



Поправка к ГОСТ 8965—75 Части соединительные стальные с цилиндрической резьбой для трубопроводов $P = 1,6$ МПа. Технические условия [см. Переиздания (август 1984 г.) и (январь 1988 г.)]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.4	ГОСТ 6357—81 (класс Б)	ГОСТ 6357—81 (класс В)

(ИУС № 5 2008 г.)



[The page contains approximately 25 lines of text that is almost entirely illegible due to extreme horizontal and vertical distortion. The text appears to be a continuous block of prose, but the characters and words are stretched and compressed to the point of being unrecognizable.]

перпендикулярны к оси нарезки. Отклонения не должны превышать I°.

(Именованная редакция, Изм. № I).

2.9. Торцевые поверхности стоек и шпегелей должны быть перпендикулярны к осям проходов. Отклонение не должно превышать I°.

2.10. Допускаются следующие предельные отклонения для соединительных длин соединительных частей:

- 1,5 мм — для длины до 50 мм;
- 3,0 мм — для длины св. 50 до 100 мм;
- 2,5 мм — для длины св. 100 до 200 мм.

(Именованная редакция, Изм. № I).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМОК

3.1. Соединительные части предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из соединительных частей одного размера одной марки стали и сопровождаться одним документом о качестве по ГОСТ 10692—80.

Масса партии — не более 1 т.

(Именованная редакция, Изм. № I).

3.2. Отбор единиц продукции для проверки их качества проводится методом случайной выборки из разных мест партии.

3.3. Проверка внешнего вида изделия подтверждается каждая соединительная часть партии.

Для проверки внешнего вида соединительных частей, изготовленных из труб, производится 100%-ный контроль качества физическими методами без разрушения или 100%-ное гидравлическое испытание, охватывающее не менее 1% соединительных частей от партии.

3.4. Для контроля размеров резьбы отбирают не менее 30 соединительных частей от партии.

3.5. Для проверки перпендикулярности торцевой плоскости осей прохода, плоскости осей нарезки резьбы, наружного диаметра и длины отбирают не менее 10 соединительных частей для каждого вида изделий.

3.6. Для проверки качества паячного покрытия (толщины и сплошности) отбирают не менее 5 соединительных частей от партии.

3.7. Для проверки прочности соединительных частей отбирают не менее 1% соединительных частей от партии.

3.8. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

