

Изменение № 4 ГОСТ 633–80 Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия

По всему тексту. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (7 раз).

Пункт 1.2. Примечание после таблицы 5 дополнить предложением:

«Масса 1 м **трубы**, масса 1 м гладкой **трубы**, масса муфты и увеличение массы трубы вследствие высадки обоих концов приведены для справок. **Масса 1 м в табл. 2 – 5 приведена для труб без резьбы**».

Пункт 1.4. Примечание изложить в новой редакции:

«**П р и м е ч а н и е** – Предельные отклонения для партии труб исполнения А массой менее 60 т и **партии труб** исполнения Б не регламентируются. Если трубы изготовляют толщиной стенки, для которой установлено минусовое предельное отклонение равное или менее 10,0 %, то плюсовое предельное **отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %**».

Пункт 1.5. **Первый абзац. Заменить слово: «изогнутость» на «отклонение от прямолинейности»;**

второй абзац **исключить**.

Пункт 2.2. Второй абзац. Первое предложение дополнить словами: «для труб, по наружному диаметру для муфт»;

четвертый абзац дополнить словами: «для труб, **по наружному диаметру для муфт**».

Пункт 2.6. Второе предложение изложить в новой редакции:

«Допускается производить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е с прокатного нагрева».

Пункт 2.13.2. Чертеж 6. Для внутренней фаски на трубе заменить значение: « $I^{+0,5}$ » на « I^* ».

Пункт 2.13.3. Таблица 12. Примечание 2. Исключить слова: «, а также к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты».

Пункты 2.13.4, 2.14.7, 2.14.8. Исключить слова: «оцинкованной или фосфатированной» (4 раза).

Пункт 2.13.6 изложить в новой редакции:

«2.13.6. Натяг А (см. черт. 6 и табл. 10 и 11) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании»;

таблицы 10 и 11. Графа «Длина резьбы трубы». Подзаголовок графы «до основной плоскости (с полным профилем) I^* ». Исключить слова: «(с полным профилем)»;

таблица 11. Заголовок графы «Наружный диаметр высаженной части D_B ». Заменить значение: «+1,6» на «+1,5».

Пункт 2.13.7 изложить в новой редакции:

«2.13.7. После свинчивания трубы и муфты на станке расстояние от свободного торца муфты до торца трубы, измеренное внутри муфты, должно быть равно $(L_M - L)$, где L_M – фактическая длина муфты. Предельные отклонения $\pm 2P_1$ ».

Пункт 2.14.2. Чертеж 10. Для внутренней фаски на трубе заменить значение: « $1 \times 45^\circ \max$ » на « I^* »;

таблица 15. Графа «Внутренний диаметр d_m (пред. откл. $\pm 0,5$)». Для условного диаметра 73 мм заменить значение: «60» на «62»;

графы «Внутренний диаметр резьбы в плоскости торца d_3^* » и «Расстояние от торца до основной плоскости l_7^* ». Для условного диаметра 114 мм заменить значения: «112,475» на «112,600», «22,0» на «24,0» соответственно.

Пункт 2.14.3. Таблица 16. Примечание 2 изложить в новой редакции:

«2. Предельные отклонения конусности (отклонение от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к внутреннему диаметру резьбы труб и наружному диаметру резьбы муфт».

Пункт 2.14.9. Первое предложение изложить в новой редакции:

«2.14.9. Натяг H_5 (черт. 12) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании, он равен:».

Раздел 2 дополнить пунктом 2.21:

«2.21. Трубы должны проходить контроль шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру по всей длине».

Пункт 3.2. Второй абзац. После слов «на всей длине» дополнить словами: «с полным профилем»; после слова «конусность» дополнить словами: «на длине 25,4 мм или 12,7 мм» (2 раза); заменить слова: «согласованных изготовителем и потребителем» на «указанных в документации изготовителя»;

третий абзац. Дополнить словами: «, проверке свинчивания по 2.13.7 – не менее 1 % соединений труб с муфтами»;

четвертый абзац. Заменить слова: «внутреннего диаметра и общей изогнутости» на «проходимости по внутреннему диаметру».

Пункт 3.4. Второй абзац. Исключить слово: «фактической» (2 раза).

Пункт 3.9. Первое предложение дополнить словами: «и каждая муфта (муфтовая заготовка)».

Раздел 3 дополнить пунктами 3.11 и 3.12:

«3.11. Контроль геометрических параметров и натяга проводят до свинчивания труб с муфтами. После механического свинчивания и развинчивания резьбовых соединений допускаются отклонения геометрических параметров и натяга, превышающие установленные предельные отклонения.

3.12. Контроль геометрических параметров и натяга проводят до оцинкования и фосфатирования резьбы муфт».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Внутренний диаметр трубы и общая изогнутость трубы должны» на «Проверка проходимости трубы по внутреннему диаметру должна».

Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции:

«4.6. Прямолинейность концевых участков труб проверяют по ГОСТ 26877 с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов»;

второй абзац. Заменить слова: «длину высаженной части» на «длины высаженной части и переходного участка».

Пункт 4.7 изложить в новой редакции:

«4.7. Конусность резьбы проверяют специальными приборами, конусность уплотнительных конических поверхностей – специальными приборами или гладкими калибрами».

Пункт 4.20. Первый абзац изложить в новой редакции:

«4.20. Испытания труб гидростатическим давлением проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой труб под давлением не менее 10 с».

Пункт 5.1.3. Заменить слова: «для муфт исполнения А» на «для муфт группы прочности Д исполнения А».

Пункт 5.1.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.1.5. Резьба, упорные торцы и уступы, уплотнительные конические поверхности труб и муфт должны быть защищены от повреждений специальными металлическими, полимерными или комбинированными металло-полимерными резьбовыми предохранительными деталями (кольцами и нипелями)»;

пятый абзац. Заменить слова: «антикоррозионной смазкой» на «консервационной смазкой или резьбоуплотнительной смазкой, обладающей консервационными свойствами».

Приложение 3. Заменить слова: «испытательный образец» на «настроечный образец» (3 раза);

таблицу изложить в новой редакции:

Метод контроля	Вид искусственного дефекта			
	Продольная риска прямоугольного профиля на наружной поверхности			Сквозное радиальное отверстие
	Глубина, % номинальной толщины стенки, но не менее $(0,3 \pm 0,05)$ мм	Длина, мм, не менее	Ширина, мм, не более	Диаметр, мм
Ультразвуковой	$(10,0 \pm 1,5)$ По требованию потребителя $(5,0 \pm 0,75)$	50	1,0	–
Магнитоиндукционный	$(10,0 \pm 1,5)$			$3,2 \pm 0,1$ По требованию потребителя $1,6 \pm 0,1$

Информационные данные. Пункт 5 изложить в новой редакции:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2789 – 73	2.17
ГОСТ 3845 – 2017	4.20
ГОСТ 7565 – 81	4.17
ГОСТ 8026 – 92	4.6
ГОСТ 8695 – 75	4.19
ГОСТ 10006 – 80	4.18
ГОСТ 10692 – 2015	5.1
ГОСТ 16338 – 85	5.1.5
ГОСТ 17410 – 78	Приложение 3
ГОСТ 26877 – 2008	4.6