

Промышленный холдинг «Челябинский инструмент»
ООО НПП «Челябинский инструментальный завод»



КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ

КАТАЛОГ

Челябинск 2004

Челябинский инструментальный завод основан в 1942 году на базе эвакуированного московского завода «Калибр». В настоящее время он входит в состав промышленного холдинга «Челябинский инструмент», являющегося крупнейшим российским разработчиком и производителем качественного измерительного инструмента, приборов, средств контроля линейных и угловых размеров, штангенциркулей, резьбовых калибров, железнодорожных шаблонов, слесарного инструмента. Продукция предприятия широко известна в стране и за рубежом.

В состав холдинга входят также ЗАО «ЧелябНИИконтроль» (осуществляет конструирование и изготовление приборов и измерительных систем для контроля размерных параметров в машиностроении, приборов автоматического управления ходом технологических процессов, модернизацию выпущенных ранее приборов и средств измерения, стандартизацию и метрологическую экспертизу приборов и средств контроля), ООО «Челябинский инструментальщик» (занимается продвижением и реализацией продукции, произведенной Челябинским инструментальным заводом, на рынках России и стран постсоветского пространства) и ЗАО Торговый Дом «Урал-Инструмент-Импэкс» (специализируется на комплексных поставках разнообразного отечественного и импортного инструмента для всех отраслей народного хозяйства).

За последние годы с учетом запросов рынка завод освоил производство более 20 новых типов резьбовых (с правой и левой резьбой) и гладких калибров, широкой гаммы железнодорожных шаблонов, микрометров, наборов инструмента для комплектации легковых автомобилей отечественного и совместного производства. Рост объемов производства составил более чем 2 раза к уровню 1999 года.

Производство и лаборатории холдинга располагают современным отечественным и импортным оборудованием, необходимыми лицензиями и аккредитациями. С 2003 года ЗАО ПО «Челябинский инструментальный завод» включено в систему Госстандарта РФ в качестве предприятия, имеющего право проведения калибровочных работ (Аттестат аккредитации. Реестр № 004017).

Особое внимание Челябинский инструментальный завод уделяет дизайну изделий, их товарному виду и упаковке. С 1998 года завод освоил упаковку европейского стандарта «блистер», которая максимально защищает инструмент при транспортировке и хранении.

Принцип работы предприятия - надежность, качество, ответственность перед потребителем!

Настоящий каталог не претендует на полный охват тематики резьбовых и гладких калибров. В рамках данного издания это не представляется возможным. Представлены только те изделия, которые реально выпускались Челябинским инструментальным заводом в последний период времени. Каталог не претендует на научность, но, вместе с тем, дает возможность рядовому инструментальщику ориентироваться в необъятном море резьбовых калибров.

Промышленный холдинг «Челябинский инструмент» придерживается политики непрерывного развития. Он оставляет за собой право вносить любые изменения и улучшения в любой продукт, описанный в этом документе, без предварительного уведомления. Содержание данного каталога представлено на условиях «как есть». Кроме требований действующего законодательства, никакие иные гарантии не касаются точности, надежности или содержания этого документа. Холдинг оставляет за собой право пересматривать или изменять содержание данного каталога в любое время без предварительного уведомления.

Внимание! Воспроизведение, передача или распространение в любой форме данного документа или любой его части без предварительного письменного разрешения Промышленного холдинга «Челябинский инструмент» запрещено.

Издатели каталога будут благодарны за любые замечания и пожелания по данному каталогу, которые помогут в исправлении возможных ошибок при дальнейших переизданиях.

Данный каталог можно получить по почте, сделав заказ на фирменном бланке предприятия.

