

## ГОСТ 5005-82 Трубы сварные холоднодеформированные для карданных валов

Диаметр внутренний, мм	Толщина стенки и предельные отклонения, мм							
	1,6	1,8	2	2,1	2,5	3	3,5	4
	± 0,10			± 0,12		± 0,14	± 0,15	± 0,17
45								
46								
55								
63								
66								
71								
82								
94								

Марки стали — 08кп, 10, 15, 20.

По согласованию могут изготавливаться трубы из стали марок — 08пс, 10пс, 15пс, 20пс.

Гидроиспытание труб не проводится.

Качество сварного шва контролируется в процессе технологической обработки.

Предельные отклонения по диаметру труб:

- для внут. диаметра от 45 мм до 46 — ± 0,10 мм
- для внут. диаметра св. 46 мм до 71 — ± 0,11 мм

для внут. диаметра св. 71 мм:

- при толщине стенки 2,5 мм — ± 0,12 мм
- при толщине стенки 3,0 мм — ± 0,14 мм
- при толщине стенки 3,5 мм — ± 0,20 мм
- при толщине стенки 4,0 мм — ± 0,25 мм.