

**Изменение № 1 ГОСТ 25575-2014 Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним. Типы и основные размеры**

Введение. Исключить четвертое перечисление.

Раздел 3. Пояснение обозначения  $D$  изложить в новой редакции:

« $D$  – внутренний диаметр резьбы калибра-кольца типов Р и К-Р в плоскости малого торца».

Исключить обозначения:

« $d_2$  – диаметр калибра - пробки типа К-Г-Р в измерительной плоскости»;

« $l_1$  – длина калибра - пробки типа К-Г-Р».

Раздел 4. Пункт 4.1. Исключить строку: «К-Г-Р – гладкие контрольные калибры – пробки»;

исключить примечание.

Пункт 4.2. Второе перечисление изложить в новой редакции:

«- тип резьбового соединения; »;

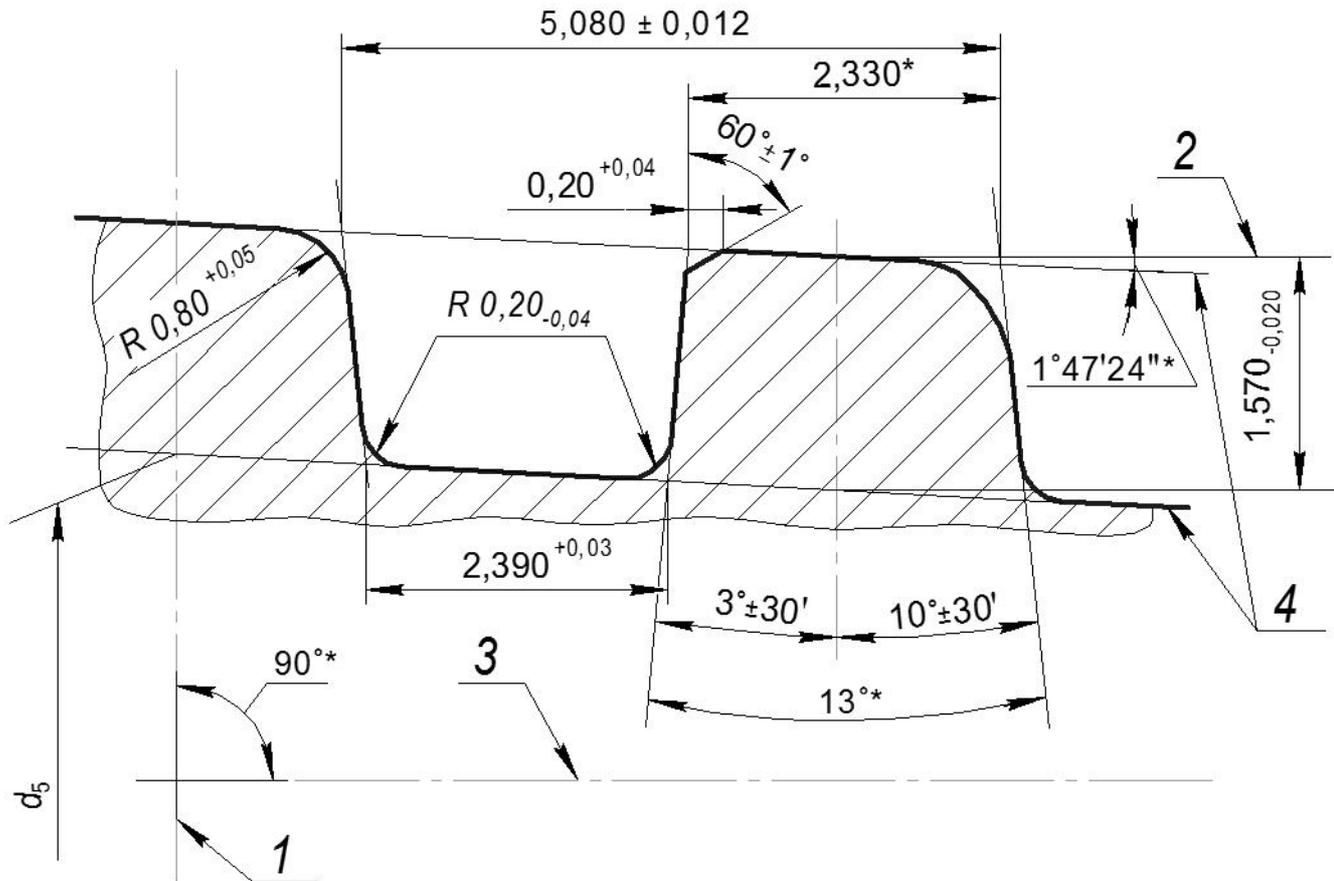
примеры условных обозначений калибров заменить слова:

