



Открытое акционерное общество  
**«ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ НОВОТРУБНЫЙ ЗАВОД»**  
 (ОАО «УРАЛТРУБОСТАЛЬ»)



Россия 623012  
 г. Первоуральск  
 Свердловской обл.,  
 ул. Торговая, 1

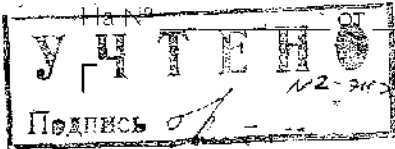


ИНН 6625004271, р/сч 40702810500000020005  
 ЗАО "Первоуральскбаз", г. Первоуральск.  
 к/сч 30101810800000000721, БИК 046524721  
 ОКПО - 00186619 ОКОНХ - 12:40. 14639



(34392) 7-50 06 - справочное, 2 27 63 - приемная ген. директора,  
 7-50-22 - дир. исполнительный, 2-36-50 - дир. по снабжению,  
 2-18-02 - гл. инженер, 7-52-96 - дир. по маркетингу,  
 7-53-70 - канцелярия; факсы: (34392) 2-44-78, 7-50-28  
 e-mail: alex@prvle.uralnet.ru телерайн 348715 ВОСХОД

2000 №



**ИЗВЕЩЕНИЕ № 5**  
**О продлении технических условий**

Срок введения: с 01.10.99г.

ТУ 14-3-421-75 «Трубы стальные электросварные овалыные»

продлятся без ограничения срока действия.

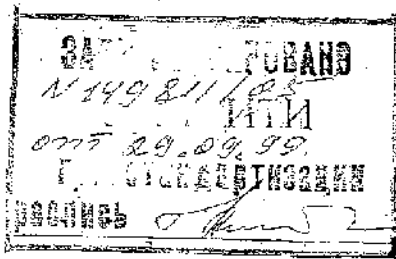
Основания: наличие заказов

Начальник техотдела

С.А.Бойко

Председатель ТК 357  
 по стандартизации  
 «Трубы и стальные баллоны»

В.А.Лушин



Министерство черной металлургии СССР

УДК 669.14-462.2

ОКП 13 7300

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора ВНИТИ

*[Handwritten signature]*  
"24" 04

Е.А. Близииков

1989г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ОВАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-421-75

Изменение №4

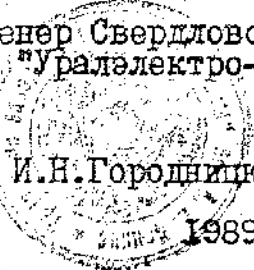
Держатель подлинника - предприятие п/я В-8739

Срок введения: 01.07.89

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Свердловского завода "Уралэлектротяжмаш"

*[Handwritten signature]*  
"20" 02

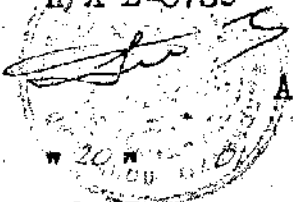


И.Н. Городникий

1989г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер предприятия п/я В-8739



А.Н. Ячменев

1989г.

Руководитель Госприемки на предприятии В-8739

*[Handwritten signature]*  
"26" 01



А.И. Павлов

1989г.

Намер. 17.06.89

Урал-300  
ОКП 137300 - 2 экз.  
г. Свердловск - 1  
МШО - 1  
Всепл - 1  
г. Свердга 749.811/04

25.05.89

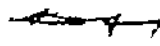
1989

1. Срок действия технических условий продлить до 01.10.99 года.
2. Вводная часть. Заменить ссылку: ТУ 14-1-673-73 на ТУ 14-15-176-87; третий абзац исключить; дополнить новым абзацем: "Пример условного обозначения: труба наружными размерами  $A=72\text{мм.}$ ,  $B=22\text{мм.}$ , толщиной стенки  $S=1,5\text{мм.}$ , немерной длиной, из стали марки 10, группы В ГОСТ 13663-86:

