



ООО, Киберсталь



ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ
НОВОТРУБНЫЙ
ЗАВОД

Открытое акционерное общество

№

ИЗВЕЩЕНИЕ № 5 о продлении срока действия технических условий

Срок введения: 01.01.2003

ТУ 14-3-1120-82 «Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок 03X18H12 вакуумной индукционной и 08X18H12T, 12X18H10T вакуумной индукционной и обычной выплавки»

продляются без ограничения срока действия.

Основание: наличие заказов.

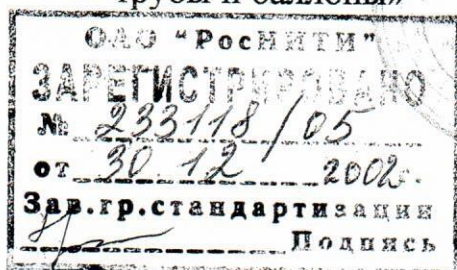
Главный инженер ОАО «ПНТЗ»

Д.В.Марков

Председатель ТК 357

«Стальные и чугунные
трубы и баллоны»

Ю.И.Блинов



623112 Россия, Свердловская область
г. Первоуральск, ул. Торговая, 1
тел.: (34392) 7 77 77
факс: (34392) 7 77 78
E-mail: mail@pntz.com

УЧЕТНО
Экземпляр <i>№ 6</i>
Подпись <i>[подпись]</i>

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РФ

г.п.о.о. Каверсталь

КОД ОКП 136300 136700
136900 131500

УДК
Группа В 62

УТВЕРЖДАЮ:
Зам. директора ВНИТИ
[подпись]
В.П. Сокурено
22.06.93

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРОК
03X18H12 ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ И 08X18H12T,
12X18H10T ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ И ОБЫЧНОЙ
ВЫПЛАВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-3-1120-82

Изменение N 4

Срок введения: 01.01.94

Держатель подлинника - АО ПНТЗ

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНО:

[подпись] Главный инженер НИИ "Титан"

[подпись] Главный инженер АО ПНТЗ

А.К. Михалев

А.Н. Ячменев

24.03.93

14.01.93

Зам. руководителя НИИМЭТ

А.А. Матяш

14.05.93

Уральский центр стандартизации и метрологии	
Регистра	<i>222118/04</i>
Дата <i>04.08.93</i>	Подпись <i>[подпись]</i>

1993

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуг	Подп. и дата

1.Срок действия технических условий продлить до 01.01.2003 года.

2.В таблице 1 изложить в новой редакции следующие строки:

мм

Таблица 1

Наружный диаметр	Предельные отклонения по нар.диам.	Толщина стенки	Предельные отклонения по толщ.ст.	Длина труб.
------------------	------------------------------------	----------------	-----------------------------------	-------------

а) трубы малых размеров

немерная

1-5

0,1-1,6

0,3-4,0

Примечание: Сортамент и предельные отклонения по ГОСТ 14162-79.

б) особотонкостенные трубы

6-20	$\pm 0,05$	0,2-0,3	$\pm 0,04$	
6-20	$\pm 0,07$	0,4-0,7	$\pm 0,05$	
21-35	$\pm 0,07$	0,3-0,5	$\pm 0,05$	немерная
21-35	$\pm 0,10$	0,6-1,0	$\pm 10\%$	0,3-4,0
36-50	$\pm 0,10$	0,3-0,5	$\pm 0,05$	
36-50	$\pm 0,15$	0,6-1,0	$\pm 10\%$	

..... и далее по тексту.

в) тонкостенные холоднодеформированные трубы высокой точности

6-10	$\pm 0,15$	1,0-2,0	$+12,5\%$ $-10,0\%$	
11-20	$\pm 0,20$	1,0-3,0	$+12,5\%$ $-10,0\%$	немерная
21-30	$\pm 0,20$	1,2-3,0	$+12,5\%$ $-10,0\%$	1,5-9,0

..... и далее по тексту.

3.В пункте 2.6, приложении 1, приложении 3 заменить следующие ссылки: ГОСТ 6032-84 на ГОСТ 6032-89, ГОСТ 6507-78 на ГОСТ 6507-90, ГОСТ 882-75 на ТУ 2-034-225-87.