**«Пробка Р обс 299 ГОСТ 25575-2014.» на «Пробка Р ОТТМ 299 ГОСТ 25575-2014.»**

**«Кольцо Г-У обс 140 ГОСТ 25575-2014.» на «Кольцо Г-У ОТТГ 140 ГОСТ 25575-2014.»**

**«Кольцо Р обс НКМ 114 ГОСТ 25575-2014.» на «Кольцо Р ОТТМ (НКМ) 114 ГОСТ 25575-2014.»**

Раздел 5. Пункт 5.1. Рисунок 2 заменить новым:



\*Размеры для справок

1 – основная плоскость; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы; 4 – линии, образующие конуса резьбы

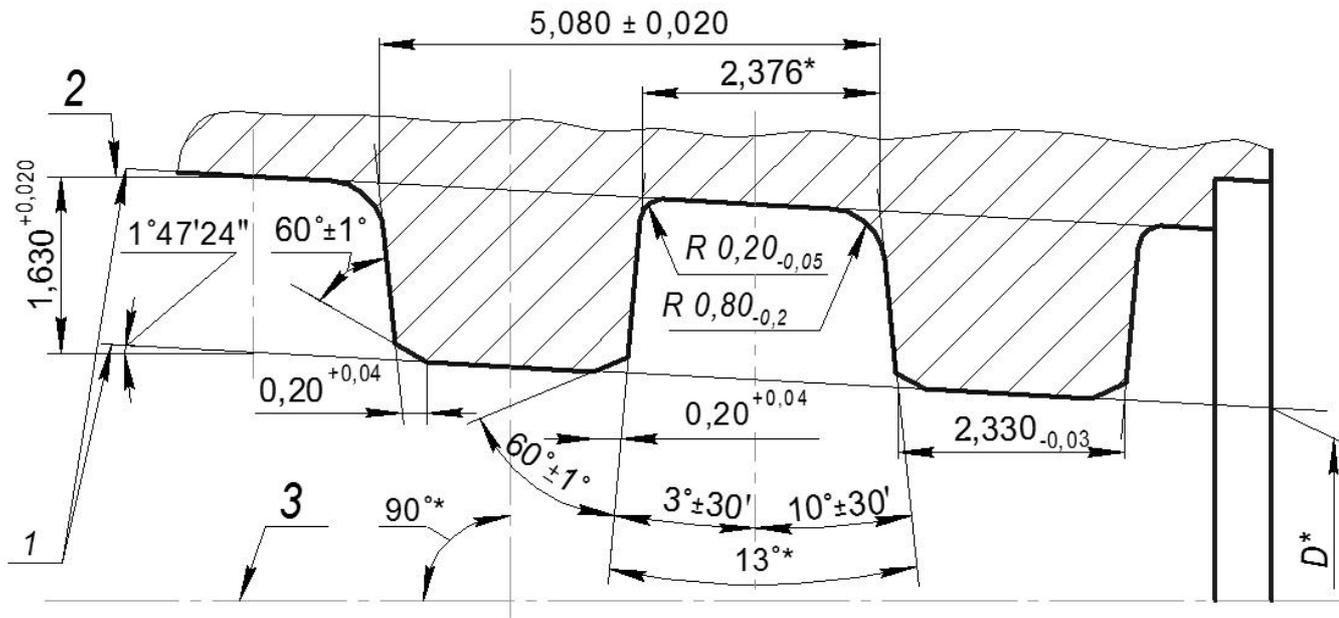
Рисунок 2 – Профиль резьбы калибра-пробки типов Р и К-Р

Рисунок 3. Дополнить примечанием

«П р и м е ч а н и е – «Калибры-пробки типа Г допускается изготавливать неполные (в виде крестовин)»».