Разработчик: **ООО «Челябинский инструментальщик»**

Коммерческий директор *доцент, к.т.н. Сурков В.И.*

Составитель *старший менеджер Суменкин И.А.*

Научный консультант *директор ЗАО «ЧелябНИИконтроль» к.т.н. Сурков И.В. ©*
Челябинский инструментальщик 2004

Издатель: **ООО «Челябинский инструментальщик»**

Россия 454008 г. Челябинск, Свердловский тракт 38А

Тел.: (3512) 91-17-83, 96-35-99, 91-99-21, 90-87-02

Факс: (3512) 91-16-53, 34-15-54, 34-33-63

E-mail: chiz@toolmaker.ru <http://www.chiz.ru>

Обратите внимание!

1) В каталоге сведения о разработчиках и изготовителях приводятся по отраслевому справочнику Минстанкопрома СССР "Средства контроля, управления и измерения линейных и угловых размеров в машиностроении. Отраслевой каталог" М: ВНИИТЭМП, 1990

2) Для обозначения левой резьбы везде далее используется аббревиатура LH

Материал -закаленная высококачественная сталь ШХ-15.

Нерабочие поверхности имеют противокоррозионное покрытие.

Калибры проходят старение и размагничивание.

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ НЕРЕГУЛИРУЕМЫЕ ОБЩЕМАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Резьба треугольная цилиндрическая

КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 24997-81

M

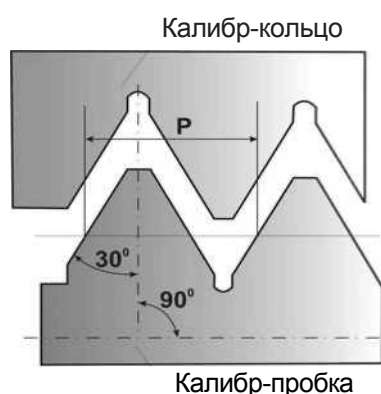
Конструкция и основные размеры: ГОСТ 17756-72 - ГОСТ 17767-72

Поля допусков: для пробок

5H6H, 6H, 7H, 6G, 7G

для колец и контракалибров

6g, 8g, 4h, 6h, 8h, 6e, 6d



Назначение: для контроля метрической резьбы с профилем по ГОСТ 9150-81, основными размерами по ГОСТ 24705-81 и ГОСТ 24706-81 и допусками по ГОСТ 16093-81, ГОСТ 4608-81, ГОСТ 24834-81 и ГОСТ 11709-81

Виды резьбовых калибров:

ПР - проходные рабочие пробки и кольца

HE - непроходные рабочие пробки и кольца

К-И - пробки контрольные для колец типа ПР

КИ-HE - пробки контрольные для колец типа HE

(контракалибры для контроля износа колец)

Примеры обозначения при заказе: Вставка M

27x1,5 ПР 6H Кольцо M 27x1,5 HE 6g Вставка M

27x1,5 К-И 6g LH

Внимание! Поскольку вставки ПР изнашиваются быстрее вставок HE, а ручки практически не изнашиваются, рекомендуется заказывать вставки отдельно.

Пробки резьбовые со вставками с полным профилем резьбы диаметром 1-100мм (ГОСТ 17756-72)

Обозначение калибра-пробки (вставки): ПР, КИ-HE Пробки резьбовые со вставками с

укороченным профилем резьбы диаметром 1-100мм (ГОСТ 17756-72)

Обозначение калибра-пробки (вставки): HE, КИ Пробки резьбовые с

полным профилем резьбы диаметром 105-300мм (ГОСТ 17761-72)

Обозначение калибра-пробки: ПР, КИ-HE Изготавливаются с двумя ручками

Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром 105-300мм (ГОСТ 17762-72)

Обозначение калибра-пробки: HE, КИ Изготавливаются с двумя ручками

Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром 1-100мм (ГОСТ 17763-72)

Обозначение калибра-кольца: ПР Кольца резьбовые с укороченным профилем

резьбы диаметром 1-100мм (ГОСТ 17764-72)

Обозначение калибра-кольца: HE Кольца резьбовые с полным профилем

резьбы диаметром 105-300мм (ГОСТ 17765-72)

