

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

Пункт 1.2. 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. $\frac{+0,5}{-1,0}$), 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 труб (без резьбы), масса муфт и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки».

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 исполнения Б не регламентируются. Если трубы изготавливают толщиной стенки, для которой установлено минусовое предельное отклонение равное или менее 10,0 %, то плюсовое предельное отклонение толщины стенки увеличивают с учетом неизменности поля предельных отклонений, при этом плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %».

Пункт 1.6. Второе предложение дополнить словами: «, а также препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы».

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

четвертый абзац дополнить словами: «для труб, наружный диаметр за пределы минусовых отклонений для муфт».

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

Пункт 2.12. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (3 раза).

Пункты 2.13.4, 2.14.5, 2.15.6. Исключить слова: «оцинкованной или фосфатированной» (3 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 и исходным натягом при механическом свинчивании»;

чертеж 11. Заменить значения: « 14 ± 3 » на «14», «0...5» на «5 max».

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 и исходным натягом при механическом свинчивании»;

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

Пункт 3.2. Второй абзац. После слова «конусность» дополнить словами: «(на длине 25,4 мм)» (2 раза).

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

третий абзац исключить.

Пункт 3.11 исключить.

Пункт 3.12 изложить в новой редакции:

«3.12. Контроль геометрических параметров и натяга проводят до оцинкования и фосфатирования резьбы муфт, а также до свинчивания труб и муфт».

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«4.4. Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (провода), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22».

Пункт 4.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«4.5. Изогнутость конца трубы на 1 м длины определяют на расстоянии от торца, равном одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой»;

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

Пункт 4.19. Первый абзац. После слова «испытания» дополнить словами: «, проводимого по ГОСТ 3845-2017»; заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (2 раза).

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

Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заменить слово: «металлическими» на «металлическими, полимерными или комбинированными»;

пятый абзац. Заменить слово: «антикоррозионной» на «консервационной».

Приложение 3. Заменить слова: «испытательный образец» на «стандартный образец» (3 раза); исключить слова: «и 3-х кратной величины шероховатости поверхности» (4 раза).

Информационные данные. Пункт 5. Графа «Обозначения НТД, на которые дана ссылка». Заменить ссылку: ГОСТ 10692-80 на ГОСТ 10692-2015; дополнить ссылкой: ГОСТ 3845-2017;

графа «Номер пункта, приложения». Для ГОСТ 3845-2017 дополнить номером пункта: «4.19».