

10706—76
(489—77)

10706—76

Electrically welded steel line-weld tubes.
Technical requirements

(CT 489—77)

13 8100

01.01.78
01.01.96

426—1620

489—77

(, . 3).

U

1.1.

10704—91.

1.2.

:

—

2, () 1
14637—89;

—

, () 2,
14637—89;

—

2 () -
2, 2 3, , 2
5 14637—89;

(6) , 1976
© , 1993

0,48%.

(
1.3. (, . 3). 3).

1

	+ + —	+ — + —	1 + +

«+»

«—

1.4.

. 2.

2

	(, / 2 (/ 2)	, / 2 (/ 2)	% 5(
2	33 (324)	22 (216)	22
2 2	34 (334)	23 (225)	22
	37 (363)	24 (235)	20
	38 (372)	25 (245)	20

1.5. (, . 3).
 , . 2

6996—66.

1.6.

. 3.

3

		, • / 2 (/ 2) , °	
		+ 20	—20
4	5 9 . 9 » 20	6,0 (0,59) 5,0 (0,49)	-
	5 9 . 9 » 20	6,0 (0,59) 5,0 (0,49)	-
4	5 9 . 9 » 20	-	2,0 (0,2) 1,5 (0,15)
	5 9 . 9 » 20	—	2,0 (0,2) 1,5 (0,15)

4.

. 3

4, 5

	, / 2 (/ 2)	, / 2 (/ 2)	, 5, %	, KCU, / 2 (/ 2)	
				- —20°	-
4	38(372)	25(245)	23	3(0,3)	
5	38(372)	25(245)	23	3(0,3)	3(0,3)

20°

20°

(
1.7. 1 1988 . 2, 3).
820

820

100

(
1.8. , . 1).

. 4.

4

. 8 8	0,5—3,0
. 14 14	0,5—3,5
. 17 17	0,5—4,0
	0,5—5,0

1

. 4.

10%

10%

0,5

150

(
1). 0—0,5

1.13.

3845—75 (Pi),
0,5

0,85

3845—75 (Pi),

0,9

920X7, 1020x8, 1120x8, 1120X9, 1220X9, 1220X 10,
1320x9, 1320x10, 1320x 11, 1420x 10 1420X11
20 / 2 (2,0).
25 / 2 (2,5).

3845—75 (),

0,5

3845—75.

10

(2).
1.14.

(2, 3).
1.15.

100°.

(1 1988 . 2).

2.

2.1.

10692—80.

100

(, . 2).

2.2.

2.3.

2.4.

2.5.

2.6.

(, . 2).

3.

3.1.

22536.0—87, 22536.1—88, 22536.2—87,
22536.3—88, 22536.4—88, 22536.5—87,
22536.6—88.

7565—81.

3.2,

$\{D_n\}$

$$D_n = \frac{2}{3,1416} - \sqrt{2},$$

0,2—

(, . 1).

3.3.

3845—75

10 .

3.4.

-
-

7564—73.

10006—80.

-

3.5.

10006—80.

6996—66

XII

-
-

3.6.

-

9454—78.

10 9454—78
3

10 I

-

VII

11

10

6996—66.

VI

-
-

4,9 / 2 (0,5 - / 2),

(, , 2).

3.7.

-

3.8.

-

3.9. ()

^ + \$ f V 5)
, Mn, V — , %.
(1).
3.10. 7268—82 10%-

3.11. : 7502—89;
7502—89
;

11358—89, 6507—90,
11358—89;
2—034—225—87;
;

162—90;
427—75; () —
5378—88.

3.3 2. —3.12. (, . 2).

4. 4.1. 10692—80.
500

) ;
) ;
) ;

tld 10706-76

) ;
) (
) .

