

Изменение № 1 ГОСТ Р 56030–2014 Трубы для деталей подшипников. Технические условия

Раздел 2. Заменить ссылки:

«ГОСТ 801–78 Сталь подшипниковая. Марки» на «ГОСТ 801-78 Сталь подшипниковая. Технические условия»;

«ГОСТ 1763–68 Сталь. Методы определения глубины обезуглероженного слоя» на «ГОСТ 1763–68 (ИСО 3887) Сталь. Методы определения глубины обезуглероженного слоя»;

«ГОСТ 10692–80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» на «ГОСТ 10692–2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

«ГОСТ 26877–91Metalлопродукция. Методы измерений отклонений формы» на «ГОСТ 26877–2008 Metalлопродукция. Методы измерений отклонений формы»;

«ISO 10893-2 Автоматизированный вихретоковый контроль стальных бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения несовершенств» на «ГОСТ Р ИСО 10893-2–2016 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 2. Автоматизированный контроль вихретоковым методом для обнаружения дефектов».

Пункт 9.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«9.4 Прямолинейность труб проверяют линейкой длиной 1 м и набором щупов. Волнистость наружной поверхности холоднодеформированных труб контролируют линейкой длиной 320 мм по ГОСТ 8026 и набором щупов».

Пункт 9.10. Заменить ссылку ИСО 10893-2 на ГОСТ Р ИСО 10893-2.