Обозначение калибра-кольца: ПР

Изготавливаются с двумя ручками

Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром 105-300мм (ГОСТ 17766-72)

Обозначение калибра-кольца: HE

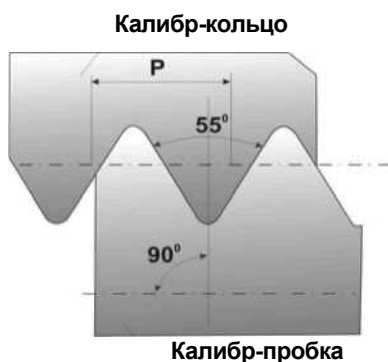
Изготавливаются с двумя ручками

Таблица типоразмеров (номинальных диаметров E и шагов резьбы)		
M8 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,25)	M30x(0,75/1/1,5/2/3/3,5)	M62x(1,5/2/3/4)
M9 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,25)	M32x(1,5/2)	M64x(1/1,5/2/3/4/ 6)
M10 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,25 / 1,5)	M33x(0,75/1/1,5/2/3/3,5)	M65x(1,5/2/3/4)
MП x (0,5/0,75/1/1,5)	M35 x 1,5	M68x(1/1,5/2/3/4/6)
M12 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,25 / 1,5 / 1,75)	M36 x (1 / 1,5 / 2 / 3 / 4)	M70x(1,5/2/3/4/6)
M14 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,25 / 1,5 / 2)	M38x1,5	M72x(1/1,5/2/3/4/6)
M15x (1/1,5)	M39 x (1 / 1,5 / 2 / 3 / 4)	M75x(1,5/2/3/4)
M16x(0,5 / 0,75 / 1 / 1,5 / 2)	M40x(1,5/2/3)	M76x(1/1,5/2/3/4/6)
M17x (1/1,5)	M42x(1/1,5/2/3/4/4,5)	M78x2
M18 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,5 / 2 / 2,5)	M45x(1/1,5/2/3/4/4,5)	M80x(1/1,5/2/3/4/6)
M20 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,5 / 2 / 2,5)	M48x(1/1,5/2/3/4/5)	M82x2
M22 x (0,5 / 0,75 / 1 / 1,5 / 2 / 2,5)	M50x(1,5/2/3)	(M85, M90, ..., M150) (1,5/2/3/4/6)
M24x(0,75/1/1,5/2/3)	M52x(1/1,5/2/3/4/5)	(M155, M160, ..., M200) (2/3/4/6)
M25x(1/1,5/2)	M55x(1,5/2/3/4)	(M205, M210, ..., M250) (3/4/6)
M26x1,5	M56x(1/1,5/2/3/4/5,5)	M53x1,5 M83x2 M93x2 M103x2
M27x(0,75/1/1,5/2/3)	M58x(1,5/2/3/4)	M108x2 M128x3 M148x3
M28x(1/1,5/2)	M60x(1/1,5/2/3/4/5,5)	
жирным шрифтом выделены предпочтительные размеры		
Примечание. По специальному заказу могут быть изготовлены калибры других типоразмеров (с другой комбинацией "номинальный диаметр" x "шаг"]		

Разработчики калибров - Челябинский инструментальный завод и Московский инструментальный завод "Калибр" (модель 600). Изготовители (в советский период): Челябинский инструментальный завод, Московский инструментальный завод "Калибр" (модель 600) и Запорожский инструментальный завод. В настоящее время Челябинский инструментальный завод изготавливает пробки в диапазоне номинальных диаметров резьбы от 6мм до 250мм, кольца - от 10мм до 220мм.

КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (1/16"-6") ГОСТ 2533-88

Конструкция и основные размеры: ГОСТ 18922-73 - ГОСТ 18932-73



Назначение: для контроля трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-81 Классы точности резьбы: А и В

Виды калибров:

ПР кл.А - проходные пробки и кольца класса точности А

ПР кл.В - проходные пробки и кольца класса точности В

НЕ кл.А - непроходные пробки и кольца класса точности А

НЕ кл.В - непроходные пробки и кольца класса точности В

К-И, КИ-НЕ - пробки контрольные (для контроля износа колец соответствующего класса точности)

Примеры обозначения при заказе:

Пробка G 1 'A" ПР кл.В

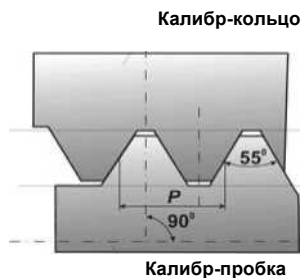
Кольцо G 1 'A" НЕ кл.А

Пробка G 1 Vs" К-И кл.ВШ

Обозначение размера резьбы: 1/16", У», У», %, 1", %, 3", У», 1", 1 У», 1 1", 1 3", 1 1", 1 3", 2", 2 %, 2 У», 2 3", 3", 3 У», 3 1", 3 3", 4", 4 У», 5", 5 1", 6" Шаг резьбы (мм) - 0,907; 1,337; 1,814; 2,309 Угол профиля - 55°

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ
ПРОФИЛЯ 55° (3/16" - 4") ГОСТ 1623-89**



Назначение: для контроля дюймовой резьбы с профилем и основными размерами по ОСТ НКТП 1260 и допусками по ОСТ НКТП 1261 (кл.2) и по ОСТ НКТП 1262 (кл.3)

Виды калибров:

ПР КЛ.2/КЛ.3 - проходные пробки и кольца класса 2/3 **НЕ**
КЛ.2/КЛ.3 - непроходные пробки и кольца класса 2/3 **К-И**,
КИ-НЕ КЛ.2/КЛ.3 - пробки контрольные
 (для контроля износа колец)

Примеры обозначения при заказе:

Пробка 1 Vs" ПР кл.3 ОСТ НКТП 1260
Кольцо 1 Vs" НЕ кл.3 ОСТ НКТП 1260
Пробка 1 Vs" К-И кл.3 ОСТ НКТП 1260

Обозначение размера резьбы: 3/16", 1/4", 5/16", У», 7/16", 1/2", 9/16", %, У4", У», 1", 1 У», 1 Ул", 1 У»,
 1 Vi", 1⁵/s", 1 Ул", 1⁷/s", 2", 2 Ул", 2 Vi", 2 Ул", 3", 3 1/4", 3 Vi", 3 Ул", 4"

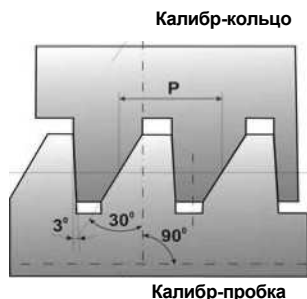
Угол профиля - 55°

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ УПОРНОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 10278-81

Исполнительные размеры: ГОСТ 17381-84

Поля допусков: для пробок **7AZ, 8AZ, 9AZ**
 для колец и контракалибров **7h, 8h, 9h**



Назначение: для контроля упорной резьбы с профилем и основными размерами по ГОСТ 10177-82, допусками по ГОСТ 25096-82

Виды резьбовых калибров: **ПР** - проходные пробки и кольца **НЕ** - непроходные пробки и кольца **К-И** - пробки контрольные для колец типа **ПР КИ-НЕ** - пробки контрольные для колец типа **НЕ** (контракалибры для контроля износа колец)

Примеры обозначения при заказе:

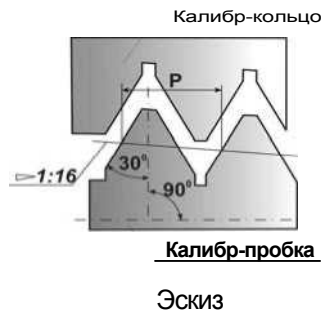
Пробка S 32x6 ПР 7AZ
Кольцо S 32x6 НЕ 7h
Пробка 32x6 К-И 7h LH

