



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
34438.2—
2018
(ISO 10424-2:2007)

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ТРУБЫ БУРИЛЬНЫЕ И ДРУГИЕ ЭЛЕМЕНТЫ
БУРИЛЬНЫХ КОЛОНН В НЕФТЯНОЙ
И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Часть 2

**Основные параметры и контроль резьбовых
упорных соединений.**

Общие технические требования

(ISO 10424-2:2007,
Petroleum and natural gas industries – Rotary drilling equipment – Part 2:
Threading and gauging of rotary shouldered thread connections,
MOD)

Зарегистрирован
№ 14223
27 июля 2018 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН подкомитетом ПК 7 «Трубы нарезные» Технического комитета по стандартизации Российской Федерации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны» на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 27 июля 2018 г. №110-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ISO 10424-2:2007 «Нефтяная и газовая промышленность. Оборудование для роторного бурения. Часть 2. Нарезание резьбы и контроль калибрами роторных соединений с заплечиками» («Petroleum and natural gas industries – Rotary drilling equipment – Part 2: Threading and gauging of rotary thread shouldered connections», MOD) путем:

-включения и изменения отдельных слов (фраз, показателей, ссылок), выделенных в тексте настоящего стандарта курсивом;

-включения структурных элементов (пунктов, подпунктов, абзацев, терминологических статей), выделенных в тексте настоящего стандарта вертикальной линией, расположенной на полях этого текста;

-изменения содержания отдельных структурных элементов (подразделов, пунктов, подпунктов, абзацев, таблиц и рисунков), выделенных в тексте настоящего стандарта курсивом и вертикальной линией, расположенной на полях этого текста.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования международного стандарта для уточнения области применения.

Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте, приведены в дополнительном приложении ДА.

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта приведено в дополнительном приложении ДБ.

Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 56349–2015

© Кыргызстандарт, 2025

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт) от 26 декабря 2025 г. № 65-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 34438.2–2018 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт)

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	2
4 Обозначения и сокращения	3
4.1 Обозначения	3
4.2 Сокращения	5
5 Технические требования	5
5.1 Форма и геометрические параметры профиля резьбы	5
5.2 Форма и геометрические параметры резьбового упорного соединения	8
5.3 Покрытие	17
6 Дополнительные требования	18
6.1 Общие положения	18
6.2 Разгрузочные элементы	18
6.3 Контрольные метки	21
6.4 Холодное деформационное упрочнение	23
6.5 Приработка	23
7 Правила приемки и методы контроля	24
7.1 Общие положения	24
7.2 Условия проведения контроля	24
7.3 Измерение натяга	25
7.4 Измерительные наконечники приборов	26
7.5 Измерение шага резьбы	27
7.6 Определение конусности	28
7.7 Измерение высоты профиля резьбы	28
7.8 Контроль соосности	29
7.9 Контроль качества покрытия	29
8 Правила применения калибров	29
8.1 Схема применения калибров	29
8.2 Требования к калибрам	30
9 Калибровка резьбовых калибров	40
9.1 Порядок проведения калибровки	40
9.2 Критерии приемки	40
9.3 Методы контроля калибров	40
Приложение А (обязательное) Перевозка контрольных калибров	44
Приложение В (обязательное) Хранение рабочих калибров и их применение	46
Приложение С (справочное) Рекомендации по контролю новых резьбовых упорных соединений	47
Приложение D (справочное) Расчет геометрических параметров резьбового упорного соединения	50
Приложение E (справочное) Взаимозаменяемость резьбовых упорных соединений	55
Приложение F (справочное) Первичные и региональные эталонные калибры API для резьбовых упорных соединений	56
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте	59
Приложение ДБ (справочное) Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта	60
Библиография	62