Рисунок 5 исключить.

Рисунок 6 заменить новым:



\*Размеры для справок

1 – линии, образующие конуса резьбы; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы

Рисунок 6 – Профиль резьбы калибра-кольца типов Р и К-Р

Пункт 5.1. Таблица 1. Исключить подзаголовок графы и графу – «калибра-пробки типа К-Г-Р  $d_2$ »;

Заголовок графы с размерами  $d_5^{2)}$  изложить в редакции: «Внутренний диаметр резьбы в основной плоскости калибра-пробки типов Р и К-Р  $d_5^{2)}$ ».

Исключить подзаголовок графы и графу – «калибра-пробки типа К-Г-Р  $l_1$ ».

Пункт 5.2. Второй абзац. Подпункт а) изложить в новой редакции:

«а) калибров-пробок типа К-Г-Г на длине  $l_2$ :

- для калибров длиной до 56 мм + 0,010;

- для калибров длиной свыше 56 мм + 0,015;»

Пункт 5.3 изложить в новой редакции:

«5.3 Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы калибров, соседними или разделенными любым числом витков».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции:

«5.4 Шаг резьбы, ширину вершины и впадины резьбы, размеры фасок измеряют параллельно оси резьбы калибра».

Пункт 5.5. Первое предложение изложить в новой редакции:

«5.5 При припасовке калибров - колец типа Г к калибрам – пробкам типа К-Г-Г расстояние между измерительными плоскостями новых калибров должно быть равно номинальному значению  $l_2$  с предельными отклонениями  $\pm 0,10$  мм»;

Пункт 5.6 изложить в новой редакции:

«5.6 Допуск параллельности измерительных плоскостей при припасовке калибров-колец к контрольным калибрам-пробкам должен быть не более:

- 0,050 мм для рабочих калибров;
- 0,030 мм для контрольных калибров».

Пункт 5.7 изложить в новой редакции:

«5.7 Допуск перпендикулярности измерительных плоскостей к оси резьбы и к оси рабочих поверхностей соответственно резьбовых и гладких калибров-пробок должен быть не более:

- 0,025 мм для рабочих калибров;
- 0,020 мм для контрольных калибров».

Пункт 5.8 изложить в новой редакции:

«5.8 Допуск прямолинейности боковых сторон профиля резьбы калибров, должен быть не более 0,003 мм.

Допуск прямолинейности образующей конуса калибров (пробок и колец) по линии внутреннего и наружного диаметров резьбы должен находиться в пределах  $\frac{1}{2}$  поля допуска конусности».

Пункт 5.9 изложить в новой редакции:

«5.9 Параметр шероховатости поверхности профиля резьбы  $R_a$  по ГОСТ 2789 должен быть не более 0,4 мкм».

Пункт 5.10 изложить в новой редакции:

«5.10 Комплект калибров для каждого номинального диаметра и типа соединения обсадных труб должен состоять из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров, указанных в 4.1.

Допускается изготовление отдельно рабочих резьбовых и гладких калибров-пробок и (или) калибров-колец».

Приложение А. Пункт А.2 изложить в новой редакции:

«А.2 Калибры-пробки типов К-Р, К-Г-Г и К-Г-Г-У и калибры-кольца типов К-Р, Р, Г, и Г-У для труб с соединениями типов ОТТМ и ОТТГ и ниппельных концов труб с соединением ТБО».

Таблица А.2. Исключить строку (после головки): «К-Г-Р            Контроль внутреннего диаметра резьбы калибра-кольца типа Р».