Таблица типоразмеров (номинальных диаметров и шагов резьбы)		
S10x2	S46, S48, S50, S52 x (3 / 8 / 12)	S150x(6/16/24)
S12, S14x(2/3)	S55, S60 x (3 / 8 / 9 / 12 / 14)	S160, S170x(6/8/16/24/28)
S16, S18, S20x(2/4)	S65, S70, S75, S80 x (4 / 10 / 16)	S180x(8/18/20/28/32)
S22, S24, S26 x (2 / 3 / 5 / 8)	S85, S90, S95 x (4 / 5 / 12 / 18 / 20)	S190x (8/18/20/32)
S30, S32, S34, S36x(3/6/10)	S100, S110x(4/5/12/20)	S200x(8/10/18/20/32)
S38, S40, S42x(3/6/7/10)	S120, S130 x (6 / 14 / 16 / 22 / 24)	
S44 x (3 / 7 / 8 / 12)	S140x(6/14/16/24)	
Примечание. По специальному заказу могут быть изготовлены калибры других типоразмеров (с другой комбинацией "номинальный диаметр" x "шаг"]		

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

Резьба треугольная коническая

КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 24475-80



Назначение: для контроля метрической конической резьбы

Виды конусных калибров:

- 1 - рабочие резьбовые кольца (исп.1 и исп.2)
- 2 - контрольные резьбовые пробки (исп.1)
- 3 - рабочие гладкие кольца (исп.1 и исп.2)
- 4 - контрольные гладкие пробки (исп.1)
- 5 - рабочие резьбовые пробки (исп.1 и исп.2)
- 6 - рабочие гладкие пробки (исп.1 и исп.2)

Примеры обозначения при заказе:

3/2-МК12х1,5 - для калибра вида 3, исп.2 2
-МК12х1,5 - для калибра вида 2

Примечания.

- а) Рабочие калибры (виды 1,3, 5 и 6) изготавливаются в следующих исполнениях:
1-е измерительной плоскостью, совпадающей с номинальным положением основной плоскости резьбы; 2-е измерительными плоскостями, совпадающими с номинальным положением основной плоскости, а также с плоскостями, соответствующими наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы;
- б) Контрольные калибры (виды 2 и 4) изготавливаются только в исполнении 1;
- в) Исполнение 2 является предпочтительным.

Обозначение резьбы: МК6х1 МК8х1
МК10х1 Угол
профиля - 60°

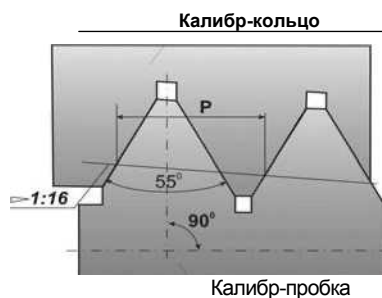
МК12х1,5 МК18х1,5 МК24х1,5 МК33х2 МК42х2 МК52х2
МК14х1,5 МК20х1,5 МК27х2 МК36х2 МК45х2 МК56х2
МК16х1,5 МК22х1,5 МК30х2 МК39х2 МК48х2 МК60х2

Шаг резьбы (мм)	1	1,5	2
Номинальный диаметр (мм)	6-10	12-24	27-60

Конусность -1:16

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (1/16" - 6") ГОСТ 7157-79



Назначение: для контроля трубной конической резьбы по ГОСТ 6211-81

Типы конусных калибров:

а) рабочие пробки и кольца (2 исполнения):

- Р-Р - резьбовые
- Р-СП - резьбовые специальные
- Р-Г - гладкие

б) контрольные пробки (контркалибры):

К-Р - резьбовые для колец типа Р-Р К-СП - резьбовые для колец типа Р-СП К-Г - гладкие для колец типа Р-Г

Примеры обозначения при заказе:

Пробка R 1 'Л' Р-Р ГОСТ7157-79 Кольцо R 1 'Л' Р-Р ГОСТ7157-79 исп.2 Пробка R 1 'Л' К-Р ГОСТ7157-79 (исполнение 1 в заказе не указывается)

Примечания.