4.Приложение 2 к техническим условиям исключить.

5.Примечание к техническим условиям изложить в новой редакции:

"Трубы реализуются по свободным оптовым ценам."

Зарегистрированы: "29" 06 1993 г.

Зав.отделом стандартизации ВНИИ

В.М.Ворона

Изменение N4 ТУ 14-3-1120-82

Лист

2

УЧТЕНО
Экземпляр 26
Подпись [подпись]

МИНМЕТ СССР
КОНЦЕРН «ТРУБОПРОМ»
ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ

ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции
и двух орденов Трудового Красного Знамени

НОВОТРУБНЫЙ ЗАВОД

620012, г. Первоуральск Свердловской области
Телеграф. НТЗ, телетайп 8715.
АМО 55-96 — 66

От 14.01.93 № 09-10-454

На № от

ИЗВЕЩЕНИЕ № 3

о продлении технических условий

Срок введения: 15.01.93

ТУ 14-3-1120-82 "Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок
03X18H12 вакуумной индукционной и 08X18H12Т,
12X18H10Т вакуумной индукционной и обычной выплавки"
продляются до 01.01.94 года.

Основание: наличие заказов, задержка в согласовании очередного
изменения.

Начальник технического отдела

[подпись]

Р.М.Толстиков

14.01.93 233718/03
1989 г. Первоуральская обл. [подпись]

УЧЕТ 202118/02 от 07.09.87

УЧТЕНО
Экземпляр
Подпись

Министерство черной металлургии СССР

КОД ОКП 136300 136700
136900 131500

УДК
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации

п/я В-8813

А.С. Гладков

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО

"Союзтрубосталь" МЧМ

СССР

А.С. Бавилин

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ИЗ НЕРАВНООШЕЙ СТАЛИ
МАРОК 03X18H12 ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ
И 08X18H12Т, 12X18H10Т ВАКУУМНОЙ
ИНДУКЦИОННОЙ И ОБЫЧНОЙ ВЫПЛАВКИ

Технические условия

ТУ 14-3-П20-82

Изменение № 2

Срок введения 01.09.87

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер предприятия

п/я В-2058

А.К. Михалев

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер

Новотроицкого завода

Э.О. Ноден

Заместитель директора ВНИТИ

Е.А. Близнюков

Заместитель руководителя

предприятия п/я В-2836

С.С. Стрельченко

1. Срок действия технических условий продлен до 01.01.93 г.
2. Во вводной части и приложении I ТУ I4-I-565-73 заменены на ТУ I4-I-565-84.
3. В таблице 2 наименование единиц "МПа" заменено на "Н/мм²".
4. В пункте 2.6 и приложение 1 ГОСТ 6032-75 заменен на ГОСТ 6032-84.
5. В приложении 2 ГОСТ 10498-63 заменен на ГОСТ 10498-82, ТУ I4-I-565-73 заменены на ТУ I4-I-565-84.
6. В приложении 3 ГОСТ 7502-69 заменен на ГОСТ 7502-80.
7. Оптовые цены по приложению 5 2.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН

17. 07 1987 г.

Сек. отделом стандартизации

В.М. Ворона

Изменение № 2 к ТУ I4-3-II20-82

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата			
Разраб.					Лит.	Лист	Листов
Провер.					141	2	2
Н. контр.					Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок 03Х18Н12 вакуумной индукционной и 08Х18Н12Т, 12Х18Н10Т вакуумной индукционной и обжимной		
Утв.							

