

**Изменение № 3 ГОСТ 800—78 Трубы подшипниковые. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.03.88 № 635**

Дата введения 01.10.88

Пункт 1.4 дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем производят трубы с толщиной стенки на одном конце, превышающей уста-

*(Продолжение см. с. 84)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 800—78)*

новленные предельные отклонения на величину 0,3 мм на длине до 200 мм. Концы труб с утолщенной стенкой отмечают краской и не включают в длину труб».

Пункт 1.6 дополнить абзацем: «Допускаются укороченные трубы длиной не менее 1 м в количестве не более 10 % от массы партии».

Пункт 1.10 исключить.

Пункт 1.11. Исключить слова: «не менее».

Раздел 1 дополнить примерами условных обозначений:

*(Продолжение см. с. 85)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 800—78)

«Примеры условных обозначений»

Труба горячедеформированная с наружным диаметром 102 мм, толщиной стенки 11,8 мм, из стали марки ШХ15:

Труба  $\frac{102 \times 11,8 \text{ гор} - \text{номер детали подшипника}}{\text{ШХ 15 ГОСТ 800—78}}$

Труба холоднодеформированная с наружным диаметром 53 мм, толщиной стенки 5,5 мм, из стали электрошлакового переплава марки ШХ15-Ш:

Труба  $\frac{53 \times 5,5 \text{ хол} - \text{номер детали подшипника}}{\text{ШХ15—Ш ГОСТ 800—78}}$

Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Химический состав металла труб из стали марок ШХ15, ШХ15СГ, ШХ15-Ш и ШХ15СГ-Ш должен соответствовать указанному в ГОСТ 801—78».

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «На наружной обточенной поверхности труб не допускаются волосины, чернота, ржавые пятна на трубах с антикоррозионной смазкой».

Пункт 2.14 изложить в новой редакции: «2.14. Концы труб должны быть обрезаны и иметь фаску шириной не более 3 мм».

(Продолжение см. с. 86)

Пункт 3.1 дополнить абзацем: «По согласованию потребителя с изготовителем в партии допускаются трубы разных плавок».

Пункт 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 12354—66 на ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12356—66 на ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12358—66 на ГОСТ 12358—82, ГОСТ 12359—66 на ГОСТ 12359—81, ГОСТ 12360—66 на ГОСТ 12360—82, ГОСТ 12364—66 на ГОСТ 12364—84, ГОСТ 12365—66 на ГОСТ 12365—84.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 10692—80 с дополнениями.

В конце (на расстоянии от торца не более 500 мм) или на торце каждой трубы должны быть выбиты или нанесены несмываемой краской номер детали подшипника и условное обозначение марки стали:

Х — для марки ШХ15;

Ш — для марки ШХ15-Ш;

Г — для марки ШХ15СГ;

ГШ — для марки ШХ15СГ-Ш.

Для предохранения от коррозии трубы должны быть покрыты по наружной поверхности антикоррозионной смазкой. Допускается наличие антикоррозионной смазки на внутренней поверхности.

По требованию потребителя на трубы антикоррозионную смазку не наносят».

(ИУС № 6 1988 г.)