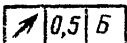


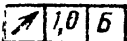
Изменение № 3 ГОСТ 7918—75 Замки для геологоразведочных бурильных труб диаметром 50 мм. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.07.88 № 2649

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменить обозначение:

 на



Пункт 1.4. Чертеж 5. Заменить размеры: $60^\circ \pm 3^\circ$ на $(45 \pm 3)^\circ$ $48,6^{+0,1}$ на $48,6_{-0,1}$.

Пункт 1.5. Чертеж 7. Заменить размер: $60^\circ \pm 2^\circ$ на $(45 \pm 3)^\circ$.

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.9: «1.9. Допускается увеличивать диаметр отверстия до 31 мм на участках, расположенных на расстоянии не более 140 мм от торца ниппеля со стороны трубной резьбы и не более 185 мм от торца муфты со стороны трубной резьбы; в месте перехода от поверхности отверстия к конической поверхности допускается закругление радиусом не более 3 мм.

Параметр шероховатости поверхности отверстия штампованных муфт и

(Продолжение см. с. 138)

ниппелей — Rz 80, параметр шероховатости переходных отверстий в местах увеличения диаметра — Rz 200».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Замковая резьба 3-50 ниппеля и муфты должна быть подвергнута индукционной термообработке на глубину от 3,3 до 5,0 мм от вершины профиля до твердости 49—57 HRC₃ в зоне от второго до десятого витков, считая от заходного витка. После индукционной термообработки для снятия внутренних напряжений детали должны быть подвергнуты низкому отпуску или операции, его заменяющей».

Пункт 3.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «Проверку показателей надежности (п. 2.13) проводят в стендовых условиях не менее чем на 29 замках по методике ускоренных испытаний, согласованной с потребителем».

Пункт 4.2. Четвертый абзац дополнить словами: «Твердость должна проверяться по ГОСТ 9013—59 или ГОСТ 9012—59».

Пункт 4.8. Первый абзац изложить в новой редакции: «Замковая резьба каждого ниппеля должна проверяться резьбовым калибром-кольцом по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Замковая резьба каждой муфты должна проверяться резьбовым калибром-пробкой по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.10. Первый абзац изложить в новой редакции: «Трубная резьба ниппеля и муфты должна проверяться резьбовым калибром-пробкой по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

(ИУС № 11 1988 г.)