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № куд	Подп. и дата

УЧТЕНО

Экземпляр

Подпись

Министерство черной металлургии СССР

КОД ОКП 43 6300 13 6700
13 6900 13 1500

УДК

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации
п/я В-8813

А.С.Гладков

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО
"Совтрубоусталь" ММ СССР

В.А.Ткаченко

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
МАРОК 03X18H12 ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ
И 08X18H12T, 12X18H10T ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ
И ОБЫЧНОЙ ВЫПЛАВКИ

Технические условия
ТУ 14-3-1120-82
Изменение 1

Срок введения 01.10.85г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер предприятия
п/я В-2058

А.К.Михалев

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер
Новотрубного завода

Э.О.Нодев

Заместитель директора ВНИТИ

Е.А.Близиюков

Заместитель руководителя
предприятия п.я. В-2836
С.С. Стрельченко

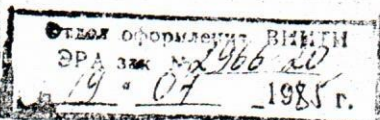
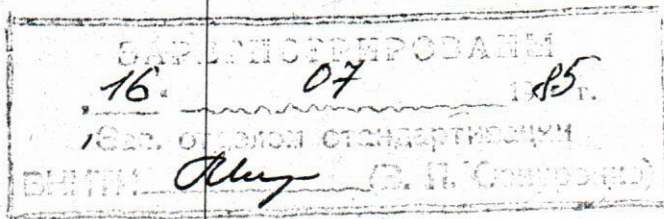
1985г.

4. Пункт 2.2. дополнен: "По согласованию трубы особотонко-
стенные и тонкостенные могут поставляться с электрополированной на-
ружной поверхностью, а трубы с внутренним диаметром более 10 мм с
электрополированной наружной и внутренней поверхностью. Качество
электрополированной поверхности оценивается образцами внешнего вида
согласованными с потребителями."

2. В таблице I, пунктах 2.2; 3.6; приложениях I и 2 ссылки
на ГОСТы 9940-72 и ГОСТ 994I-72 заменены соответственно на ГОСТ 9940-
-8I и ГОСТ 994I-8I.

3. Особотонкостенные трубы, поставляемые с электрополирован-
ными наружной и внутренней поверхностями расцениваются по приложению 2
с исключением из пункта 3.2 скидки в размере 67 % за поставку труб с
осветленной поверхностью, с электрополированной наружной поверхностью-
предоставлением скидки в размере 20 % (пр-нт № 0I-I3-I980, стр. I78).

Трубы тонкостенные, поставляемые с электрополированными наружной
и внутренней поверхностями расцениваются по приложению 2 с приплатами
за соответствующую отделку поверхности (как за трубы группы Б по
ГОСТ 24030-80, доп. прейскурант № 0I-I3-I980/4, табл. 28.2), за изготовление
труб из обточенной и расточенной трубы-заготовки - в размере 20 %
(пр-нт № 0I-I3-I980, стр. I90).



Изменение 1 к ТУ I4-3-II20-82

Лист

2

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

КОД ОКП

Экземпляр

Подпись

УЧЕНО

№ 31908 от 23.11.88

Группа В62

от 10.01.83

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации

п/я В-8813

"28 XII 81"

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО

"Советрубосталь" МЧМ СССР

В.А.Ткаченко

"6" 08 1982

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
МАРОК 03Х18Н12 ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ
И 08Х18Н12Т, 12Х18Н10Т ВАКУУМНОЙ ИНДУКЦИОННОЙ
И ОБЫЧНОЙ ВЫПЛАВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-1120-82

(взамен ТУ 14-3-343-75)

Срок введения с 01.01.1983

На срок до 01.01.1985

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер предприятия

п/я В-2053

В.А.Козлов

"4" XII 81

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Новотрубного
завода

А.А.Фотов

"17" 10

Заместитель директора ВНИТИ

С.А.Близнюков

"28 09 82"

Настоящие технические условия распространяются на трубы из нержавеющей стали марок 03X18H12 вакуумной индукционной и 08X18H12Т, 12X18H10Т вакуумной индукционной и обычной выплавки, предназначенные для изготовления деталей приборов.

Заготовка поставляется по ТУ 14-1-1924-76 и ТУ 14-1-565-73.

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Размеры труб и предельные отклонения должны соответствовать табл. I.

