ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ БУРОВОГО ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 8392—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН СКБ Научно-производственного объединения «Геотехника»

Зам. генерального директора **Комиссаров И. Г.**
Руководитель темы **Семенов В. А.**
Исполнитель **Абросимов М. Г.**

ВНЕСЕН Министерством геологии СССР

Член Коллегии **Сумбатов Р. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 мая 1975 г. № 1391

УДК 621.753.3(083.74) Группа Г28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ БУРОВОГО ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Основные размеры и допуски. Технические требования

Gauges for tool joints thread of exploratory drilling. Basic dimensions and tolerances. Technical requirements

ГОСТ 8392—75

Взамен ГОСТ 8392—57

Постановлением Государственного Комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 мая 1975 г. № 1391 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г,
до 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля среднего диаметра, натяга и длины замковой резьбы (правой и левой) бурового геологоразведочного инструмента.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

1.1. Основные размеры, профиль и допуски резьбы калибров должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

1.2. Предельные отклонения наружного и внутреннего диаметров резьбы калибров в любом сечении не должны превышать предельных отклонений наружного и внутреннего диаметров в основной плоскости, указанных в таблице.

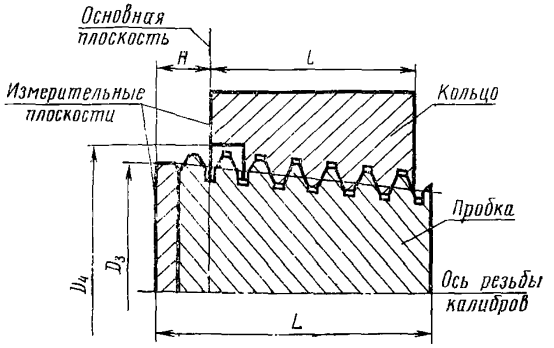
1.3. Предельные отклонения конусности по линии среднего диаметра на длине резьбы должны быть в мм:

пробки — $\pm 0{,}01$;

кольца — от минус 0,01 до минус 0,03.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1975



Черт. 1

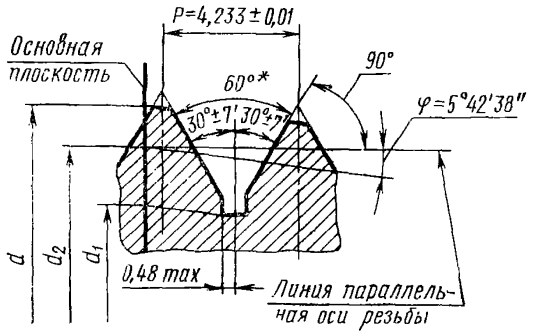
Чертеж не определяет конструкции калибров.

1.4. Предельные отклонения расстояний между любыми витками резьбы калибров не должны превышать предельных отклонений шага резьбы, указанных на черт. 2.

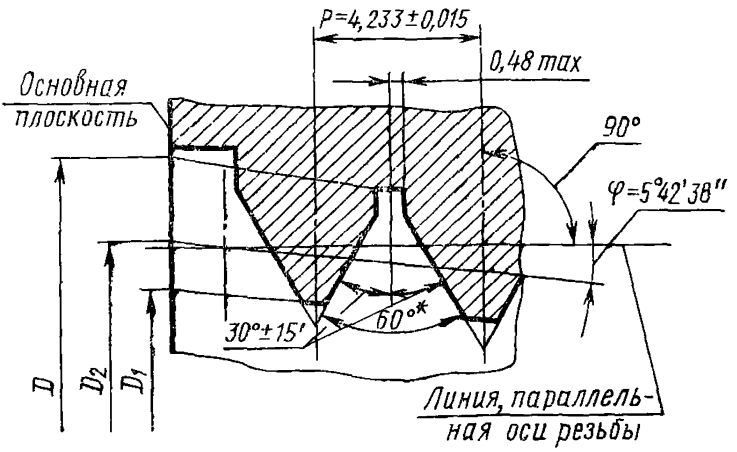
1.5. Непрямолинейность образующей среднего конуса (по среднему диаметру) не должна быть более 0,01 мм. Выпуклость не допускается.