Труба  $\frac{72 \times 22 \times 1,5 \text{ ТУ } 14-3-421-75}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$

3. Пункт 2.1. изложить в новой редакции: "Трубы изготавливают из стали 10. Химический состав должен соответствовать ГОСТ 1050-74."
4. Пункт 2.2. Таблица 2. Головка. Заменить размерность МПа на Н/мм<sup>2</sup>.
5. Пункт 2.3. Дополнить абзацем: "Наружный грат на трубах должен быть удален".
6. Пункты 2.5., 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13663-68 на ГОСТ 13663-86.
7. Пункт 3.1., приложение 2. Заменить ссылку: ГОСТ 15895-77 на ГОСТ 18242-72.
8. Приложение 2. Заменить ссылки: ТУ 14-1-673-73 "Сталь тонколистовая (рулонная) холоднокатаная углеродистая качественная, предназначенная для производства электросварных труб" на ТУ 14-15-176-87 "Прокат тонколистовой в рулонах холоднокатаный из качественной стали, предназначенной для производства электросварных труб"; ГОСТ 13663-68 на ГОСТ 13663-86.

Экспертиза проведена 25.04.89  
Зав. отделом стандартизации  
ВНИИ

 В.М.Ворона

КОД ОК 15.7300

УДК 669.14-462.1.621.791

Группа В62

СМРС № 149811/03 от 28.03.85

УТВЕРЖАЮ

Самовольное  
письмо № 152.10/2236  
от 14.03.85  
(в ТУ 14-3-421-75)

Главный инженер ВПО "Сов-  
трубопровод" ММ СССР

*В.А. Ткаченко*  
В.А. Ткаченко

"8" 03.85г.



ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

ТУ 14-3-421-75

Изменение 3

Срок введения: 01.03.85г.

Согласовано

Главный инженер Свердлов-  
ского завода "Уралэлектро-  
аппарат"

*И.Н. Городецкий*  
И.Н. Городецкий

"28" 03.85г.

Разработано

Главный инженер предприятия  
ц/я В-8739

*Э.О. Подев*  
Э.О. Подев

"5" 03.85г.

Зам. директора ВПО

*В.А. Ближников*  
В.А. Ближников

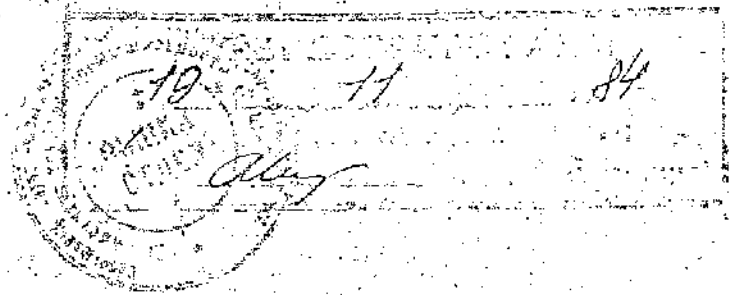
"24" 10.84г.

Итого 6 изм. 12  
16.03.85

1984

Подп. и дата  
Фол.  
Изм.  
Зам. инж. №  
Подп. и дата  
Изм. №

1. Срок действия технических условий продлить до 01.10.88 года.
2. Вводную часть технических условий дополнить абзацем в редакции: "Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют требованиям первой категории качества".
3. Примечание к пункту 1.2 изложить в редакции: "В пакете мерных и кратных труб допускается поставка до 5% труб немерной длины, но не короче 3 метров".
4. В пункте 2.2 временное сопротивление указать в величинах:  
 $\sigma_{\text{в}}$ , МПа (кгс/мм<sup>2</sup>) - 333 (34).
5. Технические условия дополнить приложением 2 "Перечень документов, на которые имеется ссылка в тексте технических условий" и листом регистрации изменений.
6. Пункт 4.1. Ссылка на ГОСТ 10692-73 заменена на ГОСТ 10692-80.



