

Изменение № 3 ГОСТ 24672-81 Калибры для конической резьбы. Технические условия

Раздел 1. Пункт 1.1.3. Заменить ссылки: «ГОСТ 5950–73» на «ГОСТ 5950–2000»; «ГОСТ 1435–74» на «ГОСТ 1435–99».

Пункт 1.1.4 изложить в новой редакции:

«1.1.4 Твердость рабочих поверхностей и измерительных плоскостей калибров должна быть:

59 ... 65 HRC _э	–	для калибров номинальным диаметром до 190 мм;		
55 ... 61 HRC _э	–	»	»	св. 190 до 300 мм;
53 ... 61 HRC _э	–	»	»	св. 300 мм».

Пункт 1.1.5 изложить в новой редакции:

«1.1.5 Детали калибров с рабочими поверхностями и измерительными плоскостями должны быть подвергнуты старению и размагничиванию».

Пункт 1.1.6. Первое предложение изложить в новой редакции:

«1.1.6 Параметр шероховатости R_a по ГОСТ 2789-73 должен быть не более:»

Перечисления 4 и 5 изложить в новой редакции:

«0,8 мкм – для измерительных плоскостей;

1,6 мкм – для измерительных плоскостей неполных гладких калибров-пробок».

Пункт 1.1.7 изложить в новой редакции:

«1.1.7 На рабочих поверхностях и измерительных плоскостях калибров не должно быть царапин, рисок, трещин, забоин, заусенцев, дробленостей, следов коррозии. Острые кромки должны быть притуплены.

На рабочих поверхностях контрольных калибров допускаются следы припасовки».

Пункт 1.2.3 изложить в новой редакции:

«1.2.3 Натяг резьбовой пары калибров для резьб нефтяного сортамента (кроме замковых), должен определяться после свинчивания калибра-пробки с калибром-кольцом, усилием (80 ± 5) Н м. Усилие должно быть приложено одним человеком к двум рычагам: круглому стержню и динамометрическому ключу, вставленным в отверстия на наружной поверхности калибра-кольца. Затяжка должна проводиться плавно, без рывков».

Раздел 2. Пункт 2.1. Второй абзац исключить.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: «ГОСТ 2.601–68» на «ГОСТ 2.601–2013».