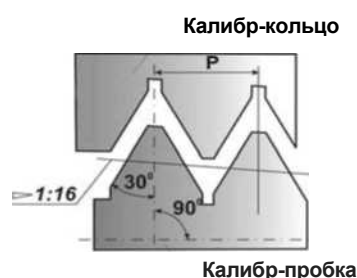
- а) Рабочие пробки и кольца (типы Р-Р, Р-Г и Р-СП) изготавливаются в следующих исполнениях:
1-е измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы;
2-е измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы.
- б) Контрольные пробки (типы К-Р, К-Г и К-СП) изготавливаются только в исполнении 1.
- в) Исполнение 2 является предпочтительным.

Обозначение размера резьбы: 1/16", У», 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 У*, 1 1/4", 2",
2 У2", 3", 3 У2", А", 5", 6" Шаг резьбы (мм) -
0,907 (1/16", 1/8"); 1,337 (3/16", 1/4"); 1,814 (1/2", 3/8");
2,309 (1", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 3 1/2", 4", 5", 6")
Конусность - 1:16. Угол профиля - 55°

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ
С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60° (1/16" - 2") ГОСТ 6485-69**

К



Эскиз

Назначение: для контроля конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52 **Типы калибров:**

а) рабочие пробки и кольца (2 исполнения):

- Р-Р - резьбовые
- Р-СП - резьбовые специальные
- Р-Г - гладкие

б) контрольные пробки (контркалибры):

К-Р - резьбовые для колец типа Р-Р К-СП -
резьбовые для колец типа Р-СП К-Г - гладкие для
колец типа Р-Г **Примеры обозначения при
заказе:**

- Пробка К 1 'Л' Р-Р ГОСТ6585-69
- Кольцо К 1 'Л' Р-Р ГОСТ6585-69исп.2
- Пробка К 1 'Л' К-Р ГОСТ6585-69
(исполнение 1 в заказе не указывается)

Примечания.

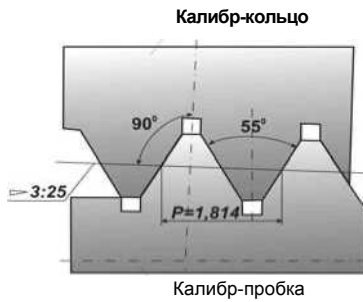
- а) Рабочие пробки и кольца (типы Р-Р, Р-Г и Р-СП) изготавливаются в следующих исполнениях:
1-е измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы;
2-е измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы.
- б) Контрольные пробки (типы К-Р, К-Г и К-СП) изготавливаются только в исполнении 1.
- в) Исполнение 2 является предпочтительным.

Номинальный размер резьбы: 1/16", 3/16", У*, 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 У*, 1 1/2", 2"
Шаг резьбы (мм) - 0,941 (1/16", 1/2"); 1,411 (3/16", 3/8"); 1,814 (1/2", 3/4"); 2,209 (1", 1 1/2", 2")
Конусность - 1:16. Угол профиля - 60°

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ВЕНТИЛЕЙ И БАЛЛОНОВ ДЛЯ ГАЗОВ ГОСТ 24998-81

W



Назначение: для контроля конической резьбы вентилях и баллонов для газов по ГОСТ 9909-81 **Виды конусных калибров:**

- 1 (Р-Р) - рабочие резьбовые кольца (исп.1 и исп.2)
- 2 (К-Р) - контрольные резьбовые пробки (исп.1)
- 3 (Р-Г) - рабочие гладкие кольца (исп.1 и исп.2)
- 4 (К-Г) - контрольные гладкие пробки (исп.1)
- 5 (Р-Р) - рабочие резьбовые пробки (исп.1 и исп.2)
- 6 (Р-Г) - рабочие гладкие пробки (исп.1 и исп.2)

Примеры обозначения при заказе:

- 5/2-W19,2 Р-Р - для калибра вида 5, исп.2
- W19,2К-Р - для калибра вида 2

Примечания.

