

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ КВАДРАТНЫЕ
Сортамент

Square steel tubes. Range

ГОСТ
8639—68

Взамен
ГОСТ 8639—57

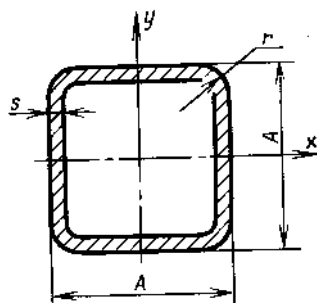
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 25/IV 1968 г. Срок введения установлен

с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стальные бесшовные горячекатаные, холодноотянутые и электросварные квадратные трубы.

2. Форма и размеры труб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

A	s	Площадь сечения в см ²	Масса 1 м в кг	Момент инерции в см ⁴	Момент сопротивления в см ³
				$I_x = I_y$	$W_x = W_y$
10	1,0	0,359	0,282	0,0492	0,0984
	1,5	0,559	0,439	0,1830	0,2450
15	1,0	0,810	0,636	0,2490	0,3320
	1,5	0,759	0,596	0,4580	0,4580
20	1,5	1,110	0,871	0,6370	0,6370
	2,0	1,430	1,130	0,7870	0,7870

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Сентябрь 1974 г.

Продолжение

Размеры в мм

A	s	Площадь сечения в см ²	Масса 1 м в кг	Момент инерции в см ⁴	Момент сопро- тивления в см ³
				$I_x=I_y$	$W_x=W_y$
25	1,0	0,960	0,96	0,923	0,738
	1,5	1,410	1,10	1,300	1,040
	2,0	1,830	1,44	1,630	1,300
	2,5	2,240	1,76	1,920	1,530
	3,0	2,640	2,07	2,160	1,730
30	2,0	2,230	1,76	2,940	1,960
	2,5	2,750	2,16	3,490	2,320
	3,0	3,240	2,54	3,980	2,650
	3,5	3,700	2,91	4,410	2,940
	4,0	4,150	3,26	4,790	3,190
35	2,0	2,640	2,07	4,800	2,740
	2,5	3,240	2,55	5,750	3,280
	3,0	3,840	3,01	6,610	3,770
	3,5	4,410	3,46	7,380	4,210
	4,0	4,950	3,89	8,070	4,610
	5,0	6,000	4,71	9,250	5,280
40	2,5	3,750	2,94	8,820	4,410
	3,0	4,440	3,48	10,190	5,090
	3,5	5,100	4,01	11,450	5,720
	4,0	5,750	4,52	12,590	6,290
	5,0	6,990	5,49	14,580	7,290
	6,0	8,150	6,40	11,210	8,100
(42)	3,0	4,680	3,67	11,930	5,680
	3,5	5,390	4,23	13,420	6,390
	4,0	6,070	4,77	14,790	7,040
	5,0	7,400	5,81	17,190	8,180
	6,0	8,640	6,78	19,180	9,130
45	3,0	5,040	3,95	14,890	6,610
	3,5	5,810	4,56	16,790	7,460
	4,0	6,550	5,15	18,550	8,240
	5,0	8,000	6,28	21,660	9,620
	6,0	9,360	7,34	24,280	10,790
	7,0	10,630	8,33	26,470	11,760
	8,0	11,840	9,22	28,270	12,560
50	3,0	5,540	4,42	20,840	8,330
	3,5	6,510	5,11	23,590	9,430
	4,0	7,350	5,77	26,150	10,460

Продолжение

Размеры в мм

A	s	Площадь сечения в см ²	Масса 1 м в кг	Момент инерции в см ⁴	Момент сопро- тивления в см ³
				$I_x = I_y$	$W_x = W_y$
50	5,0	8,99	7,06	30,75	12,30
	6,0	10,56	8,28	34,70	13,88
	7,0	12,04	9,45	38,08	15,23
	8,0	13,44	10,55	40,94	16,37
60	3,5	7,91	6,21	42,24	14,08
	4,0	8,95	7,03	47,06	15,68
	5,0	11,00	8,63	55,91	18,63
	6,0	12,96	10,17	63,76	21,25
	7,0	14,83	11,65	70,68	23,56
	8,0	16,63	13,06	76,76	25,58
70	4,0	10,56	8,29	76,94	21,98
	5,0	13,00	10,20	92,08	26,30
	6,0	15,36	12,05	105,70	30,22
	7,0	17,64	13,84	118,10	33,75
	8,0	19,84	15,57	129,20	36,92
80	4,0	12,16	9,54	117,30	29,34
	5,0	15,00	11,77	141,20	35,31
	6,0	17,76	13,94	163,10	40,78
	7,0	20,44	16,04	183,20	45,80
	8,0	23,04	18,08	201,50	50,38
90	5,0	17,00	13,34	205,40	45,64
	6,0	20,16	15,82	238,20	52,95
	7,0	23,24	18,24	268,70	59,71
	8,0	26,24	20,59	296,80	65,96
100	6,0	22,56	17,70	333,20	66,71
	7,0	26,04	20,44	377,50	75,49
	8,0	29,44	23,11	418,40	83,68
	9,0	32,76	25,71	456,50	91,31
110	6,0	24,96	19,59	451,40	82,08
	7,0	28,84	22,64	512,30	93,14
	8,0	32,64	25,62	596,40	103,50
	9,0	36,36	28,54	623,00	113,20
120	6,0	27,36	21,47	594,20	99,04
	7,0	31,64	24,83	675,90	112,60
	8,0	35,84	28,13	753,10	125,50
	9,0	39,96	31,36	825,90	137,60