Изм. №	Дата	Содержание	Исполнитель	Проверено	Дата

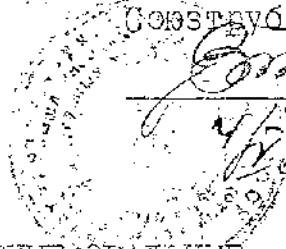
У Д К669.14-462.2:631,79

Группа В 62

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ИПО  
Союзтрубоосталь МЧМ СССР

*В. В. Каченко*  
В. В. Каченко



ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

ТУ-14-3-121-75

Изменение № 2

Срок введения: с 01.10.83 года

1. Раздел 5. "Порядок расчета за продукцию" исключить.
2. Текст технических условий дополнить примечанием в редакции:  
"Оптовые цены указаны в приложении № I"
3. Пункт 3.1 дополнить примечанием 2 в следующей редакции: "Разрешается контролировать механические свойства труб неразрушающими методами, при этом арбитражным методом является испытание по ГОСТ 10006-80".

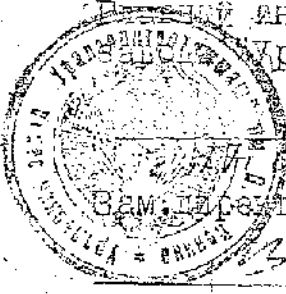
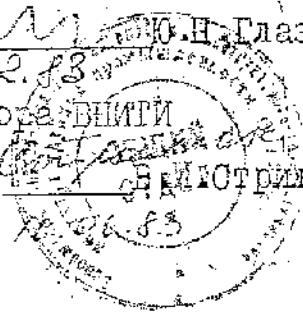
СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер Свердловского  
Уралэлектротяжмаш

*В. П. Глазков*  
В. П. Глазков  
Зам. директора ВНИТИ  
Инжендер

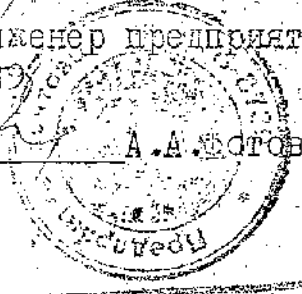
02.83

Главный инженер предприятия  
д/я В-2739

*А. А. Бостов*  
А. А. Бостов

03.11



ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

28. 07 1983.

Сек. отдела стандартизации  
ВНИТИ *Темур* (В. П. Сокурэнко)

1981 год.

Подл. и дат.

Взам. инв. №

Инв. №

Подл. и дат.

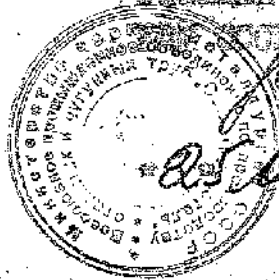
с. Удобр.

ТУ 669.14-462.2:621.791.7

Группа В32

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер Советростстали



*В. М. Мещеряков*  
В. М. Мещеряков

2500807

**ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ**

Технические условия

ТУ 14-3-421-75

Издание I

Срок введения: с 01.01.81г.

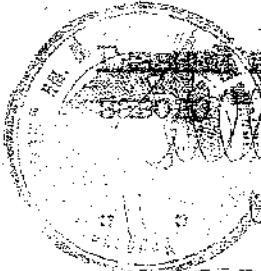
1. Срок действия настоящих условий продлить до 01.01.85 года.
2. Пункт 1.3 дополнить абзацем: "Толщина стенки свариваемых электродом труб не менее 2 мм".
3. Раздел 1 дополнить пунктом 1.5 в редакции: "Смещение труб относительно друг друга не более трех градусов на всю длину".
4. Пункт 2.5 дополнить абзацем в редакции: "Способность труб выдерживать увеличенное гидравлическое давление обеспечивается способом производства труб".
5. Пункт 3.1 дополнить требованиями в редакции: "Недопустимо трубчатость стенок труб. Осуществлять контроль качества продукции (ГОСТ 15923-77). При этом допуск отклонения от номинального размера стенки не более 1,5% от номинального размера".
6. Пункт 3.4 изменить в редакции: "Все трубы проходят сплошной контроль качества сварного шва ультразвуковым методом без разрушения по методике предприятий-изготовителей".
7. Раздел 2 дополнить пунктом 2.9:
  - "2.9. Замер геометрических размеров трубы осуществляется на расстоянии не менее 100 мм от концов".

