

## Изменение № 4 ГОСТ 800—78 Трубы подшипниковые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 16.10.89 № 3089

Дата введения 01.04.90

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на бесшовные горячедеформированные (обточенные по наружной поверхности) трубы из стали марок ШХ15, ШХ15-Ш, ШХ15СГ, ШХ15СГ-Ш, ШХ15-В, ШХ15СГ-В и холоднодеформированные (необточенные) из стали марок ШХ15, ШХ15-Ш и ШХ15-В, предназначенные для изготовления деталей подшипников».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Химический состав металла труб из стали марок ШХ15, ШХ15СГ, ШХ15-Ш, ШХ15СГ-Ш, ШХ15-В, ШХ15СГ-В должны соответствовать ГОСТ 801—78.

Металл труб из стали марки ШХ16СГ-Ш, изготовляемых из трубной заготовки размером 140 мм и более, должен иметь содержание марганца 1,00—1,20 %, кремния 0,45—0,65 %, хрома 1,40—1,65 %. Точечная неоднородность в металле исходной заготовки труб из стали марок ШХ15, ШХ15СГ, ШХ15-В и ШХ15СГ-В не должна быть более 2,0 балла шкалы № 2 по ГОСТ 10243—75».

Пункты 2.4 (первый абзац), 2.7 (второй абзац) дополнить марками: ШХ15-В (после марки ШХ15-Ш), ШХ15СГ-В (после марки ШХ15СГ-Ш).

Пункт 2.4. Второй абзац. Заменить слово: «отожженными» на «термообработанными».

Пункт 2.5. Заменить значения: 285 на 320, 3,6 на 3,4.

Пункт 2.10. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Марка стали	Допустимые баллы по неметаллическим включениям		
	Оксиды	Сульфиды	Глобулы
ШХ15, ШХ15СГ, ШХ15-В ШХ15СГ-В	2,5	2,5	2,5
ШХ15-Ш, ШХ15СГ-Ш	1,5	1,5	1,5

(Продолжение см. с. 118)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 800—78)*

второй, четвертый, пятый абзацы исключить;  
третий абзац. Исключить слова: «первой группы».

Пункт 2.12. Заменить значение: 0,7 на 0,5;

дополнить абзацами: «На наружной и внутренней поверхностях холоднодеформированных труб глубина обезуглероженного слоя не должна превышать 0,3 мм.

Определение глубины «безуглероженного слоя проводят по требованию потребителя».

Пункт 2.13 исключить.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 882—75 на ТУ 2—034—225—87.

Пункт 4.14 дополнить абзацем: «Допускается кроме случаев разногласия в оценке качества продукции проводить оценку карбидной сетки на шлифах без предварительной закалки и отпуска, протравленных электролитически в растворе: 1000 мл H<sub>2</sub>O, 150 г NaOH, 10 г KMnO<sub>4</sub>».

Пункт 5.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «У холоднодеформированных труб на расстоянии от торца не более 800 мм или на торце труб должны быть выбиты или нанесены несмываемой краской (в конце труб на расстоянии от торца не более 500 мм) номер детали подшипника, номер плавки (по требованию потребителя) и условное обозначение марки стали;

дополнить абзацами (перед последним): «В — для марки ШХ15-В;

ГВ — для марки ШХ15СГ-В».

(ИУС № 1 1990 г.)