) рубы эмическую обработку,
< > ,

... .. (.. .. ,)

Справочное

1.	-	-
	()	-
2.		22
	1976 . 892	
3.	10706—63	
4.		489—77
5.		6120—66
6.		-

162—90	3.11
427—75	3.11
3845—75	1.13, 3.3
5378—88	3.11
6507—90	3.11
6996—66	1.5, 3.6
7268—82	
7502—89	3.11
7564—73	3.4
75G5—81	3.1
9454—78	3.6
10006—80	3.4
10692—80	2.1, 4.1
10704—91	1.1
11358—89	3.11
14637—89	1.2
22536 0—87	3.1
22536.1—88	3.1
22536.2—87	3.1
22536.3—88	3.1
22536.4—88	3.1

, 12 10706-76

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22536.5—87	3.1
ГОСТ 22536.6—88	3.1
ТУ2—034—225—87	3.11

7. Срок действия продлен до 96.01.01 Постановлением Госстандарта СССР от 22.11.90 № 2883

8. Переиздание (август 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержд-

4 10706—76 -

(12 21.11.97)

2893

:

-

:

«

-

478—1420

».

1.1.
1.2, 1.4

:

10704—76

10704—91.

:

«1.2.

-

:

—

2,

(, . 16)

(4 10706— 76)

() 380—94, 1

14637-89;

— 2,

() 380—94

14637-89;

— 2 () 380—94, -

2 14637—89, 380—94, 2

3 14637—89, , 380—94, 2, 3, 4

5 14637—89, , -

0,48 %;

— ,

1.4. . 2.

, . 2.

2

	$1 \quad 2 (\quad / \quad 2)$	$, \quad / \quad 2$ $(\quad / \quad 2)$	85, %
2	33 (325)	22 (215)	22
2 , 2	34 (335)	23 (225)	22
	37 (365)	24 (235)	20
,	38 (372)	25(245)	20
	45 (440)	27 (265)	18

(. , 17)

(

4

10706—76)

1.6.

3

:

3

		KCU, / 2		
		(/ 2),	, °	^40
		+20	-20	
,	5 9 .	6,0 (0,59)	-	-
	. 9 » 25 »	5,0 (0,49)	-	-
	* 25	3,0 (0,29)	—	-
4, 4	5 9 .	-	2,0 (0,2)	-
	. 9 » 25 »	-	1,5 (0,15)	-
	» 25	—	-	—
-		—		2,5 (0,24)

«

60 °

2,5 * / 2 (0,24 / 2)»;

1.8

:

«1.8.

,

. 4.

4

8 .	0,5 3,0
. 8 » 14 »	» 0,5 » 3,5
» 14 » 17 »	» 0,5 » 4,0
» 17	» 0,5 » 5,0

1

,

. 4.

0,5 .

150 -

0—0,5 ».

(. . 18)

(

4

10706—76)

1.9.

5.

: 426

478;

1.10

:

«

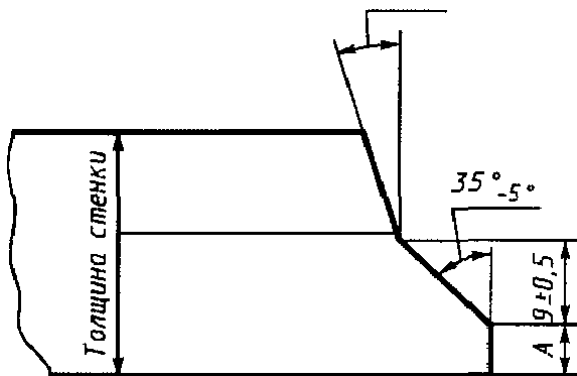
17

30—35

.1.

.1

15



.1

1020	1 3
. 1020	1 5

1.13.

2.4.

: «

»

«

».

3.1.

:

7565—73

7565—81.

3.4

:

«

».

3.11.

.

: «

11951-82».

(

7 1999 .)

. 77.

. . .
. . .

. 03.06.93 . . . 20.09.93 . . . 0,93. . . - . 0,93.
. . . 0,70 2166 . 631

« » , 107076, . 14.
« » . , 6. ' . 378