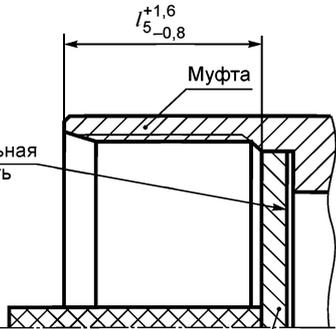
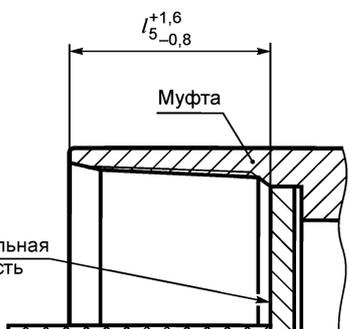
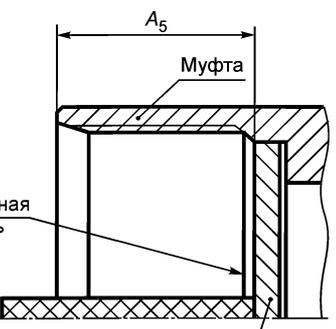
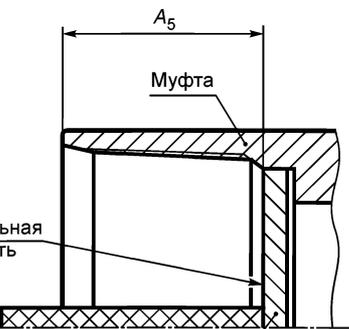
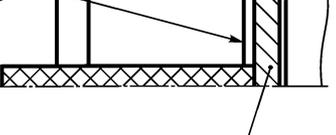
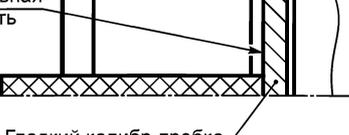


Поправка к ГОСТ Р 53365—2009 Трубы обсадные и насосно-компрессорные и муфты к ним. Основные параметры и контроль резьбовых соединений. Общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5.1.1. Рисунок 1 (лист 1, лист 2), пункт 6.1.2. Рисунок 12	Линия, параллельная оси резьбы	Линии, параллельные образующей конуса резьбы
Пункт 5.2.2. Рисунок 4, пункт 6.2.2. Рисунок 15	$< 1:16$	$> 1:16$
Пункт 5.3.2. Рисунок 8. Сноска	d_m^{**} —	d_m^{***} *** Регламентируется нормативными документами на трубы с муфтами
Пункт 6.1.2. Рисунок 11. Подрисовочная подпись. Примечание	r_2 — радиус скругления вершин профиля Примечание — Допускается замена фаски вершин профиля скруглением вершин радиусом, равным (0,2 + 0,05) мм.	r_2 — радиус скругления впадин профиля Примечания 1 Допускается замена фаски на вершинах профиля резьбы скруглением вершин радиусом, равным (0,2 + 0,05) мм. 2 Вершины и впадины резьбы параллельны образующей конуса резьбы.
Пункт 6.2.2. Таблицы 13, 14 и пункт 6.3.2. Таблица 16. Сноска**	** Значение шага резьбы, округленное до первого десятичного знака.	—
Пункт 6.2.4. Третий и четвертый абзацы	Если расчетное значение t_r менее или равно 1,0 мм для труб условным диаметром до 48 мм включ. и менее или равно 2,0 мм для труб остальных диаметров, то минимальная толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее 1,0 или 2,0 мм соответственно. Если расчетное значение t_r более 1,0 мм для труб условным диаметром до 48 мм включ. или более 2,0 мм для труб остальных диаметров, то минимальная толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее расчетного значения.	Если расчетное значение t_r менее 1,0 мм, то минимальная толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее 1,0 мм. Если расчетное значение t_r равно или более 1,0 мм, то минимальная толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее расчетного значения.
Пункт 6.3.2. Рисунок 20.	$< 2tg\varphi$	$> K$
Сноска	d_m^{**} —	d_m^{***} *** Регламентируется нормативными документами на трубы с муфтами
Подрисовочная подпись	$2tg\varphi$	K
Пункт 6.3.4. Первый абзац	условным диаметром 73 и 60 мм толщиной стенки 5,5 мм	условным диаметром 73 мм с толщиной стенки 5,5 и 60 мм
третий абзац	условными диаметрами 73 и 60 мм с толщиной стенки 5,5 мм	
четвертый абзац	условными диаметрами 73 и 60 мм толщиной стенки 5,5 мм	
Пункт 6.3.7	- 0,150 мм — для муфт к трубам условным диаметром от 102 до 114 мм включительно	- 0,150 мм — для муфт к трубам условным диаметром 102 мм

В каком месте	Напечатано	Должно быть																								
Пункт 7.2.6. Таблица 18	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Измеряемый параметр трапецидальной резьбы</th> <th>Диаметр сферического наконечника, не более</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Конусность</td> <td>2,34</td> </tr> <tr> <td>Шаг</td> <td>1,83</td> </tr> </tbody> </table>	Измеряемый параметр трапецидальной резьбы	Диаметр сферического наконечника, не более	Конусность	2,34	Шаг	1,83	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Геометрический параметр</th> <th rowspan="2">Шаг резьбы</th> <th colspan="2">Диаметр сферического наконечника</th> </tr> <tr> <th>номинальное значение</th> <th>предельное отклонение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Конусность</td> <td>4,233</td> <td>1,44</td> <td rowspan="2">± 0,05</td> </tr> <tr> <td>5,080</td> <td>2,34</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Шаг резьбы</td> <td>4,233</td> <td>1,44</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>5,080</td> <td>1,83</td> </tr> </tbody> </table>	Геометрический параметр	Шаг резьбы	Диаметр сферического наконечника		номинальное значение	предельное отклонение	Конусность	4,233	1,44	± 0,05	5,080	2,34	Шаг резьбы	4,233	1,44		5,080	1,83
Измеряемый параметр трапецидальной резьбы	Диаметр сферического наконечника, не более																									
Конусность	2,34																									
Шаг	1,83																									
Геометрический параметр	Шаг резьбы	Диаметр сферического наконечника																								
		номинальное значение	предельное отклонение																							
Конусность	4,233	1,44	± 0,05																							
	5,080	2,34																								
Шаг резьбы	4,233	1,44																								
	5,080	1,83																								
Пункт 7.2.9. Второй абзац	ГОСТ 25575 или ГОСТ 25576	ГОСТ 25575, ГОСТ 25576 или ГОСТ 10654																								
Последний абзац	отклонение от соосности в плоскости	отклонение от соосности в плоскости измерения																								
Пункт 7.3.3. Второй абзац	резьбового или гладкого калибров-колец	резьбового и гладкого калибров-колец																								
Рисунок 23, е	 <p>Измерительная плоскость</p> <p>Муфта</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>	 <p>Измерительная плоскость</p> <p>Муфта</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>																								
Пункт 7.3.5. Рисунок 25, д	<p>Контрольная плоскость</p>  <p>Муфта</p> <p>Измерительная плоскость</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>	<p>Измерительная плоскость</p>  <p>Муфта</p> <p>Измерительная плоскость</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>																								
Рисунок 25, е	 <p>Измерительная плоскость</p> <p>Муфта</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>	 <p>Измерительная плоскость</p> <p>Муфта</p> <p>Гладкий калибр-пробка</p>																								