Продолжение

Размеры в мм

A	s	Площадь сечения в см ²	Масса 1 м в кг	Момент инерции в см ⁴	Момент сопротивления в см ³
				$I_x=I_y$	$W_x=W_y$
140	6,0	32,16	25,24	964,30	137,70
	7,0	37,24	29,23	1100,00	157,20
	8,0	42,24	33,15	1231,00	175,80
	9,0	47,16	37,02	1355,00	193,60
150	7,0	40,04	31,43	1367,00	182,30
	8,0	45,44	35,67	1531,00	204,20
	9,0	50,76	39,84	1688,00	225,10
	10,0	56,00	43,96	1838,00	245,10
180	8,0	55,04	43,20	2719,00	302,10
	9,0	61,56	48,32	3008,00	334,20
	10,0	68,00	53,38	3286,00	365,10
	12,0	80,64	63,30	3812,00	423,60
	14,0	92,96	72,97	4299,00	477,70

Трубы специальных размеров

32	4,0	4,48	3,52	5,97	3,73
36	4,0	5,12	4,02	8,87	4,93
40	2,0	3,04	2,39	7,34	3,67
65	6,0	14,20	11,10	83,00	25,50

Примечания:

1. Масса труб вычислена при плотности стали 7,85 г/см³.

2. Размеры труб, взятые в скобки, перекомендуемые.

Условное обозначение трубы с A=40 мм, s=3 мм, из стали марки 10:

Труба 40×40×3—10 ГОСТ 8639—68

3. Трубы изготовляют: бесшовные — горячекатаные и холодно-тянутые;

электросварные — неволоченные и волоченные.

Способ изготовления труб указывается в заказе.

4. Радиус закругления r не должен быть более 2 s. По соглашению сторон электросварные трубы размером 60×60×4,0 мм могут поставляться с радиусом закругления до 3 s.

5. Трубы поставляют:

а) немерной длины:

бесшовные горячекатаные — до 12,5 м;

бесшовные холоднотянутые и электросварные — до 9 м;

б) мерной длины — в пределах немерной длины с предельным отклонением +100 мм;

в) длины, кратной мерной, — в пределах немерной длины с припуском на каждый разрез по 5 мм (если другой припуск не оговорен в заказе) с предельным отклонением на общую длину $+100$ мм.

6. Допускаются следующие отклонения от номинальных размеров труб:

а) по наружным размерам:

$\pm 1,5\%$ — для бесшовных горячекатаных труб;

$\pm 0,3$ мм — для бесшовных холодноотянутых, а также для электросварных труб размером до 30 мм;

$\pm 0,4$ мм — для бесшовных холодноотянутых, а также для электросварных труб размером свыше 30 до 50 мм;

$\pm 0,8\%$ — для бесшовных холодноотянутых, а также для электросварных труб размером свыше 50 мм;

б) по толщине стенки:

$+12,5\%$ — для бесшовных горячекатаных труб;

$-15,0$

$\pm 10,0\%$ — для электросварных неволоченых труб;

$\pm 12,5\%$ — для холодноотянутых (бесшовных и электросварных) труб.

7. Разностенность не должна выводить стенку трубы за предельные отклонения по толщине стенки.

8. Вогнутость сторон (утяжка) не должна превышать:

а) для бесшовных горячекатаных труб со сторонами размером: до 50 мм — 0,75 мм;

свыше 50 до 70 мм — 1,0 мм;

свыше 70 до 100 мм — 1,5 мм;

свыше 100 мм — 2,0 мм.

б) для бесшовных холодноотянутых и электросварных труб со сторонами размером:

до 50 мм — 0,5 мм;

свыше 50 до 70 мм — 0,75 мм;

свыше 70 мм — 1,0 мм.

9. В поперечном сечении трубы отклонения от прямого угла не должны превышать $\pm 1,5^\circ$.

10. Кривизна труб не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

11. Технические требования должны соответствовать ГОСТ 13663—68.