Подпись и дата  
Взам. инв. №  
Инв. №-4  
Подпись и дата

8. Ученый 3 доложить пунктом 3.3 в разделе : " Метрологическое обеспечение контроля качества продукции советскими и союзными с военно-технической документацией предприятиями "

Сотрудник

Исполнитель

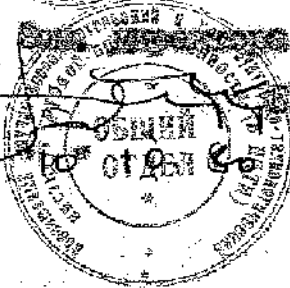


~~Сектор метрологического обеспечения качества продукции~~  
~~Сектор метрологического обеспечения качества продукции~~  
 А.И. Пиваров

Исполнительный директор  
 В.И. [Signature]

А.А. [Signature]

04.10.80



~~Сектор метрологического обеспечения качества продукции~~  
 А.И. Пиваров

*[Handwritten signature]*  
 02.07.80

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ  
 16 октября 1980г.  
 Зап. лабораторией технической и метрологической информации (И. М. Бернштейн)

Подпись и дата	Зам. дир. №
Подпись и дата	
Изм. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					2

ИВ 14-3-421-75  
 Изменение I



П.Р. № 149811 от 15.03.76 г.

УТВЕРЖДЕНО  
162

УТВЕРЖДАЮ:

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР



*Смирнов А.А.*  
*15.03.76*

**ТИПЫ СТАНОВ  
ЦЕНТРАЛЬНЫЕ СТАНКИ**

Техническое задание

№ 14-1-421-75

(Рисунки №№ 3-262-89)

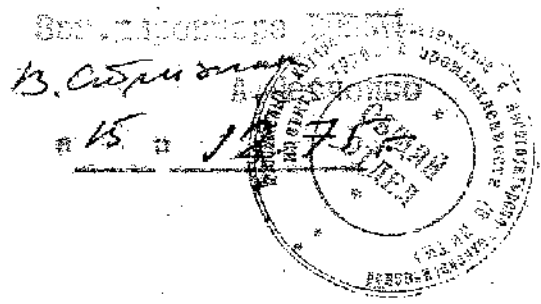
01.10.99 (4)

Срок действия с 01.02.1976 г. на срок до 01.02.1981 г.

*018*  
*15.03.76*  
*Смирнов*



Продолжение  
Техническое задание  
предыдущий №/г 1-0159  
*Смирнов А.А.*  
*15.03.76*



Виз. инженера  
*В. Смирнов*  
№ 15 № 14-1-421-75

Подпись и дата  
Виз. инж. №  
Подпись и дата

Построение технологических условий изготовления по трубе  
 и ее свойствам, предназначенные для изготовления изделий  
 в соответствии с требованиями ГОСТ 14-15-176-87 (4)

(4) Трубы изготовлены по ГОСТ 14-15-176-87 (4).  
 Показатели механических свойств, установленные в металле  
 для технических условий, соответствуют требованиям  
 первой категории качества.

1.1. Форма и размеры труб должны соответствовать чертежу и  
 таблице 1.

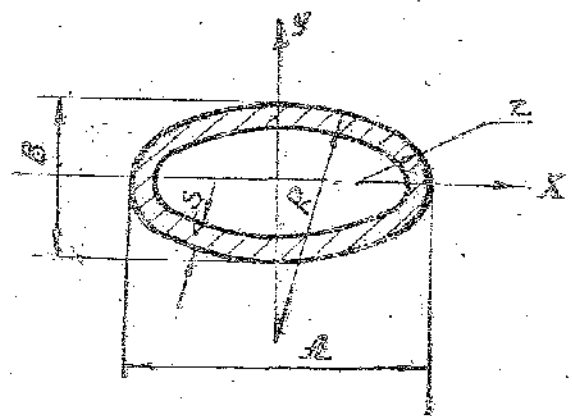


Таблица 1

A	B	S	R	Z
20	20	1,45 1,45	35	4,5
20	20	1,45 1,45	112,9	4,95

Примечание: Размеры R и Z указаны для изготовления продукции и  
 получены в готовой трубе по нормам.