Размеры в мм

Таблица I

Наружный диаметр	Предельные отклонения по наружному диаметру	Толщина стенки	Предельные отклонения по толщине стенки	Длина труб
а) трубки малых размеров по ГОСТ 14162-79				не короче 300
I,0-5,0				
б) особотонкостенные трубы				
4,0-20,0	$\pm 0,05$	0,2-0,3	$\pm 0,04$	немерная, не короче 300
4,0-20,0	$\pm 0,07$	0,35-0,70	$\pm 0,05$	
21,0-35,0	$\pm 0,07$	0,3-0,5	$\pm 0,05$	
21,0-35,0	$\pm 0,1$	0,55-1,00	$\pm 10\%$	
36,0-50,0	$\pm 0,1$	0,3-0,5	$\pm 0,05$	
36,0-50,0	$\pm 0,15$	0,55-1,00	$\pm 10\%$	

Примечания: 1. По требованию заказчика трубы могут поставляться мерной или ограниченной длины.

2. Трубы должны поставляться с наружным диаметром через каждый 1 мм, по требованию заказчика - через 0,5 мм.

3. По толщине стенки трубы поставляются в пределах табл. I через каждые 0,1 мм.

4. Заказы на трубы малых размеров и на особотонкостенные трубы должны оформляться по шифру 1363.

ТУ 14-3-1120-82

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Разраб.				
Провер.				

Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок 03X18H12-ВИ и 08X18H12Т, 12X18H10Т вакуумной индук-

Лит.	Лист	Листов
15	2	13

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

№ подл.

Наружный диаметр	Предельные отклонения по наружному диаметру	Толщина стенки	Предельные отклонения по толщине стенки	Длина труб
в) тонкостенные холоднодеформированные трубы высокой точности.				
5,0-10,0	$\pm 0,15$	1,0-2,0	+12,5% -10,0%	1500-9000
11,0-30,0	$\pm 0,2$	1,0-3,0	+12,5% -10,0%	
свыше 30	$\pm 0,8\%$	2,0-4,0	+12,5% -10,0%	

Примечания: 1. Размеры труб в этом диапазоне определяются сортаментом ГОСТ 9941-72.

2. По заказу потребителя разрешается поставка труб обычной точности.

г) горячекатаные трубы

76-121	обычная точность по ГОСТ 9940-72	5,0-12,0	обычная точность по ГОСТ 9940-72	1500-9000
--------	----------------------------------	----------	----------------------------------	-----------

Примечание. Размеры труб в этом диапазоне определяются сортаментом ГОСТ 9940-72 и действующей специализацией.

Примеры условных обозначений труб: труба из стали марки 03X18H12-ВИ наружным диаметром 30 мм и стенкой толщиной 1,0 мм немерной длины:

Труба 30x1,0 - 03X18H12-ВИ ТУ 14-3-

1.2. Кривизна труб на участке любой длины не должна превышать: для труб диаметром до 5 мм не контролируется, но на трубах не допускается резких перегибов;

для труб диаметром 5,5-10,0 мм - 1 мм на 1 метр;

для труб диаметром более 10 мм - 1,5 мм на 1 метр.

1.2.1. Кривизна труб, поставляемых в нагартованном состоянии, не регламентируется.

1.3. Овальность трубок малых размеров не контролируется; овальность особотонкостенных труб диаметром до 10 мм со стенкой от 0,2 мм, а также труб диаметром 10 мм и более со стенкой толщиной 0,6 мм и более не должна превышать предельных отклонений по диаметру; на трубах диаметром 10 мм и более со стенкой до 0,5 мм контролируется не овальность, а периметр трубы; овальность тонкостенных и горячекатаных труб должна быть в пределах отклонений по диаметру.

ТУ 14-3-1120-82

Лист

3

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

1.4. Концы труб должны быть обрезаны и зачищены от заусенцев.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Трубы изготавливаются по требованию заказчика из стали марок 03X18H12-ВИ, 08X18H12Т-ВИ, 12X18H10Т-ВИ и 08X18H12Т, 12X18H10Т обычной выплавки.

Химический состав и содержание газов в стали вакуумной индукционной выплавки должен соответствовать ТУ 14-1-1924-76, химический состав стали обычной выплавки - ТУ 14-1-565-73.

