

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ

ГОСТ 10704-63—ГОСТ 10706-63, ГОСТ 10707—73

Издание официальное

Цена 9 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ

**ГОСТ 10704-63—ГОСТ 10706-63,
ГОСТ 10707—73**

Издание официальное

МОСКВА—1975

© Издательство стандартов, 1975

УДК 621.643.23(083.74) Группа В62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 10704—63*

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ

Сортамент

Electrically welded steel tubes.
Range

Взамен
ГОСТ 4015—58 в части разд. I и ГОСТ 1753—53, разд. I (в части сортамента неволоченых труб)

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 14/XII 1963 г. Срок введения установлен

с 1/I 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Размеры труб должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. По длине трубы должны поставляться:

а) немерной длины

при диаметре до 30 мм — не менее 2 м

при диаметре более 30 до 70 мм — не менее 3 м

при диаметре более 70 до 152 мм — не менее 4 м

при диаметре 152 мм и более — не менее 5 м.

По требованию потребителя трубы групп А и В диаметром 152 мм и более должны поставляться длиной не менее 10 м; трубы всех групп диаметром до 70 мм — длиной не менее 4 м.

В партии труб немерной длины допускается до 3% (по массе) укороченных труб: не менее 1,5 м — для труб с наружным диаметром до 70 мм; не менее 2 м — для труб с наружным диаметром до 152 мм вкл. и не менее 4 м — для труб с наружным диаметром до 426 мм;

б) мерной длины

при диаметре до 70 мм — от 5 до 9 м

при диаметре более 70 до 152 мм — от 6 до 9 м

при диаметре более 152 до 426 мм — от 5 до 18 м.

Трубы диаметром 426 мм и более мерной длины не поставляются.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (сентябрь 1974 г.) с изменением № 2, опубликованным в январе 1974 г.*

Допускаемые отклонения по длине мерных труб не должны превышать:

при длине до 6 м . . . . . +10 мм
при длине св. 6 м и при диаметре 159 мм и более . +15 мм

в) длины, кратной мерной — с припуском на каждый рез по 5 мм (если другой припуск не оговорен в заказе) и кратностью не менее 250 мм.

Допускаемые отклонения на общую длину +50 мм.

3. Допускаемые отклонения по наружному диаметру не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наружный диаметр труб, мм	Допускаемые отклонения
До 10	±0,2 мм
Более 10 до 30	±0,3 мм
Более 30 до 50	±0,4 мм
Более 50 до 152	±0,8%
Более 152 до 219	±1,0%
Более 219 до 402	±1,25%
Более 402	$\pm(0{,}005D_н+2$ мм)

Размеры наружного диаметра труб $D_н$ более 402 мм контролируются замером периметра.

4. По требованию потребителей трубы должны изготовляться с односторонним допуском по диаметру. Величина одностороннего допуска не должна превышать суммы допускаемых отклонений, указанных в табл. 2.

5. Допускаемые отклонения по толщине стенки не должны превышать:

при диаметре труб до 152 мм . . . . . ±10%
при диаметре труб 159 мм и более . . . . . в соответствии с ГОСТ 8596—57* ГОСТ 8597—57** и ГОСТ 5681—57, ориентируясь на максимальную ширину листа.

6. По требованию потребителя трубы диаметром 426 мм и более должны поставляться с калиброванными торцами трех классов точности. Допускаемые отклонения по наружному диаметру калиброванных торцов труб не должны превышать указанных в табл. 3.

* С 1/I 1976 г. взамен ГОСТ 8596—57 вводится в действие ГОСТ 19904—74.
** С 1/I 1976 г. взамен ГОСТ 8597—57 вводится в действие ГОСТ 19903—74 в части листов шириной 500 мм и более.

Таблица 3

мм

Наружный диаметр труб	Точность калиброванных торцов		
	I класс (высокая точность)	II класс (повышенная точность)	III класс (обычная точность)
От 426 до 720	±1,5	±2,5	±3,5
Более 720 до 1020	±2,0	±3,0	±4,0
Более 1020 до 1220	±3,5	±5,0	±6,0
Более 1220	±5,0	±6,5	±7,5

7. Разностенность труб не должна превышать допусков, указанных в п. 5.

8. Овальность труб диаметром до 402 мм вкл., а также калиброванных торцов труб должна быть в пределах допускаемых отклонений по диаметрам, указанным в табл. 2 и 3.

Овальность труб диаметром 426 мм и более с некалиброванными торцами, а также по телу труб с калиброванными торцами не должна превышать $\pm 2{,}10 \cdot (0{,}005\ D_н + 2$ мм).