1.6. Неперпендикулярность измерительной плоскости калибра к оси резьбы не должна быть более 0,03 мм.

Профиль резьбы калибра-пробки



Профиль резьбы калибра-кольца



* Размер для справки.

Примечания:
1. Конусность $2\operatorname{tg}\varphi = 1:5$.
2. Шаг P измеряется параллельно оси резьбы.
3. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.
4. Форма проточки по впадинам резьбы произвольная.

Черт. 2

мм

Наружные диаметры бурильной трубы	Диаметры в основной плоскости						D_3	D_4	L (пред. откл. −1)	l (пред. откл. −0,5)	Натяг H при приемке кольца к пробке (пред. откл. ±0,05)
	пробки			кольца							
	d (пред. откл. ±0,05)	d_1, не более	d_2 (пред. откл. ±0,01)	D, не менее	D_1 (пред. откл. ±0,05)	D_2					
42,0	42,750	38,0	40,808	43,6	38,866	40,808	44,75	45,5	53	40,5	10,000
50,0	50,750	46,0	48,808	51,6	46,866	48,808	52,75	54,0	63	50,5	
63,5	63,575	58,7	61,633	64,6	59,687	61,633	66,75	67,0	75	54,6	15,875

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Калибры для замковой резьбы бурового геологоразведочного инструмента должны изготовляться в соответствии с требова-

ниями настоящего стандарта, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Калибры-кольца и измерительные детали калибров-пробок должны изготовляться из стали марки Х по ГОСТ 5950—73 или из стали марки ШХ15 по ГОСТ 801—60.

2.3. Твердость поверхности резьбы и измерительных плоскостей калибров должна быть в пределах HRC 58. . . 64.

2.4. Калибры должны быть подвергнуты старению и размагничиванию.

2.5. Заходные витки резьбы с каждой стороны калибра должны быть срезаны до полной ширины витка и притуплены.

2.6. На калибрах должна быть грязевая канавка, пересекающая витки резьбы параллельно образующей конуса и проходящая перед началом первого витка.

2.7. Шероховатость поверхностей — по ГОСТ 2789—73 не должна быть более:

резьбы (за исключением проточек по впадинам) — Ra 0,32 мкм;

измерительных плоскостей — Ra 0,63 мкм;

2.8. Непрямолинейность сторон профиля резьбы не должна обнаруживаться при проверке ножами на микроскопе 30-кратного увеличения.

2.9. Комплект калибров должен состоять из пробки и припасованного к ней кольца.

По заказу потребителя допускается изготовление отдельно калибров-пробок и калибров-колец. При заказе только калибров-колец они должны комплектоваться (не более 10 шт.) с одной рабочей пробкой, к которой были припасованы.

2.10. Контроль калибров должен проводиться по ГОСТ 12690—67.

2.11. На рабочих поверхностях калибров не должно быть царапин, рисок, дроблености, следов коррозии.

2.12. Правила применения указаны в приложении.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На калибрах-пробках и калибрах-кольцах должны быть нанесены:

обозначение резьбы по ГОСТ 7918—75, включающее номинальный диаметр;

на калибре с левой резьбой добавляется слово «лев»;

номинальная величина натяга (на кольцах);

порядковый номер калибра по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год изготовления;

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта.

3.2. Калибр-пробка и припасованный к нему калибр-кольцо должны иметь общий порядковый номер.

При изготовлении одного калибра-пробки с несколькими калибрами-кольцами последние следует маркировать одним номером и каждому кольцу присваивать литеру: «а», «б», «в» и т. д.

