СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ
СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1964

gost.e-ecolog.ru

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
МОСКВА — 1964

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4671—63
	ДЕТАЛИ РЕЗИНО-МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ТУРБОБУРОВ Rubber-metal parts for turbobores	Взамен ГОСТ 4671—53
		Группа Л63

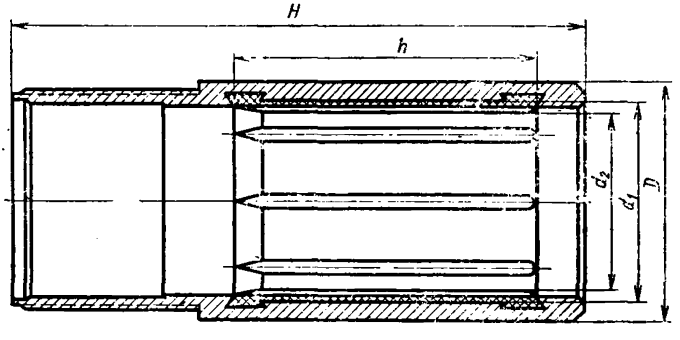
Настоящий стандарт распространяется на резино-металлические детали турбобуров (ниппель, средняя опора, подпятник), применяемых в бурении нефтяных скважин при температуре до +110° С.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Размеры ниппелей, средних опор и подпятников должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1.

2. Для турбобуров, находящихся в эксплуатации, допускается по согласованию заказчика с поставщиком изготовление деталей по размерам, не предусмотренным в табл. 1.

Ниппель

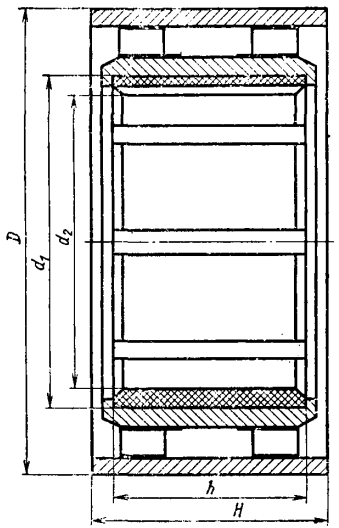


Черт. 1

Внесен Государственным комитетом по химии при Госплане СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 1/II 1963 г.	Срок введения 1/I 1964 г.

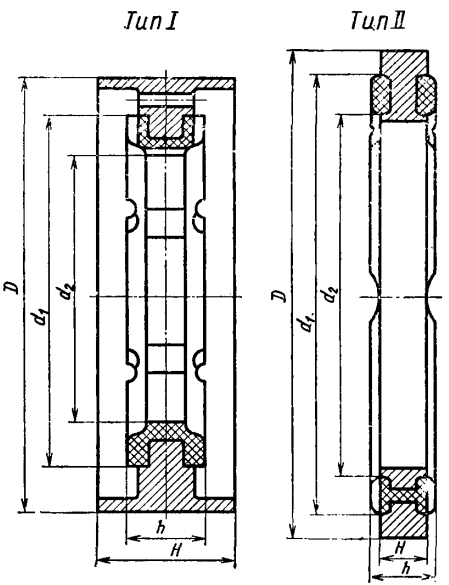
Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Средняя опора



Черт. 2

Подпятник



Черт. 3

Примеры условных обозначений деталей для турбобуров шифра ТС4—4:

Ниппель НТ ТС4—4 ГОСТ 4671—63

Средняя опора СОТ—ТС4—4 ГОСТ 4671—63

Подпятник ПТ ТС4—4 ГОСТ 4671—63

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Резина, применяемая для изготовления резино-металлических турбобуров, по физико-механическим показателям должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы
1. Предел прочности при разрыве в *кгс/см²*, не менее	150
2. Относительное удлинение при разрыве в %, не менее	260
3. Остаточное удлинение после разрыва в %, не более	25
4. Сопротивление раздиру в *кгс/см*, не менее	50
5. Твердость по ГОСТ 263—53, в пределах	70—80
6. Истирание в *см³/квт · ч*, не более	300
7. Прочность связи резины с металлом методом отрыва в *кгс/см²*, не менее	55
8. Изменение веса при испытании на набухание в жидкостях в течение 2 *ч* в объемной смеси 95% бензина (ГОСТ 443—56) и 5% бензола (ГОСТ 8448—61) при температуре 20±5° С в %, не более	5

4. Торцы металлической арматуры на готовых изделиях не должны быть покрыты резиной.