Допускаемая овальность труб с толщиной стенки менее $0{,}01\ D_н$ устанавливается соглашением сторон.

9. Технические требования к трубам определяются ГОСТ 10705—63 и ГОСТ 10706—63.

10. Кривизна труб не должна превышать 1,5 мм на 1 пог. м.

По обоснованному требованию потребителя кривизна труб диаметром до 152 мм должна быть не более 1 мм на 1 пог. м.

Примеры условных обозначений труб:

С наружным диаметром 25 мм, со стенкой толщиной 2 мм, длиной кратной 2000 мм, из стали марки ВСт3сп, изготавливаются по группе В ГОСТ 10705—63:

$$\textit{Труба}\ \frac{25\times 2\times 2000\ кр\ ГОСТ\ 10704\text{—}63}{В\ Ст3сп\ ГОСТ\ 10705\text{—}63}$$

То же, если способ раскисления не указан в заказе:

$$\textit{Труба}\ \frac{25\times 2\times 2000\ кр\ ГОСТ\ 10704\text{—}63}{В\ Ст3\ ГОСТ\ 10705\text{—}63}$$

То же, длиной 5000 м (мерная длина), из стали марки 20, изготавливаются по группе Б ГОСТ 10705—63:

$$\textit{Труба}\ \frac{25\times 2\quad 5000\ ГОСТ\ 10704\text{—}63}{Б\ 20\ ГОСТ\ 10705\text{—}63}$$

То же, изготавливаются по группе Д ГОСТ 10705—63:

$$\textit{Труба}\ \frac{25\times 2\ ГОСТ\ 10704\text{—}63}{Д\ ГОСТ\ 10705\text{—}63}$$

Труба наружным диаметром 1020 мм, со стенкой толщиной 10 мм, немерной длиной, из стали марки БСт3сп, изготавливаются по группе Б ГОСТ 10706—63:

$$\textit{Труба}\ \frac{1020\times10\ \textit{ГОСТ}\ 10704\text{—}63}{\textit{Б Ст3сп ГОСТ}\ 10706\text{—}63}$$

В условных обозначениях труб с термической обработкой и после слова «труба» добавляется буква «Т».

Обозначение групп изготовления труб Б, В совпадает с первой буквой в обозначении марок стали по ГОСТ 380—71.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 1 1974 г.).