2.2. Качество поверхности труб малых размеров должно соответствовать ГОСТ 14162-79, особотонкостенных и тонкостенных холоднодеформированных - ГОСТ 9941-72, горячекатаных труб - ГОСТ 9940-72.

2.3. Трубы малых размеров, особотонкостенные и тонкостенные поставляются в термообработанном состоянии.

2.3.1. По требованию заказчика трубы могут поставляться в нагартованном состоянии, в этом случае контроль механических свойств, сплющивания, межкристаллитной коррозии не производится.

2.4. Горячекатаные трубы поставляются без термообработки.

2.5. Механические свойства труб должны соответствовать нормам, указанным в табл.2.

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивление σ_b в МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 %
	н е м е н е е	
03X18H12-ВИ	441 (45)	45
08X18H12Т-ВИ	461 (47)	45
12X18H10Т-ВИ	470 (48)	40
12X18H10Т	549 (56)	35
08X18H12Т	529 (54)	37

2.6. Трубы наружным диаметром от 4 мм и выше в состоянии поставки должны выдерживать испытание на межкристаллитную коррозию по ГОСТ 6032-75 методу АМ с провоцирующим нагревом.

2.7. Трубы наружным диаметром более 4 мм должны выдерживать испытание на сплющивание по ГОСТ 8695-75 до зазора между сплющивающими плоскостями, равного 5 толщинам стенок.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

1 октября 1982

Зав. лабораторией механических и термических испытаний

ТУ 14-3-1120-82

Лист

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Приемку труб производит ОТК предприятия-изготовителя партиями, состоящими из труб одного размера, одной марки стали и одного вида термообработки.

3.2. Осмотру и обмеру подвергается каждая труба.

Проверка производится любым измерительным инструментом, обеспечивающим соответствующую точность.

3.2.1. Контроль толщины стенки и качества чистоты внутренней поверхности трубок малых размеров производят на 5% трубок от партии.

3.3. Трубы должны выдерживать гидродавление, вычисленное по формуле:

$$P = \frac{200 \cdot S \cdot R}{D_{\text{в}}},$$

где S — минимальная толщина стенки трубы в мм,

R — допускаемое напряжение в кгс/мм², равное 40% от временного сопротивления разрыву для данной марки стали;

$D_{\text{в}}$ — внутренний диаметр трубы в мм.

Гидравлическое давление гарантируется предприятием-изготовителем труб.

3.4. Химический состав и содержание газов для стали вакуумной выплавки гарантируется поставщиком заготовки и заносится в сертификат на трубы по данным поставщика.

3.5. В сертификат на трубы должны заноситься результаты контроля трубной заготовки на содержание альфа-фазы на предприятии-поставщике заготовки.

3.6. Методы испытаний, правила приемки, количество образцов для испытаний должны соответствовать ГОСТ 14162-79, ГОСТ 9941-72 и ГОСТ 9940-72.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

4.1. Маркировка, упаковка, документация, хранение и транспортирование труб должны соответствовать ГОСТ 10692-80.

Примечание. Оптовые цены указаны в приложении №2.

7 октября 82

ТУ 14-3-1120-82

Лист

5

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Годп. и дата

Инв. № подл.

Приложение I
к ТУ I4-3-1120-82
(обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеется ссылка в настоящих
технических условиях.

Обозначение

Наименование

ТУ I4-I-I924-76

Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марок 03X18H12-ВИ, 08X18H12Т-ВИ, 12X18H10Т-ВИ.

ТУ I4-I-565-73

Заготовка трубная из высоколегированных коррозионностойких и жаростойких сталей.

ГОСТ I4I62-79

Трубки стальные малых размеров (капиллярные) Технические условия.

ГОСТ 994I-72

Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали.

ГОСТ 9940-72

Трубы бесшовные горячедеформированные из коррозионностойкой стали.

ГОСТ 6032-75

Стали и сплавы. Методы испытания на межкристаллитную коррозию ферритных, аустенито-мартенситных, аустенито-ферритных и аустенитных коррозионно-стойких сталей и сплавов на железоникелевой основе.

ГОСТ 8695-75

Трубы. Метод испытания на сплющивание.

