

Министерство черной металлургии СССР

УДК 669.14-462-122.2

Группа В62

СОГЛАСОВАНО

Зед Начальник Технического
Управления Минчерметаша

В. П. Головинкин

21.03.85

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Главного Технического
Управления МЧМ СССР

В. Г. Антипин

18.04.85

ТРУТЫ ПЛАВНИКОВЫЕ ХОЛОДНОКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ
МАРК 12Х1МФ и 20 ДЛЯ НАГОВЫХ КОТЛОВ

Технические условия

ТУ 14-3-341-75

Изменения № 6

Срок введения

01.09.85

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ВПО
"Иркутсксталь" МЧМ СССР

В. А. Ткаченко

Главный инженер ПО "Красный
котил" МЧМ СССР

Г. И. Давченко

Директор ВЦИТИ

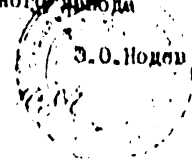
А. А. Тимоанков

01.04.1985

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер Чернорульского
новотрубного завода

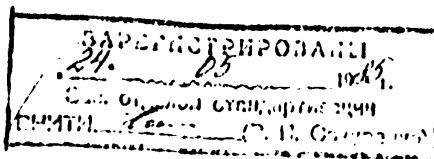
Э. О. Нодар



ВСЕСОЮЗНОЕ
ТЕХНИЧЕСКОЕ
ИНФОРМАЦИОННОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ

85 07 21 17293 76

1. Срок действия технических условий продлить до 01.04.90.
2. Во вводной части технических условий заменить ссылку: ТУ 14-1-1529-76 вместо ЧЛТУ/ШНИИЧМ 1-726-69.
3. Пункт 2.1. В таблице 2 уточнить минимальное значение содержания углерода для стали 12Х1М2: 0,10 вместо 0,08.
4. В пункте 3.5. первую фразу изложить в редакции: "Испитание на растяжение должно производиться на коротком пропорциональном образце по ГОСТ 10006-80 при температуре 20⁰С, а при температурах 250, 400 и 450⁰С по ГОСТ 19040-81".
5. Пункт 3.8. изложить в редакции: "Испитание на сгибание производится по ГОСТ 6695-75 "
6. В пункте 3.9 заменить ссылку: ГОСТ 3845-75 вместо ГОСТ 3845-65.
7. Текст технических условий дополнить приложением 1 "Перечень документов, на которые имеются ссылки в технических условиях".
8. Текст технических условий дополнить приложением 2 "Перечень средств измерений для контроля труб по ТУ 14-3-341-75".
9. Оптовые цены согласно прейскуранту №1-13-1980 (стр.94) и дополнению 01-13-1980/14.
10. Раздел 4 "Маркировка, упаковка и документация" дополнить пунктом 4.5. следующего содержания:
"4.5. Упаковка и транспортирование труб должны производиться в соответствии с ГОСТ 10692-80".



14.11.89
19/14.3.341-75
ШНИИЧМ 3

ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые имеются ссылки в технических
условиях

Обозначение	Наименование
1. ТУ I4-I-I529-76	"Заготовка трубная катаная и ковкая для котельных труб".
2. ТУ I4-3-460-75	"Трубы стальные бесшовные для паровых котлов и трубопроводов".
3. ГОСТ 10006-80	"Трубы металлические. Методы испытания на растяжение".
4. ГОСТ 19040-81	"Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах".
5. ГОСТ 1778-70	"Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений".
6. ГОСТ 8695-75	"Трубы. Метод испытания на сплюсывание".
7. ГОСТ 3845-75	"Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением".
8. ГОСТ 10692-80	"Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение".

Приложение 2

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля труб по ТУ 14-3-341-75

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, погрешн.	Цена деления	Предел измерен.	ГОСТ СИ
1	2	3	4	5	6	7
1. Наружный диаметр труб	Микрометр гладкий	МК	2кл	0,01мм	25-50мм 50-75мм	ГОСТ 6507-78
2. Толщина отстки труб	Микрометр трубный	МТ	2кл	0,01мм	0-15мм	ГОСТ 6507-78
3. Размер по плавникам	Микрометр гладкий	МК	2кл	0,01мм	25-50мм 50-75мм	ГОСТ 6507-78
4. Длина труб	Рулетка	РС-10 РС-15	3кл	1мм	1-10000мм 0-15000мм	ГОСТ 7502-60
5. Кривизна труб	Поверочный линейка, набор щупов	ЩЛ	2кл	1мм	0-1000мм	ГОСТ 8026-75
		Щ2	2кл	-	-	ГОСТ 882-75
6. Утяжки под плавниками	Индикатор, нутромер и подвижные вставки со специальн. профилем	-	-	0,002мм	(18-50)мм	ГОСТ 9244-75
7. Саблевидность	Набор щупов	Щ2	2кл	-	-	ГОСТ 882-75
8. Скручивание	Микетиковый угломер со специальным шаблоном	3-УИ	-	2°	0-360°	ТУ 2-034- 666-72

П Е Р Е Ч Е Н Ь

средств измерений для контроля труб по ТУ 14-3-341-75

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности погрешн.	Цена деления	Предел измерен.	ГОСТ СИ
1	2	3	4	5	6	7
1. Наружный диаметр труб	Микрометр гладкий	МК	2 кл.	0,01мм	25-50мм 50-75мм	ГОСТ 6507-78
2. Толщина стенки труб	Микрометр трубный	МТ	2 кл.	0,01мм	0-25мм	ГОСТ 6507-78
3. Размер по плавникам	Микрометр гладкий	МК	2 кл.	0,01мм	25-50мм 50-75мм	ГОСТ 6507-78
4. Длина труб	Рулетка	ЗПКЗ-ПОАНТ/ГО	3 кл.	1 мм	0-2000мм	ГОСТ 7502-80
5. Кривизна труб	Поверочная линейка, набор щупов	Щ	2 кл.	1 мм	0-1000мм	ГОСТ 8026-75
		№ 4	2 кл.	-	0,1-5,5мм	ТУ 2-034-225-87
6. Утяжка сторон под плавниками	Индикаторн. нутромер	-	-	0,002	(18-50)мм	ГОСТ 9244-75
7. Саблезидность	Набор щупов	№ 4	2 кл.	-	0,1-5,5мм	ТУ 2-034-225-87
8. Скручивание	Маятниковый угломер со специальными шаблоном	З-УРИ-М	$\pm 1^{\circ}$	1°	0-360 $^{\circ}$	ТУ 2-034-666-72