Примеры маркировки:

а) калибра-пробки для замковой резьбы с наружным диаметром бурильной трубы 50 мм, правой:

$$З\text{-}50\ \frac{34—75}{\text{Товарный знак предприятия изготовителя}}\ \text{ГОСТ 8392—75;}$$

б) калибра-кольца для замковой резьбы с наружным диаметром бурильной трубы 50 мм, левой:

$$З\text{-}50\ \text{лев.}\ Н = 10\ \frac{46а—75}{\text{Товарный знак предприятия-изготовителя}}\ \text{ГОСТ 8392—75}$$

3.3. Калибры должны подвергнуться консервации по ГОСТ 13168—69.

3.4. Калибры после консервации должны быть обернуты во влагонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828—61 и уложены в коробки.

3.5. На каждой коробке должна быть этикетка с указанием:

наименования изделия;

обозначения резьбы по ГОСТ 7918—75, включающего номинальный диаметр;

количества калибров в коробке;

даты выпуска;

товарного знака предприятия-изготовителя;

обозначения настоящего стандарта.

3.6. В каждую коробку должен быть вложен контрольный талон, удостоверяющий соответствие калибров требованиям настоящего стандарта.

3.7. Коробки с калибрами должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623—70, выложенные внутри водонепроницаемым материалом.

3.8. При транспортировании ящики с калибрами должны быть установлены так, чтобы исключалась возможность их перемещения. При транспортировании калибров в контейнерах должны соблюдаться требования п. 3.7.

3.9. *Упакованные калибры должны храниться в вентилируемом* помещении при температуре от 10 до 35°С. В воздухе не должно быть присутствия паров кислот и щелочей. Относительная влажность воздуха не более 80%.

3.10. Пробки и кольца должны храниться отдельно не свинченные.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие калибров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом.

4.2. Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев с начала эксплуатации.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ

1. Натяг наружной замковой резьбы по калибру определяется как расстояние между упорным уступом детали и измерительной плоскостью калибра-кольца.

2. Натяг внутренней замковой резьбы по калибру определяется как расстояние между упорным торцем детали и измерительной плоскостью калибра-пробки.

3. Длина наружной замковой резьбы контролируется по совпадению торца детали с малым торцем калибра-кольца.

4. Отсутствие положительного отклонения от номинального натяга внутренней замковой резьбы характеризует достаточную длину резьбы.

5. Предельный износ калибров-пробок по среднему номинальному диаметру на длине резьбы l в процессе эксплуатации не должен быть более 0,020 мм для замковой резьбы *З*-42 и *З*-50 и 0,025 мм для замковой резьбы *З*-63,5.

6. Натяг H рабочих калибров-колец в эксплуатации должен проверяться калибром-пробкой, к которой они были припасованы при изготовлении.

Предельный износ калибров-колец, определяемый уменьшением величины номинального натяга, не должен быть более 0,10 мм для замковой резьбы *З*-42 и *З*-50 и 0,12 мм — для замковой резьбы *З*-63,5.

7. Калибры должны свинчиваться с резьбой детали плотно, от руки.

8 Калибры перед использованием необходимо промывать бензином и протирать насухо.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *С. М. Гофман*

Сдано в наб. 06.06.75 Подп. в печ. 28.07.75 0,5 п. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1241

Группа Г28

Изменение № 1 ГОСТ 8392—75 Калибры для замковой резьбы бурового геологоразведочного инструмента. Основные размеры и допуски. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.10.85 № 3361 срок введения установлен

с 01.03.86

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 801—60 на ГОСТ 801—78.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.13: «2.13. Установленный ресурс должен быть не менее:

(Продолжение см. с. 90)

1000 проверенных изделий для калибра-кольца;
3000 проверенных изделий для калибра-пробки».
Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9.014—78.
Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 8828—61 на ГОСТ 8828—75.
Пункт 3.7. Заменить ссылку: ГОСТ 15623—70 на ГОСТ 15623—84.

(ИУС № 1 1986 г.)

gost.e-ecolog.ru