ГОСТ I0692-80

Трубы стальные, чугуны и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТУ I4-3-1120-82

Лист

6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Приложение 2.

к ТУ 14-3-1120-82

Обязательное

с 01.01.82г.

Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок 03Х18Н12 вакуумной индукционной и 08Х18Н12Т, 12Х18Н10Т вакуумной индукционной и обычной выплавки

Порядок расчета за продукцию

I. Аналогом для определения базисной цены на трубы являются:

для трубок малых размеров - ГОСТ 14162-79,
(пр-нт № 01-13-1980, табл.30.1 и 30.2)

для особотонкостенных труб - ГОСТ 10498-63,
(там же, табл. 32.1)

для тонкостенных труб - ГОСТ 9941-72
(там же, табл.27.1 и 27.2)

для горячедеформированных труб - ГОСТ 9940-72
(там же, табл.16.1 и 16.2)

2. Базисная цена на трубки малых размеров, тонкостенные и горячедеформированные трубы из стали 08Х18Н12Т и 12Х18Н10Т обычной выплавки определяется исходя из прейскурантной цены на трубы-аналоги.

Базисная цена на трубы особотонкостенные определяется исходя из табличной цены на трубы-аналоги соответствующих размеров из стали 08Х18Н10Т, измененной за счет разницы в ценах на трубную заготовку по ТУ 14-1-565-73 или ТУ 14-1-1924-76 (данные трубы) и ТУ 14-1-605-73 (трубы-аналоги) на сумму в руб.коп. в расчете на 1 т труб, табл.1.

Таблица I

Марка стали	Размер труб, мм		Удорожание (+) удешевление (-) за металл в руб.коп. на 1 т труб.
	$\varnothing$	S	
I	2	3	4
03Х18Н12-ВМ	4÷6	0,2÷0,3	16798-00
	7÷10,6	0,35÷0,7	13875-00
	10,8÷25	0,2÷0,3	15337-00
	10,8÷25	0,35÷0,6	11685-00
	10,8÷25	0,7÷1,0	10324-00
	25,2÷50	0,3÷0,5	19726-00
	25,2÷50	0,6÷1,0	15331-00

МЛС 7

I	2	3	4
08X18H12T	4÷6	0,2÷0,3	114-00
	7-10,6	0,35-0,7	94-00
	10,8-25	0,2-0,3	104-00
	10,8-25	0,35-0,6	79-00
	10,8-25	0,7-1,0	70-00
	25,2-50	0,3-0,5	134-00
	25,2-50	0,6-1,0	104-00
	4÷6	0,2÷0,3	(-)2742-00
	7-10,6	0,35-0,7	(-)2265-00
	10,8-25	0,2-0,3	(-)2504-00
12X18H10T	10,8-25	0,35-0,6	(-)1908-00
	10,8-25	0,7-1,0	(-)1686-00
	25,2-50	0,3-0,5	(-)3221-00
	25,2-50	0,6-1,0	(-)2503-00
08X18H12T-BИ	4÷6	0,2÷0,3	9142-00
	7-10,6	0,35-0,7	7551-00
	10,8-25	0,2-0,3	8346-00
	10,8-25	0,35-0,6	6359-00
	10,8-25	0,7-1,0	5618-00
	25,2-50	0,3-0,5	10735-00
	25,2-50	0,6-1,0	8343-00
	4÷6	0,2÷0,3	5828-00
	7-10,6	0,35-0,7	4814-00
	10,8-25	0,2-0,3	5321-00
12X18H10T-BИ	10,8-25	0,35-0,6	4054-00
	10,8-25	0,7-1,0	3582-00
	25,2-50	0,3-0,5	6844-00
	25,2-50	0,6-1,0	5319-00

Базисная цена на трубы из стали вакуумно-индукционной выплавки определяется исходя из табличной цены на трубы-аналоги соответствующих размеров из стали 12X18H10T, увеличенной за счет разницы в ценах на трубную заготовку по ТУ 14-1-1924-76 (данные трубы) и по ТУ 14-1-565-73 (трубы-аналоги) на сумму в руб.коп. в расчете на 1 т труб, табл.2.

