

**Изменение № 1 ГОСТ 27834—95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия**

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 121-П от 30.08.2019)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14789

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, KZ, TJ, RU, UA, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\*

Раздел 2. Исключить ссылку:

«ГОСТ 9.306—85 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения»;

заменить ссылки:

«ГОСТ 4543—71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия» на «ГОСТ 4543—2016 Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия»;

«ГОСТ 28487—90 Резьба коническая замковая для элементов бурильных колонн. Профиль. Размеры. Допуски» на «ГОСТ 28487—2018 Соединения резьбовые упорные с замковой резьбой элементов бурильных колонн. Общие технические требования»;

«ГОСТ 15160—69» на «ГОСТ 15150—69»;

ГОСТ 10877—76. Заменить слово: «требования» на «условия»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования»;

«ГОСТ 21105—87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод\*»;

дополнить сноской:

«\_\_\_\_\_»

\* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 56512—2015 «Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы».

Пункт 3.3 дополнить абзацем:

«По требованию потребителя длина ниппеля под ключ и общая длина ниппеля и/или длина муфты под ключ и общая длина муфты могут быть увеличены на величину, кратную 25 мм»;

рисунок 2. Заменить обозначение: « $R_{1,5max}$ » на « $R_{1,5-0,7}$ »;

рисунок 3. Заменить обозначение: « $R_1$ » на « $R_1$ ».

Пункт 3.5 дополнить абзацем (после второго):

«Для замков с увеличенной длиной ниппеля и/или муфты после обозначения типоразмера замка указывают обозначение элемента замка увеличенной длины (Н — ниппель, М — муфта) и величину увеличения длины в миллиметрах»;

пример условного обозначения дополнить абзацами (после последнего):

«то же с увеличенной на 50 мм длиной муфты:

*ЗП-133-71—М50—Д—8 ГОСТ 27834—95*

то же с левой замковой резьбой, коническим заплечиком под элеватор, увеличенной на 50 мм длиной ниппеля и на 100 мм длиной муфты:

*ЗПЛ-133-71—Н50—М100—Д—8К ГОСТ 27834—95».*

Пункт 4.2. Первый абзац. Перечисления 1, 2, 5 и 6 изложить в новой редакции:

«Временное сопротивление  $\sigma_B$ , Н/мм<sup>2</sup>, не менее . . . . . 981

Предел текучести  $\sigma_T$ , Н/мм<sup>2</sup>, не менее . . . . . 832»;

«Ударная вязкость КСУ, Дж/см<sup>2</sup>, не менее . . . . . 59

или КСУ, Дж/см<sup>2</sup>, не менее . . . . . 88

Твердость по Бринеллю, НВ . . . . . 300—355».

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2020—07—01.

Пункт 4.5. Заменить слово: «Допуски» на «Отклонения от».

Пункты 4.6, 4.7 изложить в новой редакции:

«4.6 Отклонение соосности оси базовой наружной поверхности ниппеля (муфты) не должно быть более:

- с осью замковой резьбы в плоскости упорного уступа (торца) — 0,60 мм, на расстоянии 1,0 м от упорного уступа (торца) — 1,75 мм;

- с осью внутреннего диаметра замка, внутреннего и наружного диаметров хвостовиков — 0,40 мм.

4.7 На поверхности замковых соединений не допускаются трещины, плены, рванины, задиры, раковины, забоины, налипания, заусенцы и следы коррозии, которые нарушают непрерывность поверхности и могут привести к отслоению металла или покрытия, образованию задигов при свинчивании».

Пункт 4.8 исключить.

Пункт 4.9 изложить в новой редакции:

«4.9 На замковые соединения должно быть нанесено фосфатное покрытие толщиной от 0,01 до 0,02 мм, соответствующее ГОСТ 9.301. По требованию заказчика может быть нанесено покрытие другого вида».

Пункт 4.10. Исключить слово: «волосовин».

Пункт 4.12 исключить.

Пункт 4.16. Рисунок 5:

- исполнение А. Заменить значение размера: «35» на «40\*»;

- исполнение Г. Значение размера «35» дополнить знаком сноски \*; дополнить сноской:

«\_\_\_\_\_»

\* При выполнении поверхностного твердосплавного упрочнения должно быть увеличено на ширину наплавленного слоя»;

поясняющие данные. Заменить слова: «для группы прочности А» на «для группы прочности Л».

Пункт 4.19. Заменить слово: «антикоррозионной» на «консервационной»;

дополнить абзацем:

«По требованию потребителя может быть выполнено другое консервационное покрытие».

Раздел 4 дополнить пунктом 4.21:

«4.21 По согласованию между потребителем и изготовителем может быть выполнено твердосплавное поверхностное упрочнение наружной поверхности муфт и (или) ниппелей, холодное деформационное упрочнение замковой резьбы, приработка замковых соединений (многократное свинчивание-развинчивание), нанесение на замки контрольных меток. Выполнение и контроль указанных операций должны проводиться по документированной процедуре изготовителя».

Пункт 5.1. Исключить слова: «периодические испытания».

Пункт 5.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.4 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают не менее 1 % замков от партии, механические свойства проверяют на двух замках, взятых от каждой партии (2 образца на растяжение и 3 образца на ударный изгиб от каждого замка)»;

второй абзац. Заменить слова: «параметры замковой резьбы (ГОСТ 28487)» на «параметры замковых соединений (4.3—4.5)»; «качество фосфатного покрытия (4.9)» на «фосфатное покрытие (4.9)».

Пункт 5.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.5 При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий, отобранных от той же партии, исключая изделия, не выдержавшие испытаний»;

третий абзац исключить.

Пункт 6.3. Заменить слова: «на продольных образцах» на «на продольных цилиндрических образцах наибольшего возможного начального диаметра».

Пункт 6.4 изложить в новой редакции:

«6.4 Испытания на ударный изгиб с определением ударной вязкости проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах наибольшего возможного размера с радиальной ориентацией концентратора».

Пункт 6.8. Заменить слова: «с погрешностью замера 0,01 мм» на «с точностью до 0,01 мм».

Пункт 6.13. Заменить слова: «Диаметр конической выточки муфты» на «Диаметр конической выточки муфты в плоскости торца».

Пункты 6.20, 6.22, 6.23 изложить в новой редакции:

«6.20 Качество наружной и внутренней поверхности замков, а также поверхности замковых соединений проверяют визуально»;

«6.22 Контроль внешнего вида и толщины фосфатного покрытия проводят по ГОСТ 9.302. Толщину покрытия определяют в трех равноудаленных точках по окружности замкового соединения методами, предусмотренными для неметаллических неорганических покрытий.

6.23 Неразрушающий дефектоскопический контроль замков проводят магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105\*. Допускается применение других стандартизованных методов магнитопорошкового контроля»;

дополнить сноской:

«\_\_\_\_\_»

\* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 56512—2015 «Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы».

Пункт 7.3. Заменить слова: «соответствие их качества» на «их соответствие», «сведения о консервации» на «сведения о консервационном покрытии замковых соединений».

(ИУС № 2 2020 г.)