Размеры в мм

Таблица 1

Наружный диаметр труб	Толщина стенки труб																												
	1,0	1,2	1,4	(1,5)	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	(13)	14	(15)	16
	Теоретическая масса 1 пог. м труб, кг																												
8	0,173	0,202	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	0,197	0,231	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	0,222	0,261	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	0,247	0,290	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	0,271	0,320	0,365	0,388	0,411	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(13)	0,296	0,349	0,400	0,425	0,451	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	0,321	0,379	0,434	0,462	0,490	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(15)	0,345	0,409	0,468	0,499	0,529	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	0,370	0,438	0,503	0,536	0,568	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(17)	0,395	0,468	0,537	0,573	0,608	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	0,419	0,497	0,572	0,610	0,647	0,717	0,789	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(19)	0,444	0,527	0,606	0,647	0,687	0,762	0,838	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	0,469	0,556	0,642	0,684	0,726	0,806	0,888	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(21)	0,493	0,586	0,675	0,721	0,767	0,851	0,937	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	0,518	0,616	0,710	0,758	0,806	0,895	0,986	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(23)	0,543	0,645	0,745	0,795	0,846	0,940	1,04	1,13	1,26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(24)	0,567	0,674	0,779	0,832	0,885	0,984	1,09	1,18	1,33	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	0,592	0,703	0,813	0,869	0,925	1,03	1,13	1,24	1,39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26	0,617	0,733	0,849	0,906	0,963	1,07	1,18	1,29	1,45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(27)	0,641	0,762	0,882	0,943	1,00	1,12	1,23	1,34	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	0,666	0,792	0,916	0,980	1,04	1,16	1,28	1,40	1,57	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	0,715	0,851	0,986	1,05	1,12	1,25	1,38	1,51	1,70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	0,755	0,910	1,053	1,13	1,20	1,34	1,48	1,62	1,82	2,02	2,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
33	0,789	0,941	1,091	1,17	1,24	1,38	1,53	1,67	1,88	2,08	2,22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
34	—	0,968	1,122	1,20	1,28	1,43	1,58	1,72	1,94	2,15	2,29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(35)	—	0,998	1,159	1,24	1,32	1,47	1,63	1,78	2,00	2,22	2,37	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	—	1,027	1,192	1,28	1,36	1,52	1,68	1,83	2,07	2,29	2,44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
38	—	1,087	1,26	1,35	1,44	1,61	1,78	1,94	2,19	2,43	2,59	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	1,146	1,33	1,42	1,52	1,69	1,87	2,05	2,31	2,56	2,74	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
42	—	1,208	1,41	1,50	1,60	1,79	1,97	2,16	2,44	2,70	2,89	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	1,295	1,51	1,61	1,71	1,91	2,12	2,32	2,62	2,91	3,11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	—	—	1,61	1,72	1,83	2,05	2,27	2,48	2,81	3,11	3,33	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	—	1,68	1,79	1,91	2,14	2,37	2,59	2,93	3,25	3,48	3,70	4,01	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
51	—	—	1,71	1,83	1,96	2,18	2,42	2,64	2,99	3,32	3,55	3,79	4,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
53	—	—	1,78	1,90	2,03	2,27	2,51	2,76	3,11	3,46	3,70	3,94	4,27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(54)	—	—	1,82	1,94	2,07	2,31	2,56	2,81	3,18	3,53	3,77	4,02	4,36	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
57	—	—	1,92	2,05	2,18	2,45	2,71	2,97	3,36	3,74	4,00	4,25	4,62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	2,02	2,16	2,31	2,58	2,86	3,13	3,55	3,94	4,22	4,49	4,88	5,27	5,52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
63,5	—	—	2,14	2,29	2,44	2,74	3,03	3,24	3,76	4,20	4,48	4,72	5,18	5,59	5,87	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	2,37	2,53	2,70	3,02	3,35	3,68	4,16	4,63	4,96	5,28	5,74	6,20	6,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
73	—	—	2,47	2,64	2,82	3,16	3,50	3,84	4,35	4,84	5,18	5,52	6,00	6,48	6,81	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
76	—	—	2,57	2,76	2,94	3,29	3,65	4,00	4,53	5,05	5,40	5,75	6,26	6,76	7,10	7,93	8,75	9,56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
83	—	—	—	—	—	3,60	4,00	4,37	4,96	5,52	5,92	6,31	6,86	7,42	7,79	8,71	9,62	10,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Размеры в мм