Таблица 2

Вид труб	Марка стали	Размер труб		Удорожание за металл в руб. коп. за 1 т
		Д	С	
1	2	3	4	5
Трубы малых размеров	03X18H12-BИ	1,0-1,8 2,0-5,0	0,1-0,7 0,1-1,6	6755-00 6413-00
	08X18H12T-BИ	1,0-1,8 2,0-5,0	0,1-0,7 0,1-1,6	4108-00 3900-00
	12X18H10T-BИ	1,0-1,8 2,0-5,0	0,1-0,7 0,1-1,6	2963-00 2813-00
Тонкостенные трубы	03X18H12-BИ	5-32	1,0-1,2	2880-00
		6-32	1,4-4,0	2594-00
		34-54	2,0-4,0	2494-00
		56-75	2,0-4,0	2316-00
		76-110	2,0-4,0	2175-00
		120-250	2,0-4,0	2365-00
	08X18H12T-BИ	5-32	1,0-1,2	1546-00
		6-32	1,4-4,0	1444-00
		34-54	2,0-4,0	1419-00
		56-75	2,0-4,0	1338-00
		76-110	2,0-4,0	1302-00
		120-250	2,0-4,0	1333-00
	12X18H10T-BИ	5-32	1,0-1,2	1143-00
		6-32	1,4-4,0	1055-00
		34-54	2,0-4,0	1030-00
		56-75	2,0-4,0	960-00
		76-110	2,0-4,0	933-00
		120-250	2,0-4,0	955-00
Горячедеформированные трубы	03X18H12-BИ	76-89	5-10	} 2056-00
		89	11,0-12,0	
		95-121	5,0-12,0	
	08X18H12T-BИ	76-89	5-10	} 1259-00
		89	11,0-12,0	
		95-121	5,0-12,0	
	12X18H10T-BИ	76-89	5-10	} 914-00
		89	11,0-12,0	
		95-121	5,0-12,0	

Лист 29

3. К базисной цене начисляются приплаты и предоставляются скидки.

3.1. Трубки малых размеров.

Начисляются приплаты за испытание термообработанных трубок диаметром 4 мм и более на межкристаллитную коррозию (1%), диаметром более 4 мм - на сплющивание (1%), за поставку по требованию потребителя трубок всех размеров повышенной точности по диаметру и толщине стенки (8%), мерной длины (10%), кратной (4%) и ограниченной длины с разбегом более 1 м (2%, прейскурант № ОI-13-1980, стр.143,189,192).

Предоставляются скидки за поставку трубок с ненормированной кривизной (3%, там же, стр.190), по требованию потребителя - без контроля механических свойств (2% - как за группу Б, там же, стр.143), в нагартованном состоянии (0,3%, там же).

3.2. Особотонкостенные трубы.

Начисляются приплаты за особовысокую точность по толщине стенки и наружному диаметру (25%), за проведение испытания термообработанных труб на межкристаллитную коррозию (1%), за повышенную точность по кривизне термообработанных труб диаметром 5,5-10 мм (5%), за поставку труб по требованию потребителя мерной, ограниченной с разбегом не более 1 м или кратной, превышающей 1/5 немерной длины (10%), ограниченной длины с разбегом более 1 м (2%), кратной длины, не превышающей 1/5 немерной (4%, там же, стр.178,189,190 и 192).

Предоставляются скидки за непроведение контроля неметаллических включений (1%), величины зерна (1%), за поставку труб с осветленной поверхностью (67%), без маркировки каждой трубы (0,1%), по требованию потребителя - в нагартованном состоянии (0,7%, там же, стр.192,198,199).

3.3. Тонкостенные трубы.

Начисляются приплаты за проведение испытания на межкристаллитную коррозию (1%), на сплющивание (1%), высокую точность по толщине стенки (для труб с толщиной стенки не более 3 мм - 13%) или повышенную (более 3 мм - 7%), высокую точность по наружному диаметру (9%), за поставку по требованию потребителя труб мерной, ограниченной с разбегом не более 1 м или кратной, не превышающей 1/5 немерной длины (10%), ограниченной длины с разбегом более 1 м (2%), кратной длины, не превышающей 1/5 немерной (4%, там же, стр.119,189,192).

