

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ
СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ
И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1964

С С С Р
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».

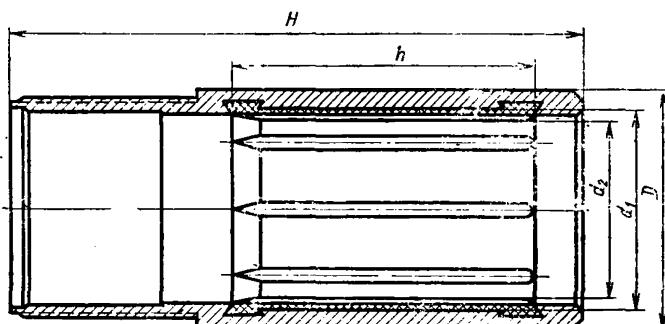
С С С Р	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4671—63
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ДЕТАЛИ РЕЗИНО- МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ТУРБОБУРОВ Rubber-metal parts for turbobores	Взамен ГОСТ 4671—53 Группа Л63

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

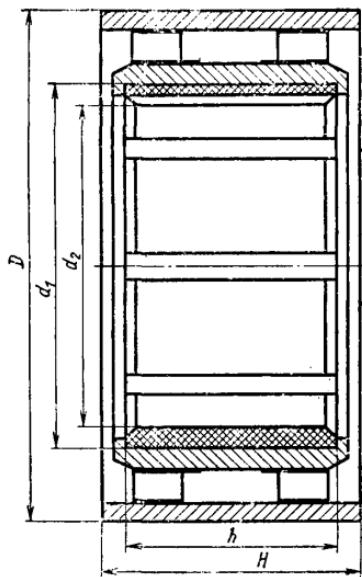
Внесен Государственным
комитетом по химии
при Госплане ССР

Утвержден Комитетом стандартов,
мер и измерительных приборов
1/II 1963 г.

Срок введения
1/I 1964 г.

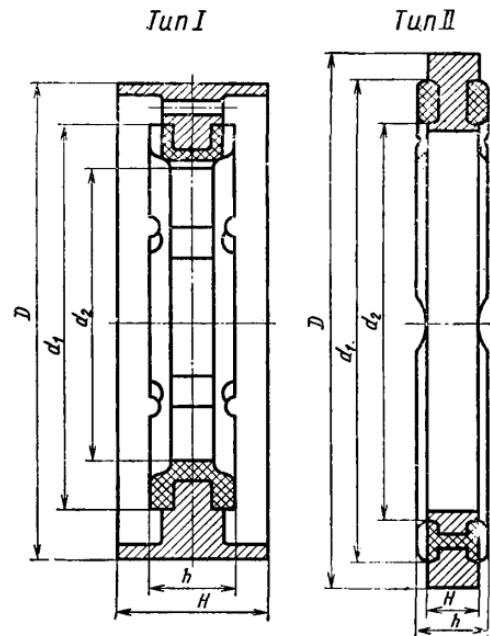
Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

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 kgs/cm^2 , не менее	150
2. Относительное удлинение при разрыве в %, не менее	260
3. Остаточное удлинение после разрыва в %, не более	25
4. Сопротивление раздиранию в $\text{kgs}/\text{см}$, не менее	50
5. Твердость по ГОСТ 263—53, в пределах	70—80
6. Истирание в $\text{см}^3/\text{квт}\cdot\text{ч}$, не более	300
7. Прочность связи резины с металлом методом отрыва в $\text{kgs}/\text{см}^2$, 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 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 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 мм^2 , 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 под пятника — более одного на каждую сторону.

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

для под пятников — 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 стяжки 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 соглашением 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 удлинение и сопротивление разрыву 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												$H-h$		$\frac{h-H}{2}$							
	D		d_1		d_2		H		h		D		d_1		d_2		H		h		D		d_1		d_s		H		h		$H-h$		$\frac{h-H}{2}$	
	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.	Но- мин.	Доп. откл.				
TC4—4	104	85	75	300	150	89	65	58	75	55	89	70	56	25	15	5																		
TC4—5	127	105	95	350	160	110	84	76,5	80	65	110	X ₄	89	70	30	18	6																	
КТДЗ—5																																		
TC4M—6 5/8		B ₇																													±0,2	—	—	
T12M1—6 5/8	168	142	130	410	220	148	105	A ₇	95	C ₃	B ₇	I	148	119,7	92	44	25	9,5																
КТДЗ—6 5/8																																		
TC4E—6 5/8																																		
TC6—6 5/8*	142	L ₄	128	115	235	175	142	103	92	72	II	142	128	108	C ₄	15	21	—	—	3	±0,2													
T12M3K—6 5/8	172	130	118	250	150	—	—	—	—	—	I	148	115	82	20	7,5																		
TC5A—7 1/2	195	B ₇	160	145	500	285	165	120	A ₅	100	C ₃	R ₇	II	165	A ₄	95	35	21	7	±0,2	—													
КТДЗМ—7 1/2																																		
TC6—7 1/2*	165	L ₄	150	135	A ₅	375	295	J ₄	120	A ₇	110	A ₅	100	C ₃	80	R ₇	II	160	130	103	103	—	7											
T12M1—8	212	170	155	550	325	186	130	—	120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	149	124	C ₄	15	—	—	3	±0,2								
T12M3K—8	205																		145	100	44	25	9,5											
КТДЗ—8	212	180	166																186	147	120	38	22	8										
TC5—9																																		
КТДЗ—9	230	B ₇	190	175	550	325	205	J ₄	142	A ₇	130	A ₅	100	C ₃	80	B ₇	I	205	160	145	100	44	25	9,5	±0,2	—	—							
T12M3—9																																		
T12M2—10																																		
КТДЗ—10	250	210	190	565	350	221	154	—	142	—	—	—	—	—	—	—	—	221	172	120														
T12M3—10K																																		

* Вместо размеров ниппеля указаны размеры обрезиненной нижней опоры.