

Изменение № 1 ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия

Раздел 2. Для ГОСТ 9.014-78, ГОСТ 9.302-88, ГОСТ 9.306-85 заменить слово: «ЕСЗКС» на «Единая система защиты от коррозии и старения» (3 раза);

дополнить ссылками:

«ГОСТ 9.301 – 86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ Р ИСО 10893-5 – 2016 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 5. Магнитопорошковый контроль труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов»;

заменить ссылки:

«ГОСТ 4543-71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия» на «ГОСТ 4543-2016Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия»;

«ГОСТ 10877–76 Масло консервационное К-17. Технические требования» на «ГОСТ 10877–76 Масло консервационное К-17. Технические условия»;

«ГОСТ 15160-69» на «ГОСТ 15150-69».

Пункт 3.3. Дополнить абзацем:

«По требованию потребителя допускается увеличение длины под ключ и общей длины ниппеля и/или длины под ключ и общей длины муфты на величину, кратную 25 мм»;

рисунок 2. Заменить радиус « $R_{1,5_{\max}}$ » на « $R_{1,5-0,7}$ »;

рисунок 3. Заменить радиус « R_1 » на « R_1 ».

Пункт 3.5 дополнить абзацем (после второго):

«Для замков с увеличенной длиной муфты и/или ниппеля после обозначения типоразмера замка ставят обозначение элемента замка, длина которого увеличивается (М – муфта, Н – ниппель) и величину приращения длины в мм»;

дополнить абзацами (после пятого):

«то же с увеличенной на 50 мм длиной муфты:

ЗП-133-71-М50-Д-8 ГОСТ 27834-95

то же с левой замковой резьбой, коническим заплечиком под элеватор, увеличенной на 100 мм длиной муфты и на 50 мм длиной ниппеля:

ЗПЛ-133-71-М100-Н50-Д-8К ГОСТ 27834-95».

Пункт 4.2. Второй абзац. Перечисления 1, 2, 5 и 6 изложить в новой редакции:

«Временное сопротивление σ_B , МПа, не менее.....981

Предел текучести σ_T , МПа, не менее.....832

Ударная вязкость КСV, кДж/м², не менее.....589

или КСУ, кДж/м², не менее.....883».

Пункт 4.6. Перечисление 3 изложить в новой редакции:

«0,4 – с осями внутреннего диаметра замка, внутреннего диаметра хвостовика и наружного диаметра хвостовика».

Пункт 4.7 изложить в новой редакции:

«4.7 Замковая резьба должна быть гладкой, без вмятин, сорванных витков, заусенцев, задиров, рисок, и других дефектов, нарушающих непрерывность, герметичность и прочность резьбы».

Пункт 4.9. Первый абзац дополнить предложением (после первого):

«Покрытие должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301»;

второй абзац. Заменить слово: «защита» на «покрытие».

Пункт 4.16. Рисунок 5, исполнение А. Заменить размер: «35» (до центра паза) на «40»; размер «40» дополнить знаком сноски *;

исполнение Г. Размер «35» дополнить знаком сноски *;

дополнить сноской:

«* При выполнении поверхностного твердосплавного упрочнения увеличиваются на величину упрочнения»;

поясняющие данные. Заменить слова: «для группы прочности А и выше» на «для группы прочности Л и выше».

Пункт 4.19. Заменить слово: «антикоррозионной» на «консервационной»;

дополнить абзацем:

«По требованию потребителя для консервации может быть применен другой защитный материал, либо консервация может не производиться».

Раздел 4 дополнить пунктом 4.21:

«4.21 По согласованию между потребителем и изготовителем может быть выполнено твердосплавное поверхностное упрочнение замков, холодное деформационное упрочнение резьбовых соединений замков, приработка (многократное свинчивание-развинчивание), нанесение контрольных меток. Выполнение и контроль указанных операций должны проводиться по документированной процедуре изготовителя».

Пункт 5.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.4 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают не менее 1 % от партии, механические свойства проверяют на двух замках, взятых от каждой партии (2 образца на растяжение и 3 образца на ударную вязкость от каждого замка)»;

второй абзац. Заменить слова: «качество фосфатного покрытия» на «фосфатное покрытие».

Пункт 5.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.5 При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий, исключая изделия, не выдержавшие испытания, взятых от той же партии».

Пункт 6.3. Заменить слова: «на продольных образцах» на «на продольных цилиндрических образцах наиболее возможного начального диаметра».

Пункт 6.8. Заменить слова: «с погрешностью замера 0,01 мм» на «с точностью до 0,01 мм».

Пункт 6.13. Заменить слова: «Диаметр конической выточки муфты» на «Диаметр конической выточки муфты в плоскости торца».

Пункт 6.20 изложить в новой редакции:

«6.20 Качество наружной и внутренней поверхности замков, а также замковых резьб проверяют визуально».

Пункт 6.22 изложить в новой редакции:

«6.22 Контроль покрытия на замковой резьбе ниппелей и муфт проверяют в трех точках по окружности нитки резьбы, расположенных на равных расстояниях, методом капли или другим методом по ГОСТ 9.302».

Пункт 6.23. Заменить слова: «по методике изготовителя» на «магнитопорошковым методом по ГОСТ Р ИСО 10893-5 с уровнем приемки М4».

Раздел 6 дополнить пунктом 6.26:

«6.26 Периодический контроль ресурса замков проводят по методике организации, проводящей испытания, аккредитованной для выполнения данного вида работ».