

**Изменение № 1 ГОСТ 21210—75 Головки бурильные для керноприемных устройств. Типы и основные размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.09.86 № 2692 срок введения установлен**

**с 01.12.86**

Пункты 1, 3. Заменить слова: «без съемного керноприемника» на «с несъемным керноприемником».

Пункт 3. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 75)*

Таблица 2

D		d		L, не более	Обозначение резьбы	Профиль резьбы	Конусность	D <sub>1</sub>		Средний диа- метр резьбы в основной плоскости	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (пред. откл. ±0,5)	d <sub>4</sub> (пред. откл. ±0,5)	d <sub>5</sub> (пред. откл. -0,5)	l	l <sub>1</sub> (пред. откл. ±2)
номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					номин.	пред. откл.								
76,0	+0,60	36	-0,60	110	66			73	-0,10		66,000			51	6',0		
93,0		40		120	81			8	-0,16		81,000			63	79,0		
112,0		44		140	101,5			108			101,500			75	90,5		
132,0		60		150	118			127	-0,13		118,000			80	116,0		
139,7		52		260	3—110	I	1:8	125		105,423	110,872	104,846	112,5		16,000	18	
		67		280	3—133	II	1:6	146		128,050	134,261	128,071	134,9		15,875	16	
142,9		52		260	3—110	I	1:8	125		105,423	110,872	104,846	112,5		16,000	18	
149,2																	
158,7	+0,80		-0,80														
165,1		67		280	3—133	II	1:6	146	±0,50	128,050	134,261	128,071	134,9	—	15,875	16	
171,4																	
187,3		80		300	3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5		16,000	18	
		100			3—161	II	1:6	175		155,81	163,800	155,334	—		15,875	16	
		80			3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5		16,000	18	
190,5		100			3—161	II	1:6	175		155,981	163,800	155,334	—		15,875	16	

(Продолжение см. с. 76)

D		d		L, не более	Обозначение резьбы	Профиль резьбы	Конусность	D <sub>1</sub>		Средний диаметр резьбы в основной плоскости	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (пред. откл. ±0,5)	d <sub>4</sub> (пред. откл. ±0,5)	d <sub>5</sub> (пред. откл. -0,5)	l	l <sub>1</sub> (пред. откл. ±2)
номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					номин.	пред. откл.								
196,9		80		300	3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5			16,000	18
		100			3—161	II	1:6	175		155,981	163,800	155,334	—			15,875	16
212,7		80		320	3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5			16,000	18
		100			3—161	II	1:6	175		155,981	163,800	155,334	—			15,875	16
215,9	+0,80	80	-0,80	320	3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5			16,000	18
		100			3—161	II	1:6	175		155,981	163,800	155,334	—			15,875	16
222,3		80		320	3—150	I	1:8	167		145,423	150,872	144,846	152,5			16,000	18
		100			3—161	II	1:6	175		±0,50	155,981	163,800	155,334			—	—
244,5				360													
269,9				380													
295,3				400													
311,1	+1,25	100	-1,25	420	3—189	II	1:6	209		183,488	190,351	182,841	192,0			15,875	16
320,0																	
349,2																	

(Продолжение изменения к ГОСТ 21210—75)

Пункт 4. Таблицу 3 дополнить новыми размерами:

$D$ (пред. откл. +0,8)	$d$ (пред. откл. -0,8)	$D_1$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$L$ , не более	Обозна- чение резьбы	Про- филь резь- бы	Средний диаметр резьбы в основной плоскости	$d_1$	$d_2$	$d_s$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )
190,5	40	162	300	3—147	II	142,011	147,949	134,616	66
215,9	60	183	320	3—161		155,981	161,920	148,587	89

(ИУС № 12 1986 г.)