Примечание: При поставке по требованию потребителя труб обычной точности приплата за точность по толщине стенки и диаметру не начисляется.

Предоставляются скидки за расширенный допуск по кривизне (трубы диаметром более 10 мм - 2,5%), за поставку по требованию потребителя труб в нагартованном состоянии (0,7%), без контроля механических свойств этих труб (1%, там же, стр.190,191,192).

3.4. Горячедеформированные трубы.

Начисляются приплаты за уменьшенный допуск по кривизне (2,5%), за испытание на межкристаллитную коррозию (1%), сплющивание (1%), за ограничение верхнего предела немерной, кратной длины (2%), за поставку по требованию потребителя мерной, ограниченной с разбегом не более 1 м или кратной, превышающей 1/5 немерной длины (10%), ограниченной длины с разбегом более 1 м (2%), кратной, не превышающей 1/5 немерной (4%, там же, стр.189, 190, 192).

Директор Первourальского
новотрубного завода

Директор Первourальского
новотрубного завода

Ф.А.Данилов

Заместитель директора ВНИИ

В.И.Стрижак
30.09.82

П Е Р Е Ч Е Н Ь
средств измерений применительных для контроля

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, погрешность	Цена деления	Предел измерений	ГОСТ СИ
Наружный диаметр трубы	Микрометр	МК	2	0,01мм	0-15мм 25-50мм 50-75мм 75-100мм 100-125мм	6507-78
Толщина стенки трубы	Микрометр	МТ	2	0,01мм	0-15мм 0-25мм	6507-78
Длина трубы	Рулетка измерительная	РС-10	1мм	1мм	0-10м	7502-69
Кривизна трубы	Линейка поверочная	ШД-1000	2кл.		1000мм	8026-75
	Щуп	набор №4	2кл.	0,1мм	0,1-1,0мм	882-75
Овальность трубы	Микрометр	МК	2	0,01мм	0-25мм 25-50мм 50-75мм 75-100мм 100-125мм	6507-78
Периметр трубы	Калибр-ко льцо				Øсв. 10мм 3 до 0,5 мм	по черт. изгото- вителя

Примечание. Допускается использовать отдельные, вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерения, прошедшие метрологическую аттестацию и удовлетворяющие по точности требуемым характеристикам.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ТУ 14-3-1120-82

Лист

12

2002

Приложение
Обязательное

Лист регистрации изменений ТУ 14-3-1120-82

Наименование документа, содержащего изменение	№ и дата выпуска документа	Перечень пунктов технических условий, на которые распространяется изменение
---	----------------------------	---

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Год и дата

Год

Одобрено
Зав. цехом
1982 г.

ТУ 14-3-1120-82

3

72

Приложение № к ТУ 14-3-1120-82
Форма 3.1А /обязательное/

Наименование вида продукции по НТД	КОД вида продукции по ВКТ ОКП	
Трубы бесшовные из нержавеющей стали марок 03X18H12 вакуумной индукционной и 08X18H12Т, 12X18H10Т вакуумной индукционной и обычной выплавки.	13 6300	
	13 6700	
	13 6900	
	13 1500	
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Коды по ОКП
Марок стали	03X18H12-ВН	8451
	08X18H12Т-ВН	8448
	12X18H10Т-ВН	8448
	08X18H12Т-	8448
	12X18H10Т-	8448
Профилей	Н/станд.	
	ГОСТ 14162-79	9279 (1369)
	ГОСТ 10498-63	9249 (1363)
	О/Т ГОСТ 9941-72	9220 (1367)
	Н/станд. ГОСТ 9940-72	9219 (1315)
Технических требований	ТУ 14-3-1120-82	5020 (1369)
		5230 (1363)
		5190 (1367)
		5010 (1315)
Форма заказа и условий поставки	Нем./дл.	00
	мэрн./дл.	11

Расчёт кодов проверил:

Ст. н. сотр. отд. 18
Е. П. Яковлев

Фот. ВИЛ. И Зак. №605-500 79 015.