5. Поверхность резиновой части деталей должна быть гладкой, без трещин, надрывов, пузырей, посторонних включений и других дефектов, влияющих на эксплуатационные качества деталей.

6. На поверхности резины не допускаются:

а) углубления в канавках для смазки у подпятника, средней опоры и ниппеля глубиной более 0,5 *мм* и длиной более 20 *мм*;

б) посторонние включения и следы от их выпадания площадью более 1 *мм²*, глубиной и высотой более 1 *мм* в количестве на одну деталь:

для ниппеля — более двух в любом месте детали;
для средней опоры — более одного в любом месте детали;
для подпятника — более одного на каждую сторону.

7. Предприятие-поставщик гарантирует срок службы резинометаллических деталей при условии работы их в воде или глинистом растворе:

для подпятников — не менее 100 *ч*;
для ниппелей и средних опор — не менее 200 *ч*.

Поставщик обязан безвозмездно заменять (или ремонтировать) детали в случае преждевременного выхода их из строя, а также если в течение 6 месяцев хранения деталей со дня отгрузки будет обнаружено их несоответствие требованиям настоящего стандарта.

Замена или ремонт деталей должны производиться при условии соблюдения правил упаковки, транспортирования и хранения деталей, указанных в настоящем стандарте, а также соблюдения правил эксплуатации деталей, предусмотренных в специальных инструкциях.

8. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых деталей требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

9. Для контрольной проверки качества деталей, а также соответствие тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

10. Размер партии для каждой детали устанавливается согласованием сторон. Изделия по заказу потребителя поставляются комплектно или подетально.

11. Наружному осмотру подвергают 100% изделий. Проверке размеров подвергают 10% изделий от партии, но не менее 5 шт.

12. Физико-механические показатели резины, применяемые для изготовления деталей, предприятие-поставщик контролирует не реже двух раз в месяц, а также подвергает проверке при изменении состава резиновой смеси или режима вулканизации.

13. Предел прочности при разрыве, относительное и остаточное удлинения и сопротивление раздиру резины определяют по ГОСТ 269—53, ГОСТ 270—64 и ГОСТ 262—53.

14. Твердость резины определяют по ГОСТ 263—53.

15. Истирание резины определяют по ГОСТ 426—57.

16. Прочность связи резины с металлом методом отрыва определяют по ГОСТ 209—62.

17. Изменение веса при испытании на набухание в жидкостях определяют по ГОСТ 421—59.

18. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии деталей или резины. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

19. На каждой детали в канавках для смазки должна быть рельефная маркировка с указанием предприятия-поставщика, обозначения шифра турбобура, месяца и года изготовления (двух последних цифр).

20. Детали должны упаковываться в деревянные ящики.

Конструкция ящика и способы укладки в тару должны исключать возможность повреждения деталей и попадания на них влаги при транспортировании.

Указанный вид упаковки изделий применяется и при контейнерных перевозках.

21. На каждом ящике должно быть указано:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика;

в) наименование или шифр изделия, количество и номер партии деталей;

г) дата изготовления (год, месяц);

д) номер настоящего стандарта.

22. Предприятие-поставщик должно сопровождать каждую партию деталей документом, удостоверяющим его качество. Документ должен содержать данные, указанные в п. 21 настоящего стандарта, и результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии деталей требованиям настоящего стандарта.

23. Детали должны храниться в помещении при температуре от 0 до 25° С и относительной влажности воздуха не более 65% и должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей.

