



11017—80

Steel seamless tubes for high pressure service.  
Technical conditions

11017—64

13 5100

13

198Q . 2085

01.01 1981 .

01.01. 1986 .

1.

1.1.

1.2.

1.3.

1.4.

15

5

1,5

20,

7

20,

7X 2— —20

0,5 ;

0,5 4

1

11017—80 \*

©

, 1980

7 2 — —20 11017—80

500 : 7 2 500 — —20 11017—80

500 , 7 2 500 — —20 11017—80

20: 2 ,

1

				1 ,
6	2,0	—0,20	±0,05	0,197
7	1,5 2,0 2,5	±0,20	±0,5	0,288 0,277 0,264
7,5	1,1	—0,50	±0,10	0,339
	1,8 2,0 2,5	±0,20	±0,05	0,327 0,322 0,308
	1,5 2,0	—0,50	±0,10	0,380 0,370
8,0	2,6 3,0	±0,20	±0,05	0,353 0,339
	3,0	±0,20	±0,30	0,561

:

1. ±0,05

2. 1 ( )  
P=0,02466Xs(D —s),

D — , ;  
s — , ,

s —  $\frac{D^{* \wedge}}{2}$

D<sub>aH</sub> —

7,85 / ' .

	-					1 ,		
			-		-			
6	2,0	±0,25	±0,15	±0,20	±0,10	0,197		
7	1.5 2,0 2.5	±0,25	±0,15	±0,20	±kz0, 10	0,288 0,277 0,264		
7,5	1,8 2,0 2,5	4 0,25	±0,15	=0,20	±0,10	0,327 0,322 0,308		
8	2,6 3.0	±0,25	- -0,20 ±0,25	±0,20	±0,10	0,353 0,339		
10	2.5 3,0 3.5	±0,25	±0,25	—	—	0,578		
		±0,30	±0,30			0,561 0,541		
11	3,5 4,0	±0,40	±0,30			—	—	0,670 0,647
12	3,5	±0,40	±0.40	—	—			0,812
13	4.0 5.0	=0,40						0,943 0,888
15 18 24 25	6,0 6,0 8,0 10,0	±0,40	±0,50	—	—	1,165 1,776 3,157 3,236		

$$= 0,02466 - (D_H - s),$$

$$D_H - s = \dots$$

$$s = \dots$$

$$D = \dots$$

7,85 / 3.

**2.**

## 2.1

20

—

1050—74.

0,035%.

—

2.2.

### 2.3.

20

( 5) —

392  
21%.

$$(40 \frac{(\quad)}{(\quad)} / 2),$$

—

2.4.

‘

‘ ‘ ‘

—

2.5.

•

•

—

0,10 ;

10

10

0,15 ,  
0,20 .

□

□

2.6.

(

(

)

— 0,08

□

□

7,5 ,  
1,5 ;

1,1 ;

$$8_{2,0}, \quad ;$$

10  
0,04

8, 3,0

2.7.

2.8.

(Pi)

3845—75.

R

40%

50%

2.9.

3.1.

10692—73

3.2.

3.3.

3.4.

3.5.

1,1 ;

10 ,

8 ,  
3,0

8 ,  
2,0  
10%

7,5  
1,5

4.

4.1. -

4.2.  
22536.0-77 — 22536.6—77.

7565—73.

4.3. -

.

.

4.4. -7 -8 90 —

6507—78

0,01 ,

14810—69

15 .

4.5.  
7502—69.

4.6.  
8026—75 882—75.

4.7. 10006—73

(

4.8. 3845—75

10 .

5. , ,

5.1. , ,  
10692—73.

5.2. , -

.

,

.

. . ( ), . .

. .

13 1980 . 2086

-

. .

. .

. .

. 23.05.80 . . 28.07.80 0,5 . . 0,39 .- . . 30000 3 .  
« » , 123557, , 256. . 1617 „ 3



26.12.86

4538

01.07.87

1.1 : « 01.01.90»;  
1 ( ):

1

					1 ,
		-		-	
				-	
6,0	i,6 2,0	±0,20	±0,15	±0,05	0,221 0,197
7,0	1,5 2,0 2,3 2,5	±0,20	±0,15	±0,05	0,288 0,277 0,272 0,264
7,5	U	—0,50	—,	±0,010	0,339
	1,8 2,0 2,5	±0,20	±0,15	±0,05	0,327 0,322 0,308
	1,5 2,0	-0,50	—	±0,10	0,380 0,370
8,0	2,6 3,0	±0,20	±0,15	±0,05	0,353 0,339
10,0	3,0	±0,20	±0,15	±0,30	0,561

1

: «1.

10

3,0

±0,10 »;

: —0,02466 ( $D_H$  — s) =

2.  
—0,02466 Xs ( $D_B$ —s)<sub>t</sub>

1.2

: «

1,5 4 .

7 ».

2.1

« »

: «

-

2.3.

: «

( ) 392—510 / <sup>2</sup> (40—52 / <sup>2</sup>)».

По требованию потребителей трубы изготавливают без промасливания».

11 **И**мазкой по но...вно-технической док

ружная и внутренняя поверхность трубы или концы трубы должны быть покрыты

Раздел 5 дополнить пунктом 5.3: «5.3. Для предотвращения коррозии на-

или калированной проволокой».

калиброванными—пробками по ГОСТ 14808—69, ГОСТ 14809—69 и ГОСТ 14810—69

Пункт 4.4. Первый абзац дополнить словами: «проходными и непроходными

дом на поперечных сечениях»

Пункт 4.3. Второй абзац дополнить словами: «или металлографическим ме-

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункты 3.1, 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10692—73 на ГОСТ 10692—80.

t.

Постано  
! 26.06. 89 № 2029

01.01.90

Пункт 1.1 Последний абзац  
таблица . рафа «  
I,

у». Для

22536 - , , ,

\*• 1

tv VVi

(5, : 882-75 2-834-225-87,

(ИУС № 11 1989 г.)