

## ГОСТ 550-75 Предельные отклонения

Способ изготовления труб	Группа	Предельные отклонения			
		Наружный диаметр		Толщина стенки	
		Размер, мм	Предельные отклонения	Размер, мм	Предельные отклонения
Холоднодеформированные	А	до 30 вкл.	для марок стали 10 и 20 - $\pm 0,10$ мм; для марки стали 15Х5М - $\pm 0,20$ мм	$\pm 8\%$	
		св. 30	для марок стали 10 и 20 - $\pm 0,15$ мм; для марки стали 15Х5М - $\pm 0,30$ мм		
	Б	до 10 вкл.	$\pm 0,15$ мм	до 1 вкл.	$\pm 0,12$ мм
		св. 10 до 30 вкл.	$\pm 0,30$ мм	св. 1 до 5 вкл.	$\pm 10\%$
		св. 30 до 50 вкл.	$\pm 0,40$ мм	св. 5	$\pm 8\%$
		св. 50	$\pm 0,8\%$		
Горячедеформированные	А	$+0,5\%; -1,25\%$		до 15 вкл.	$\pm 12,5\%$
				св. 15	$\pm 10\%$
	Б	до 50 вкл.	$\pm 0,5$ мм	до 15 вкл.	$+12,5\%; -15\%$
		св. 50	$\pm 10\%$	св 15 до 30 вкл.	$\pm 12,5\%$
				св. 30	$+10\%; -12,5\%$

Марки стали — 10, 20, 10Г2, 15Х5, 15Х5М, 15Х5ВФ.

Длина холоднодеформированных труб группы Б:

немерная —  $1,5 \div 11,5$  м;

мерная —  $4,5 \div 9,0$  м.

Длина горячедеформированных труб группы Б:

немерная —  $5 \div 11,8$  м.

Длина труб группы А — мерная.

Максимальная длина труб конкретного размера согласовывается дополнительно.

Горячедеформированные трубы с толщиной стенки менее 6 мм изготавливаются из сталей — 10, 20, 10Г2.

Трубы подвергаются контролю неразрушающим методом взамен гидроиспытания.

Испытанию на твердость подвергаются трубы всех марок стали группы А и трубы марки 15Х5М группы Б, нормы твердости труб с толщиной стенки менее 2,5 мм устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

Испытания на ударную вязкость проводят на трубах с толщиной стенки более 12 мм.

Трубы из стали 15Х5М изготавливаются максимальным диаметром — 159 мм.