24. При хранении детали должны находиться на расстоянии не менее 1 *м* от отопительных приборов и не должны подвергаться действию масел, бензина и других разрушающих резину веществ.

Замена

ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—53.

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 6365—52	Кольца резиновые для бурильных труб	3
ГОСТ 6557—53	Кольца резиновые для гаек пожарных рукавов	7
ГОСТ 38—52	Кольца резиновые уплотнительные для соединительных головок тормозных рукавов	11
ГОСТ 6969—54	Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные диаметром до 300 *мм* для гидравлических устройств	15
ГОСТ 6678—53	Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диаметром до 500 *мм* для пневматических устройств	23
ГОСТ 6051—51	Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффузоров и вакуум-аппаратов	32
ГОСТ 7338—55	Резина техническая листовая	39
ГОСТ 4673—49	Уплотнения резиновые к грязевым насосам	43
ГОСТ 8752—61	Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплотнения валов	46
ГОСТ 9041—59	Уплотнения резино-тканевые шевронные многорядные	55
ГОСТ 6467—57	Шнур резиновый круглого и прямоугольного сечения	69
ГОСТ 4671—63	Детали резино-металлические для турбобуров	76
ГОСТ 5228—60	Кольца резиновые для водопроводных асбестоцементных труб	81

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Сдано в наб. 16/XII 1963 г. Подп. к печ. 26/II 1964 г.
Формат бумаги 60×90¹/₁₆. 3 б. л. 5,5 п. л. + 2 вкл. 0,5 п. л.
Тир. 5000. Цена 30 коп. Зак. 129

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

Таблица 1

мм

Шифры турбобуров	Ниппель										Опора средняя										Подпятник											
	D		d_1		d_2		H		h		D		d_1		d_2		H		h		Тип	D		d_1		d_0		H		h		$\frac{H-h}{2}$		$\frac{h-H}{2}$	
	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.
ТС4—4	104	B_7	85	A_7	75	A_5	300	B_7	150	B_7	89	$Л_4$	65	A_7	58	A_5	75	C_3	55	B_7	I	89	X_4	70	A_4	56	A_5	25	A_3	15	—	5	±0,2	—	—
ТС4—5	127		105		95		350		160		110		84		76,5		80		65			110		89		70		30		18		6			
КТД3—5																																		
ТС4М—6 5/8																								119,7										
Т12М1—6 5/8	168		142		130		410		220		148		105		95		120		100			148				92		44		25		9,5			
КТД3—6 5/8																																		
ТС4Е—6 5/8																								117				32		18		7			
ТС6—6 5/8*	142	$Л_4$	128		115		235		175		142		103				92		72		II	142		128		108	C_4	15		21		—	—	3	±0,2
Т12М3К—6 5/8	172	B_7	130		118		250		150		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	I	148		115		82	A_5	35		20		7,5	±0,2	—	—
ТС5А—7 1/2	195		160		145		500		285		165		120		110		100		80					128		95				21		7			
КТД3М—7 1/2																						165												
ТС6—7 1/2*	165	$Л_4$	150		135		375		295			$Л_4$		A_7		A_5		C_3		B_7	II		$Л_4$	130		103					—	7			
Т12М1—8	212	B_7	170		155		550		325		186		130		120									149		124	C_4	15				—	—	3	±0,2
Т12М3К—8	205						300		140		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				145		100	A_5	44		25		9,5	±0,2	—	—
КТД3—8	212		180		166						186		130		120						I	186											
ТС5—9																								147		120		38		22		8			
КТД3—9	230		190		175		550		325		205		142		130		100		80					160											
Т12М3—9																						205												
Т12М2—10											221		154		142									145		100		44		25		9,5			
КТД3—10	250		210		190		565		350													221		172		120									
[illegible]											—	—	—	—	—	—	—	—	—	—														

gost.e-ecolog.ru

* Вместо размеров ниппеля указаны размеры обрезиненной нижней опоры.