2. Разрешается с согласия потребителя, в отдельных случаях, изготов-  
 лять трубы со стенкой 2 мм.

- а) длиной от 1,5 до 8 м
- б) длиной от 5 до 8 м с предельным отклонением  $\pm 50$  мм
- в) длиной, предельной длиной - с предельным отклонением  $\pm 50$  мм

Изд. 3  
 Изд. 2  
 Изд. 1

Введен - 19.04.85 г.  
 Введен - 03.10.83 г.  
 Введен - 18.02.81 г.

ТУ 14-15-176-87

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Лист	Листов
Разраб.								
Пров.								
Н. техпр.								
Утв.								

ПРОЦЕДУРА ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ОБЫЧНОЙ ПРАКТИКИ

3. Проводится при наличии данных в журнале работ и отчетах о работе  
75 труб от завода (наименование), на высоте 1 м.

1.3. Проводятся измерения от поверхности (расстояние по длине)  
промеров по длине от оси трубы 20,6 м  
по длине от оси трубы 20,4 м  
по длине от оси 20,0 м

4. Толщина стенки замеряется микрометром вне пресса

1.4. Проводятся пробы на длину проката 2 м на 1 м от начала

1.5. Проушины труб допускаются не более трех  
градусов на метр длины.  
2. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

4. 2.1. Трубы поставляются по длине 10 м ГОСТ 1027-74.

2.2. Трубы поставляются без заводской обработки, марки-  
ровка должна быть в соответствии с ГОСТ 1027-74. Допускается  
маркировка, приведенная в таблице 2.

Таблица 2

Маркировка	Применяется обозначение (100/102), Н/мм <sup>2</sup> ④	Свойства
10	(10) 333	Б5

4. 2.3. На трубах не допускается трещины, царапины, вмятины и  
другие дефекты. Вмятины допускаются, если они не имеют сквозных  
дефектов стенок. На наружной поверхности труб  
допускаются вмятины, вызванные ударом без трещин.

1. 2.4. Все трубы проходят контроль качества в соответствии с  
ГОСТ 1027-74. Все дефекты должны быть устранены до начала производства-отгрузки  
труб.

Изд. № 10/11  
Подпись Л. Дале  
Изм. № 11/12  
Подпись В. В.  
Лист № 2  
Дата

2.5. Герметичность сварного шва на давление, вычисленное по формуле для труб овального сечения по ГОСТ 13563-68, гарантируется предприятием-изготовителем.

2.6. Выпуклость (углубка) створов овала не должна превышать 0,5 мм.

2.7. Допускается отклонение шва труб от малой оси овала не более 25 мм.

2.8. Порезка труб производится в линии стана дисковой пилой без зачистки концов.

2.9. Запас на механические повреждения труб осевой силой в месте сварки не менее 100 мм от концов.

### ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Правила приемки и методы испытания в соответствии с ГОСТ 13563-68.

3.2.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение и оформленные документации - в соответствии с ГОСТ 10692-73.

4.2. По требованию потребителя трубы для предохранения от коррозии должны быть покрыты снаружи и внутри нейтральным маслом.

### 5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

5.1. Аналог для определения основной цены - ГОСТ 10704-62, ГОСТ 10705-63 (прейскурант № 01-04-75, стр. 14).

5.2. Основная цена на трубы из стали марки Ю по данным техническим условиям определяется исходя из преискуранных цен труб-аналогов соответствующих (или ближайших меньших) размеров труб той же марки стали с учетом перевода диаметра круглой трубы по формуле, согласно преискуранта № 01-04-75, стр. 116 с прилатой за профилирование - 16% (там же).

