

Изменение № 2 ГОСТ 17217—79 Трубы из медно-никелевого сплава марки МНЖ 5—1. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.02.90 № 236

Дата введения 01.10.90

Пункт 1.1. Исключить слова: «и теоретическая масса 1 м»;

таблица 1. Примечание дополнить словами: «и является справочной»;

дополнить примечанием — 2: «2. По требованию потребителя изготавливают трубы с предельными отклонениями по наружному и внутреннему диаметрам, при этом предельные отклонения по внутреннему диаметру должны соответствовать предельным отклонениям по наружному диаметру, указанным в табл. 1, а наибольшее отклонение по толщине стенки от номинального значения в любой точке не должно превышать значений, указанных в табл. 1, более чем на 50 %».

Пункт 1.3. Таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание. По требованию потребителя изготавливают трубы с предельными отклонениями по наружному и внутреннему диаметрам, при этом предельные отклонения по внутреннему диаметру должны соответствовать предельным отклонениям по наружному диаметру, указанным в табл. 3, а наибольшее отклонение по толщине стенки от номинального значения в любой точке не должно превышать значений, указанных в табл. 3, более чем на 50 %».

(Продолжение см. с. 44)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17217—79)

Пункт 27 дополнить абзацем «Кривизна твердых труб диаметром 10 мм и менее, а также и мягких труб, не нормируется»

Пункт 34 изложить в новой редакции «34 Контроль диаметра и толщины стенки проводят «вслепую» (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321—73 Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72

Для контроля диаметра труб всех размеров и толщины стенки труб с внутренним диаметром более 12 мм количество контролируемых труб определяют в соответствии с табл 5

Таблица 5

Количество труб в партии, шт.	Количество контролируемых труб, шт.	Браковочное число, шт.
От 2 до 8	2	1
> 9 > 15	3	1
> 16 > 25	5	1
> 26 > 50	8	2
> 51 > 90	13	2
> 91 > 150	20	3
> 151 > 280	32	4
> 281 > 500	50	6
> 501 > 1200	80	8
Св. 1200	125	11

(Продолжение см. с. 45)

44

(Продолжение изменения к ГОСТ 17217—79)

Для контроля толщины стенки труб с внутренним диаметром 12 мм и менее количество контролируемых труб определяют в соответствии с табл. 6.

Таблица 6

Количество труб в партии, шт.	Количество контролируемых труб, шт.	Браковочное число, шт.
До 50	3	1
От 51 до 150	5	1
> 151 > 500	8	2
> 501 > 3200	13	2
Св. 3200	20	3

Количество труб в партии N вычисляют по формуле

$$N = \frac{M}{m_{\text{т}} \cdot l_{\text{ср}}}$$

где M — масса труб в партии, кг;
 $m_{\text{т}}$ — теоретическая масса 1 м трубы, кг;
 $l_{\text{ср}}$ — средняя длина трубы, м.

Партия считается годной, если количество труб, не соответствующих требованиям пп. 1.1 и 1.3, менее браковочного числа, приведенного в табл. 5 и 6.

При получении неудовлетворительных результатов изготовителю допускается контролировать каждую трубу»

Пункт 36 дополнить абзацем «Проверку труб диаметром 100—275 мм с толщиной стенки 5 мм и менее на отсутствие пресс-утяжки допускается по согласованию изготовителя с потребителем проводить на трех трубах от партии»

Пункт 42 дополнить абзацем «Измерение наружного диаметра проводят на расстоянии не менее 30 мм от торца трубы»

Контроль диаметра и толщины стенки проводят заданной вероятностью 96 %»

Пункт 43 Последний абзац дополнить словами «или другими методами, обеспечивающими заданную точность При разногласиях в оценке химического состава его анализ проводят по ГОСТ 6689 1-80 — ГОСТ 6689 23-80»,

(Продолжение см с 46)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17217—79)

дополнить абзацами: «На предприятии-изготовителе химический анализ допускается проводить на пробах, взятых от расплавленного металла.

На предприятии-изготовителе допускается контролировать содержание мышьяка, сурьмы, висмута, фосфора, серы, углерода периодически, один раз в три месяца, при условии обеспечения соответствия их содержания требованиям ГОСТ 492—73».

Пункт 4.4 дополнить абзацем (после четвертого): «Допускается при токовихревом контроле настройку чувствительности проводить по сквозному отверстию в стенке трубы других диаметров, согласованных между изготовителем и потребителем».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Овальность, кривизну, косину реза труб измеряют по ГОСТ 26877—86. Овальность определяют на расстоянии не менее 100 мм от торца трубы».

Пункт 4.7 исключить.

Пункт 5.1. Третий абзац. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76;

последний абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87.

Пункт 5.3 дополнить абзацем: «При транспортировании труб в специализированных контейнерах без связок труб допускается не маркировать каждую трубу. В этом случае маркировку наносят на ярлык, прикрепленный к одной трубе из верхнего ряда».

Приложение 1. Пункт 3.7. Заменить ссылку: ГОСТ 2789—77 на ГОСТ 2789—73.

(ИУС № 5 1990 г.)