Продолжение

Наружный диаметр труб	Толщина стенки труб																												
	1,0	1,2	1,4	(1,5)	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	12	(13)	14	(15)	16
	Теоретическая масса 1 пог. м труб, кг																												
89	—	—	—	—	—	—	4,29	4,70	5,33	5,94	6,36	6,77	7,38	7,98	8,38	9,38	10,36	11,32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
95	—	—	—	—	—	—	4,59	5,02	5,70	6,36	6,81	7,26	7,90	8,55	8,98	10,04	11,10	12,14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
102	—	—	—	—	—	—	4,93	5,40	6,13	6,84	7,32	7,81	8,50	9,20	9,67	10,82	11,96	13,09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
108	—	—	—	—	—	—	—	—	6,50	7,25	7,77	8,29	9,02	9,76	10,26	11,49	12,70	13,90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
114	—	—	—	—	—	—	—	—	6,87	7,68	8,21	8,74	9,54	10,33	10,85	12,15	13,44	14,72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
121	—	—	—	—	—	—	—	—	7,30	8,16	8,73	9,29	10,14	10,98	11,54	12,93	14,30	15,67	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
127	—	—	—	—	—	—	—	—	7,67	8,57	9,17	9,77	10,66	11,54	12,13	13,59	15,04	16,48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
133	—	—	—	—	—	—	—	—	8,04	8,99	9,62	10,25	11,18	12,11	12,73	14,26	15,78	17,29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
140	—	—	—	—	—	—	—	—	8,48	9,47	10,13	10,79	11,78	12,76	13,42	15,04	16,65	18,24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
152	—	—	—	—	—	—	—	—	9,22	10,30	11,02	11,74	12,82	13,89	14,60	16,37	18,13	19,87	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
159	—	—	—	—	—	—	—	—	9,65	10,78	11,54	12,29	13,42	14,54	15,29	17,15	18,99	20,82	22,64	26,24	29,79	—	—	—	—	—	—	—	—
168	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12,21	13,00	14,20	15,39	16,18	18,14	20,10	22,04	23,97	27,79	31,57	—	—	—	—	—	—	—	—
180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13,95	15,23	16,51	17,36	19,47	21,59	23,67	25,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
194	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,06	16,44	17,82	18,74	21,03	23,31	25,57	27,82	32,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—
203	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	17,22	18,67	19,63	22,03	24,41	26,79	29,14	33,83	—	—	—	—	—	—	—	—	—
219	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	18,60	20,16	21,21	23,80	26,39	28,96	31,52	36,60	41,63	46,61	—	—	—	—	—	—	—
245	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23,77	26,69	29,59	32,48	35,36	41,09	46,76	—	—	—	—	—	—	—	—
273	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	26,53	29,80	33,04	36,28	39,51	45,92	52,28	—	—	—	—	—	—	—	—
299	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	29,10	32,68	36,25	39,81	43,35	50,40	57,41	—	—	—	—	—	—	—	—
325	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31,66	35,57	39,46	43,33	47,20	54,89	62,54	70,14	—	—	—	—	—	—	—
351	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34,23	38,45	42,66	46,86	51,05	59,38	67,67	75,91	84,10	—	—	—	—	—	—
377	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36,79	41,34	45,86	50,39	54,89	63,87	72,80	81,68	90,51	—	—	—	—	—	—
402	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	39,26	44,11	48,95	53,78	58,59	68,18	77,73	87,21	96,67	—	—	—	—	—	—
426	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	41,63	46,77	51,91	57,03	62,14	72,33	82,46	92,56	102,59	112,58	122,52	—	—	—	—
(478)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	46,76	52,55	58,33	64,08	69,84	81,31	92,72	104,09	115,41	126,68	137,90	—	—	—	—
480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	46,95	52,77	58,57	64,36	70,13	81,65	93,12	104,52	115,90	127,22	138,49	—	—	—	—
530	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	51,88	58,31	64,73	71,14	77,53	90,28	102,98	115,62	128,23	140,78	153,29	—	—	—	—
630	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	61,75	69,41	77,06	84,70	92,33	107,54	122,71	137,81	152,89	167,91	182,88	—	—	—	—
720	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	88,17	96,91	105,7	123,1	140,5	157,8	175,1	192,3	209,5	—	—	—	—
(810)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	99,26	109,11	119,0	138,6	158,2	177,8	197,3	216,7	236,1	255,5	274,8	294,1	313,3
820	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100,5	110,47	120,5	140,3	160,2	180,0	199,8	219,5	239,1	258,7	278,3	297,8	317,3
920	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	112,8	124,03	135,2	157,6	179,9	202,2	224,4	246,6	268,7	290,8	312,8	334,8	356,7
1020	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	125,2	137,60	150,0	174,9	199,7	224,4	249,1	273,7	298,3	322,8	347,3	371,8	396,2
1120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	151,16	164,8	192,1	219,4	246,6	273,7	300,8	327,9	354,9	381,9	408,8	435,6
1220	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	164,72	179,6	209,4	239,1	268,8	298,4	328,0	357,5	387,0	416,4	445,8	475,1
1320	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	178,28	194,4	226,7	258,9	291,0	323,0	355,1	387,1	419,0	450,9	482,8	514,5
1420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	191,85	209,2	243,9	278,6	313,2	347,7	382,2	416,7	451,1	485,4	519,7	554,0
1520	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	372,4	409,4	446,3	483,1	519,9	556,7	593,5
1620	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	397,1	436,5	475,9	515,2	554,5	593,7	632,5

Примечания:

1. Размеры труб, заключенные в скобки, при новом проектировании применять не рекомендуется.
2. Трубы, масса которых ограничена контурными линиями, будут поставляться после пуска нового оборудования.
3. При поставке труб по ГОСТ 10706—63 теоретическая масса увеличивается на 1% за счет усиления шва.
4. По требованию потребителя должны поставляться трубы под накатку резьбы с диаметрами в соответствии с ГОСТ 3262—62 (табл. 2).

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 1 1974 г.).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 10704—63 Трубы стальные электросварные. Сортамент . . 3
ГОСТ 10705—63 Трубы стальные электросварные. Технические требования 7
ГОСТ 10706—63 Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования 13
ГОСТ 10707—73 Трубы стальные электросварные холоднотянутые и холоднокатаные. Сортамент 18

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Сдано в набор 17. 04. 74 Подп. в печ. 24. 01. 75 1,5 п. л.+вкл. 0,25 Бум. тип. №2
Тир. 20000 цена 9 коп

ьство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 749

gost.e-ecolog.ru