5.3. В основную цену принимаются за:

5.3.1. испытание труб на временное сопротивление разрыву и относительное удлинение (прейскурант № 01-04-75, стр. 299);

5.3.2. сплошной контроль труб физическими неразрушающими методами (там же);

5.3.3. доставку, по заказу потребителя, труб, покрытых снаружи и внутри нейтральной смазкой (там же, стр. 300);

Изм и дата

Изм и дата

Изм и дата

Изм и дата

Изм и дата

Изм	Изм	Изм	Изм	Изм
Изм	Изм	Изм	Изм	Изм

ТУ 14-3-421-75

Лист  
4

изм 3

ТУ 14-3-421-75

Приложение 2

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий

④ ~~И-15-446-87~~  
~~ТУ 14-1-673-73~~

" Сталь феррохромистая ( рулонная ) холоднокатанная углеродистая качественная, предназначенная для производства электросварных труб "

ГОСТ 1050-74

" Сталь углеродистая качественная конструкционная "

ГОСТ 10006-80

" Трубы металлические. Методы испытания на растяжение "

ГОСТ 10692-80

" Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение "

④ 86  
ГОСТ 13663-88

" Трубы стальные профильные. Технические требования "

④ 13242-72  
ГОСТ 15895-77

" Статистические методы управления качеством. Термины и определения "

Изм. №, год, Подп. и дата, Знач. и дата, Подп. и дата

Изменение 3  
ТУ 14-3-421-75

Лист

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



Приложение № I к ТУ 14-3-421-75  
Обязательное  
Срок введения: 01.01.82

Трубы стальные электросварные стальные

РАСЧЕТ

оптовой цены на трубы

Расчет оптовой цены на трубы выполнен нормативно-параметрическим методом в соответствии с Т.Т.Д.Прейскуранта № 01-13-1980г.

без учета НДС

Аналогом берется труба стальные электросварные стальные из стали 20 по ГОСТ 8642-68.

От аналога данные трубы отличаются следующими:

1. Цветметаллом.
2. длиной.
3. диаметром поперечного сечения.
4. способом контроля качества старого типа физическими методами.
5. Расширенным полем допуска по диаметру (малой оси).
6. Последней труба покрытая нейтральным маслом по требованию заказчика.
7. Доставкой труб без термической обработки.

Расчет цены производится по уравнению (приложение к прейскуранту № 01-13-1980, стр.201):

$$Цн = Цб \cdot \frac{Дн}{Дб} \cdot (I + \frac{Дн}{100}) \cdot (I + \frac{\sum Пч}{100})$$

и приведен в таблице:

