	35,93	1290,58	184,37							
7,0	9,80	7,69	22,60	10,04	150		7,0	39,20	30,77	1322,44	176,32						
8,0	10,74	8,43	23,23	10,33		8,0	44,34	34,81	1472,85	196,38							
3,0	5,48	4,31	19,93	7,97		9,0	49,37	38,75	1614,37	215,25							
3,5	6,30	4,94	22,35	8,94		10,0	54,28	42,61	1747,21	232,96							
4,0	7,08	5,56	24,54	9,82													
5,0	8,57	6,73	28,26	11,30													

Наружный размер $A$ , мм	Толщина стенки $s$ , мм	Площадь сечения, $\text{см}^2$	Масса 1 м, кг	Момент инерции, $\text{см}^4 \approx$	Момент сопротивления, $\text{см}^3 \approx$	Наружный размер $A$ , мм	Толщина стенки $s$ , мм	Площадь сечения, $\text{см}^2$	Масса 1 м, кг	Момент инерции, $\text{см}^4 \approx$	Момент сопротивления, $\text{см}^3 \approx$
				$I_x = I_y$	$W_x = W_y$					$I_x = I_y$	$W_x = W_y$
180	8,0	53,94	42,34	2634,06	292,67	Трубы специальных размеров					
	9,0	60,17	47,23	2900,49	322,28	32	4,0	4,20	3,30	5,33	3,33
	10,0	66,28	52,03	3153,95	350,44	36	4,0	4,84	3,80	8,05	4,47
	12,0	78,17	61,36	3623,01	402,56	40	2,0	2,97	2,33	7,07	3,54
	14,0	89,59	70,33	4043,41	449,27	40	2,0	2,97	2,33	7,07	3,54
							65	6,0	13,54	10,63	76,91

Примечания:

1. Масса вычислена при плотности стали  $7,85 \text{ г/см}^3$ .

2. Статические характеристики труб рассчитаны для  $R = 1,5s$ .

#### Примеры условных обозначений

Трубы наружным размером 40 мм, толщиной стенки 3 мм, длиной, кратной 1250 мм, из стали марки 10, группы В ГОСТ 13663—86:

$$\text{Труба } \frac{40 \times 40 \times 3 \times 1250 \text{ кр ГОСТ 8639—82}}{\text{В 10 ГОСТ 13663—86}}$$

То же, мерной длиной 6000 мм:

$$\text{Труба } \frac{40 \times 40 \times 3 \times 6000 \text{ м ГОСТ 8639—82}}{\text{В 10 ГОСТ 13663—86}}$$

То же, немерной длины:

$$\text{Труба } \frac{40 \times 40 \times 3 \text{ ГОСТ 8639—82}}{\text{В 10 ГОСТ 13663—86}}$$

3. Трубы наружными размерами от 10 до 120 мм толщиной стенки от 1,0 до 8,0 мм изготавливают холоднодеформированными, трубы наружными размерами от 60 до 180 мм толщиной стенки от 4,0 до 14,0 мм изготавливают горячедеформированными, трубы наружными размерами от 10 до 100 мм толщиной стенки от 1,0 до 5,0 мм изготавливают электросварными.

2, 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. Радиус закругления  $R$  должен быть не более 2  $s$ .

По согласованию изготовителя с потребителем радиус закругления должен быть не более 1,5  $s$ , для электросварных труб размером  $60 \times 60 \times 4 \text{ мм}$  — не более 3  $s$ .

5. Трубы изготавливают:

немерной длины

бесшовные горячедеформированные — от 4 до 12,5 м;

бесшовные холоднодеформированные и электросварные — от 1,5 до 9 м;

мерной длины

бесшовные горячедеформированные — от 4 до 12,5 м;

бесшовные холоднодеформированные — от 4,5 до 11 м;

электросварные — от 5 до 9 м.

Предельное отклонение на общую длину +100 мм;

длины кратной мерной

бесшовные горячедеформированные — от 4 до 12,5 м с припуском на каждый рез по 5 мм;

бесшовные холоднодеформированные — от 1,5 до 11 м с припуском на каждый рез по 5 мм;

электросварные — любой кратности, не превышающей нижнего предела, установленного для мерных труб.