

Изменение № 5 ГОСТ 632–80 Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия

По всему тексту. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (11 раз).

Пункт 1.1. Таблица 1. Заголовок графы «Тип соединения». Заменить слова: «Тип соединения» на «Тип соединения при группе прочности»;

графа «ОТТМ». Для условного диаметра 324 мм и толщины стенки 8,5 мм заменить значение: «—» на «Д».

Пункт 1.2. Первое предложение. Заменить слова: «на черт. 1 м» на «на черт. 1 и»;

таблица 5. Для условного диаметра 140 исключить значения: «8,5», «129,1», «28,8», «130»;

для условного диаметра 146 исключить значения: «8,9», «150,5», «35,1», «151»;

для условного диаметра 168 исключить значения: «9,2», «159,4», «38,2», «160».

графы «Толщина стенки S , мм», «Внутренний диаметр d , мм», «Масса 1 м, кг», «Внутренний диаметр, d_m , мм» для условных диаметров 146, 168, 178 дополнить строками:

Условный диаметр трубы, мм	Толщина стенки S , мм	Внутренний диаметр d , мм	Масса 1 м, кг	Внутренний диаметр d_m (пред. откл. $\begin{smallmatrix} +0,5 \\ -1,0 \end{smallmatrix}$), мм
146	8,5	129,1	28,8	130
168	8,9	150,5	35,1	151
178	9,2	159,4	38,2	160

примечание после таблицы 6 дополнить предложением: «Масса 1 м трубы, масса муфты и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки. Масса 1 м в табл. 2 – 5 приведена для труб без резьбы».

Пункт 1.4. Примечание изложить в новой редакции:

«Примечание – 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 1.6. Исключить слова: «замеренная на середине трубы»; заменить слова: «изогнутость» и «общая изогнутость» на «отклонение от прямолинейности».

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

четвертый абзац. Заменить слова: «толщину стенки» на «толщину стенки труб и наружный диаметр муфт».

Пункт 2.5. Таблица 7. Графа «Наименование показателя». Строка «Временное сопротивление σ_b , не менее, МПа (кгс/см²)». Заменить размерность: «кгс/см²» на «кгс/мм²».

Пункт 2.7. Первый абзац дополнить предложением: «Допускается производить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е с прокатного нагрева».

Пункт 2.13.2. Таблица 13. Примечание 3. Заменить значение: «1,0075» на «1,01».

Пункт 2.13.3. Таблица 15. Примечание 2. Исключить слова: «, а также к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты».

Пункты 2.13.4, 2.14.5, 2.15.6, 2.15.8. 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. 13 и 14) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании».

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 $\pm 6,4$ мм».

Пункт 2.14.6 изложить в новой редакции:

«2.14.6. Натяг, равный 14 мм (черт. 11), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы»;

чертеж 11. Заменить значения: « 14 ± 3 » на «14»; «0...5» на «от 0 до 5».

Пункт 2.15.9 изложить в новой редакции:

«2.15.9. Натяг, равный 10 мм (черт. 14), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы»;

чертеж 14. Заменить значение: « 10 ± 2 » на «10».

Раздел 2 дополнить пунктом 2.22:

«2.22. 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 резьбы с полным профилем с интервалом 25,4 мм)» (2 раза); заменить слова: «согласованных изготовителем и потребителем» на «указанных в документации изготовителя»;

третий абзац. После слова «партии» дополнить словами: «, проверке свинчивания по требованиям 2.13.7 – не менее 1 % соединений труб с муфтами».

Пункт 3.4. Второй абзац. Исключить слово: «фактической»;

третий абзац. Исключить слово: «фактически».

Пункт 3.11 изложить в новой редакции:

«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».

Пункт 3.12 изложить в новой редакции:

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

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Проверка проходимости трубы по внутреннему диаметру должна проводиться шаблоном (оправкой) размерами, указанными в табл. 22, или двойным шаблоном (оправкой)».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

«4.5. Прямолинейность труб проверяют по ГОСТ 26877:

- концевых участков – с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов;
- общую (стрелу прогиба) – при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы.

Прямолинейность труб ТБО на высаженной части и переходном участке не проверяют».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции:

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

Пункт 4.19. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Испытания гидростатическим давлением проводят по ГОСТ 3845-2017 с выдержкой под давлением не менее 10 с».

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10692-80 на ГОСТ 10692-2015.

Пункт 5.1.2. Последний абзац. Заменить значение: «35» на «25».

Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заменить слова: «металлическими предохранительными кольцами и ниппелями» на «резьбовыми металлическими, полимерными или комбинированными металло-полимерными предохранительными деталями (кольцами и ниппелями)»;

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 ± 1,5) По требованию потребителя (5,0 ± 0,75)	50	1,0	-
Магнитоиндукционный	(10,0 ± 1,5)			
Вихретоковый	(10,0 ± 1,5) По требованию потребителя (5,0 ± 0,75)			3,2 ± 0,1 По требованию потребителя 1,6 ± 0,1

Информационные данные. Пункт 5 изложить в новой редакции:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2789 – 73	2.19
ГОСТ 3845 – 2017	4.19
ГОСТ 7565 – 81	4.16
ГОСТ 8026 – 92	4.5
ГОСТ 8695 – 75	4.18
ГОСТ 10006 – 80	4.17
ГОСТ 10692 – 2015	5.1
ГОСТ 17410 – 78	Приложение 3
ГОСТ 26877 – 2008	4.5