9/1/77

Группы по ТУ	Группы по ГОСТ 10705-75	Группы по ГОСТ 10704-76,	Обозначение отсечки юбки на обозначение группы по ТУ 14-3-421-75										Отсечка цена
Параметры (А, В, С, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z, AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AH, AI, AJ, AK, AL, AM, AN, AO, AP, AQ, AR, AS, AT, AU, AV, AW, AX, AY, AZ, BA, BB, BC, BD, BE, BF, BG, BH, BI, BJ, BK, BL, BM, BN, BO, BP, BQ, BR, BS, BT, BU, BV, BW, BX, BY, BZ, CA, CB, CC, CD, CE, CF, CG, CH, CI, CJ, CK, CL, CM, CN, CO, CP, CQ, CR, CS, CT, CU, CV, CW, CX, CY, CZ, DA, DB, DC, DD, DE, DF, DG, DH, DI, DJ, DK, DL, DM, DN, DO, DP, DQ, DR, DS, DT, DU, DV, DW, DX, DY, DZ, EA, EB, EC, ED, EE, EF, EG, EH, EI, EJ, EK, EL, EM, EN, EO, EP, EQ, ER, ES, ET, EU, EV, EW, EX, EY, EZ, FA, FB, FC, FD, FE, FF, FG, FH, FI, FJ, FK, FL, FM, FN, FO, FP, FQ, FR, FS, FT, FU, FV, FW, FX, FY, FZ, GA, GB, GC, GD, GE, GF, GG, GH, GI, GJ, GK, GL, GM, GN, GO, GP, GQ, GR, GS, GT, GU, GV, GW, GX, GY, GZ, HA, HB, HC, HD, HE, HF, HG, HH, HI, HJ, HK, HL, HM, HN, HO, HP, HQ, HR, HS, HT, HU, HV, HW, HX, HY, HZ, IA, IB, IC, ID, IE, IF, IG, IH, II, IJ, IK, IL, IM, IN, IO, IP, IQ, IR, IS, IT, IU, IV, IW, IX, IY, IZ, JA, JB, JC, JD, JE, JF, JG, JH, JI, JJ, JK, JL, JM, JN, JO, JP, JQ, JR, JS, JT, JU, JV, JW, JX, JY, JZ, KA, KB, KC, KD, KE, KF, KG, KH, KI, KJ, KK, KL, KM, KN, KO, KP, KQ, KR, KS, KT, KU, KV, KW, KX, KY, KZ, LA, LB, LC, LD, LE, LF, LG, LH, LI, LJ, LK, LL, LM, LN, LO, LP, LQ, LR, LS, LT, LU, LV, LW, LX, LY, LZ, MA, MB, MC, MD, ME, MF, MG, MH, MI, MJ, MK, ML, MM, MN, MO, MP, MQ, MR, MS, MT, MU, MV, MW, MX, MY, MZ, NA, NB, NC, ND, NE, NF, NG, NH, NI, NJ, NK, NL, NM, NN, NO, NP, NQ, NR, NS, NT, NU, NV, NW, NX, NY, NZ, OA, OB, OC, OD, OE, OF, OG, OH, OI, OJ, OK, OL, OM, ON, OO, OP, OQ, OR, OS, OT, OU, OV, OW, OX, OY, OZ, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH, PI, PJ, PK, PL, PM, PN, PO, PP, PQ, PR, PS, PT, PU, PV, PW, PX, PY, PZ, QA, QB, QC, QD, QE, QF, QG, QH, QI, QJ, QK, QL, QM, QN, QO, QP, QQ, QR, QS, QT, QU, QV, QW, QX, QY, QZ, RA, RB, RC, RD, RE, RF, RG, RH, RI, RJ, RK, RL, RM, RN, RO, RP, RQ, RR, RS, RT, RU, RV, RW, RX, RY, RZ, SA, SB, SC, SD, SE, SF, SG, SH, SI, SJ, SK, SL, SM, SN, SO, SP, SQ, SR, SS, ST, SU, SV, SW, SX, SY, SZ, TA, TB, TC, TD, TE, TF, TG, TH, TI, TJ, TK, TL, TM, TN, TO, TP, TQ, TR, TS, TT, TU, TV, TW, TX, TY, TZ, UA, UB, UC, UD, UE, UF, UG, UH, UI, UJ, UK, UL, UM, UN, UO, UP, UQ, UR, US, UT, UV, UW, UX, UY, UZ, VA, VB, VC, VD, VE, VF, VG, VH, VI, VJ, VK, VL, VM, VN, VO, VP, VQ, VR, VS, VT, VU, VV, VW, VX, VY, VZ, WA, WB, WC, WD, WE, WF, WG, WH, WI, WJ, WK, WL, WM, WN, WO, WP, WQ, WR, WS, WT, WU, WV, WW, WX, WY, WZ, XA, XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XI, XJ, XK, XL, XM, XN, XO, XP, XQ, XR, XS, XT, XU, XV, XW, XX, XY, XZ, YA, YB, YC, YD, YE, YF, YG, YH, YI, YJ, YK, YL, YM, YN, YO, YP, YQ, YR, YS, YT, YU, YV, YW, YX, YY, YZ, ZA, ZB, ZC, ZD, ZE, ZF, ZG, ZH, ZI, ZJ, ZK, ZL, ZM, ZN, ZO, ZP, ZQ, ZR, ZS, ZT, ZU, ZV, ZW, ZX, ZY, ZZ	Описание отсечки юбки на обозначение группы по ТУ 14-3-421-75												
72x22x1,5	1,803	48x1,5	1,730	0-39	I	0-39	16	2	(-)I	I7	0-41		
72x22x1,8	2,151	48x1,8	2,050	0-43	I	0-43	16	2	(-)I	I7	0-51		
72x22x2,0	2,380	48x2,0	2,270	0-44	I	0-44	16	2	(-)I	I7	0-54		
72x20x1,5	1,799	48x1,5	1,720	0-39	I	0-39	16	2	(-)I	I7	0-43		
72x20x1,6	2,145	48x1,6	2,050	0-43	I	0-43	16	2	(-)I	I7	0-5		
72x20x2,0	2,374	48x2,0	2,270	0-44	I	0-44	16	2	(-)I	I7	0-54		

