

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ
И ТЕПЛОДЕФОРМИРОВАННЫЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 8733—74

Издание официальное

26570

БЗ 8—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ
И ТЕПЛОДЕФОРМИРОВАННЫЕ**

Технические требования

**ГОСТ
8733—74**Seamless cold and warm deformed pipes.
Specifications

ОКП 12 4000

Дата введения **01.01.76**

Настоящий стандарт распространяется на холоднодеформированные и теплодеформированные бесшовные трубы общего назначения из углеродистой и легированной стали.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Размеры труб и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в ГОСТ 8734 и ГОСТ 9567.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. В зависимости от показателей качества трубы должны изготовляться следующих групп:

Б — с нормированием химического состава, из спокойной стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 14959, ГОСТ 4543 и ГОСТ 19281;

В — с нормированием механических свойств, указанных в табл. 1, и химического состава, из стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 14959, ГОСТ 4543 и ГОСТ 19281;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

Г — с нормированием механических свойств, контролируемых на термообработанных образцах, и химического состава, из стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 14959, ГОСТ 4543 и ГОСТ 19281. Нормы механических свойств должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов на сталь;

Д — без нормирования механических свойств и химического состава, но с нормированием испытательного гидравлического давления;

Е — после специальной термической обработки. Марки стали, режим термической обработки и нормы механических свойств устанавливаются документацией, утвержденной в установленном порядке.

Таблица 1

Марка стали	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_s , %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм)	
				Диаметр отпечатка, мм, не менее	Число твердости, H_b , не более
	Не менее				
10	343 (35)	206 (21)	24	5,1	137
20	412 (42)	245 (25)	21	4,8	156
35	510 (52)	294 (30)	17	4,4	187
45	589 (60)	323 (33)	14	4,2	207
10Г2	422 (43)	245 (25)	22	4,3	197
15Х	412 (42)	—	19	4,5	179
20Х	431 (44)	—	17	4,5	179
40Х	618 (63)	—	14	4,1	217
30ХГСА	491 (50)	—	18	4,0	229
15ХМ	431 (44)	226 (23)	21	—	—

Примечание. Механические свойства труб из стали марок, не указанных в табл. 1, а также нормы ударной вязкости и относительного сужения для стали всех марок устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. №3, 4)

1.3. Трубы изготавливаются термически обработанными. Без термической обработки изготавливаются трубы, у которых отношение наружного диаметра D к толщине стенки S равно 50 и более, а также по требованию потребителя. При изготовлении труб без термической

обработки нормы механических свойств устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать трубы с отношением D/S , равным 50 и более, термически обработанными.

1.4. На поверхности труб не допускаются трещины, плены, рванины, раковины и закаты.

Отдельные незначительные забоины, окалины (следы отслоившейся окалины), не препятствующие осмотру, вмятины, следы правки, риски и следы зачистки дефектов допускаются, если они не выводят размеры труб за предельные отклонения.

1.5. По требованию потребителя поверхность трубы должна быть очищена от окалины.

1.3—1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.6. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и защищены от заусенцев; допускается образование фаски при удалении заусенцев.

1.7. По требованию потребителя на концах труб, подлежащих сварке, с толщиной стенки 5 мм и более, должны быть сняты фаски под углом $35-40^\circ$ к торцу трубы. При этом должно быть оставлено торцовое кольцо шириной 1—3 мм.

1.8. Трубы всех видов, работающие под давлением (условия работы труб оговариваются в заказе), должны выдерживать испытательное гидравлическое давление (P_1), в МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), вычисляемое по формуле, приведенной в ГОСТ 3845, где R — допускаемое напряжение, равное 40 % временного сопротивления разрыву для данной марки стали, в $\text{Н}/\text{мм}^2$ ($\text{кгс}/\text{мм}^2$).

Способность труб выдерживать гидравлическое давление обеспечивается технологией производства труб.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.8а. По требованию потребителя трубы должны выдерживать гидравлическое давление, вычисленное по формуле ГОСТ 3845, но не превышающее 20 МПа (200 $\text{кгс}/\text{см}^2$).

По согласованию изготовителя с потребителем допускается испытание труб под давлением более 20 МПа (200 $\text{кгс}/\text{см}^2$).

Взамен гидроиспытания допускается проводить контроль каждой трубы неразрушающим методом, обеспечивающим соответствие труб нормам испытательного гидравлического давления, (P_1), в МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), по формуле, приведенной в ГОСТ 3845.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.9. По требованию потребителя термически обработанные трубы