

**Изменение № 2 ГОСТ 2822—78 Концы цапковые и штуцерные судовой арматуры и соединительных частей трубопроводов. Основные параметры, размеры и технические требования**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.11.88 № 3889**

**Дата введения 01.07.89**

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 29 0000 на ОКСТУ 2900.

*(Продолжение см. с. 156)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 2822—78)

Пункт 1.1. Таблица 2. Графа «Цапковый конец с метрической резьбой,  $d_0$ ».  
Заменить значения: 12 на 11, 18 на 17.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: СТ СЭВ 254—76 на СТ СЭВ 254—83.

Пункты 2.6, 2.7 изложить в новой редакции: «2.6. Сбеги, недорезы и проточки метрической резьбы — по ГОСТ 27148—86, трубной резьбы — по ГОСТ 10549—80. Размеры фасок метрической и трубной резьбы — по ГОСТ 10549—80.

2.7. Предельные отклонения длины  $l$  — J<sub>s</sub>16.

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных —  $(\pm \frac{IT14}{2})$ ».

(ИУС № 2 1989 г.)