Итого 2 x 100 = 200 шт



Примечания:

1. Огневая прона установлена на трубы немерной длины без термической обработки группы поставили "В" с контролем сварного шва неразрушающим методом.

2. По требованию потребителя трубы для предохранения от коррозии должны быть покрыты нейтральным лаком. Проклада за консервацию труб расценивается по формуле (пр-нт № 01-13-80, стр.195) и равна 2 коп. за 1 м.

2.1. Расчетный диаметр цилиндрической трубы определяется согласно указанию прекомурания № 01-13-80г., стр.104 и равен:

для труб 72x22x1,5 и 72x20x1,5 - 48x1,5 мм,

для труб 72x22x1,8 и 72x20x1,8 - 48x1,8 мм,

для труб 72x22x2,0 и 72x20x2,0 - 48x2,0 мм.

3. Масса 1 метра охватных труб вычисляется по уравнению:

$$m = 0,0157 \cdot S [2R(R - S) + T(S - \frac{S}{2})]$$

(Н.В.Розов, Масса одного метра труб, справочник)

Линейные размеры - в мм, угловые - в градусах

18.11.84  
19.11.84-3-121-75  
ММММ 8

№№ ПИ	Механике разреза труба в мм					ТН в руб	
	A	B	R	Σ	Σ		
1 2 3	72 72 72	22 22 22	85 85 85	4,5 4,5 4,5	1,5 1,8 2,0	0,402441 0,402441 0,402441	1,803 2,151 2,390
4 5 6	72 72 72	20 20 20	102,9 102,9 102,9	4,95 4,95 4,95	1,5 1,8 2,0	0,322557 0,322557 0,322557	1,799 2,145 2,374

4. Скидка за расширение поля допуска по малой оси овальных труб - 1% (по аналогии с приложением за повышенную точность электросварных труб по ГОСТ 12132-66, пр-кт № 01-13-1980, п. 01, 18, 7)

5. За поставку труб мерной или кратной длины с уменьшением в сравнении с аналогом предельными отклонениями по длине требуется приплата к основной цене в размере 5 и 4% соот-ветственно (4 и 3% за отклонение длины, 1% за повышенную точность по длине, как за I класс точности, пр-кт № 01-13-1980, стр. 139).

6. На цену заводоуправления ошине указанные прекоэффициенты № 01-13-1980.

Директор Свердловского завода "Уралэлектротрубопрома"

Зам. директора ВНИИ В. И. Стрижак

Руководитель предприятия № 1981 г.

1981 г.

1981 г.

1981 г.

12.11.81  
 79-44-8-421-75  
 ОК

471

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

**к изменению ИМ ТУ 14-3-421-75 "Трубы стальные  
электросварные овалыные".**

Настоящее изменение разработано в связи с заменой технических условий на трубы заготовку. Кроме того, данное изменение предусматривает введение условного обозначения, замену размерности временного сопротивления, замену устаревших ГОСТов и продление срока действия данных технических условий.

Зам. главного инженера

Р.М.Толстиков