- а) Рабочие калибры (виды 1,3, 5 и 6) изготавливаются в следующих исполнениях: 1-е измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы; 2-е измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы;
- б) Контрольные калибры (виды 2 и 4) изготавливаются только в исполнении 1;
- в) Исполнение 2 является предпочтительным.

Обозначение резьбы: W19,2 W27,8 W30,3
Шаг резьбы -1,814мм. Конусность - 3:25. Угол профиля - 55°

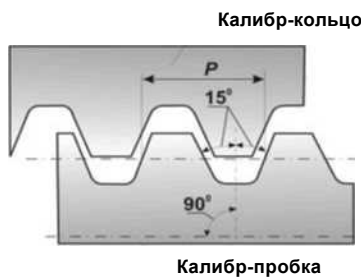
Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

Резьба трапецеидальная цилиндрическая (однозаходная и многозаходная)

КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 10071-89

Основные размеры по ГОСТ 24737-81. Диаметры и шаги по ГОСТ 24738-81

Поля допусков: для пробок 6Н, 7Н, 8Н, 9Н
для колец и контркалибров 6д, 7д, 8е, 7е, 8е, 8с, 9с



Назначение: для контроля однозаходной трапецеидальной резьбы по ГОСТ 9562-81

Виды резьбовых калибров:

- ПР - проходные пробки и кольца
- НЕ - непроходные пробки и кольца
- К-И - пробки контрольные для колец типа ПР
- КИ-НЕ - пробки контрольные для колец типа НЕ (контркалибры для контроля износа колец)

Примеры обозначения при заказе:

- Пробка Тг 32х6 ПР 6Н
- Кольцо Тг 32х6 НЕ 6г
- Пробка Тг 32х6 К-И 6г ЛН

Таблица типоразмеров (номинальных диаметров и шагов резьбы)		
TrЮ x 2	Tr44 x (3 / 7 / 8 / 12)	Tr120, Tr130, Tr140 x (6 / 14 / 16 / 22)
Tr11, Tr12, Tr14x(2/3)	Tr46, Tr48, Tr50, Tr52 x (3 / 8 / 12)	Tr150x(6/16/24)
Tr16, Tr18, Tr20x(2/4)	Tr55, Tr60 x (3 / 8 / 9 / 12 / 14)	Tr160, Tr170 x (6 / 8 / 16 / 24 / 28)
Tr22, Tr24, Tr26, Tr28 x (2 / 3 / 5 / 8)	Tr65, Tr70, Tr75, Tr80 x (4 / 10 / 16)	Tr180 x (8 / 18 / 20 / 28 / 32)
Tr30, Tr32, Tr34, Tr36 x (3 / 6 / 10)	Tr85, Tr90, Tr95 x (4 / 5 / 12 / 18 / 20)	Tr190x(8/18/20/32)
Tr38, Tr40, Tr42 x (3 / 6 / 7 / 10)	TrЮ0, Tr110x(4/5/12/20)	Tr200 x (8 / 10 / 18 / 20 / 32)

жирным шрифтом выделены предпочтительные размеры

Примечание. По специальному заказу могут быть изготовлены калибры других типоразмеров (с другой комбинацией "номинальный диаметр" x "шаг")

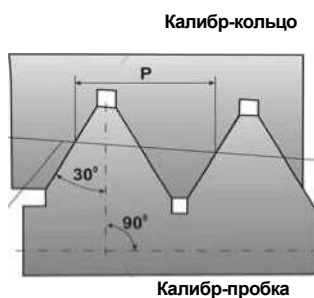
Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ НЕРЕГУЛИРУЕМЫЕ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ РЕЗЬБ

Резьба треугольная коническая

КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 8867-89
КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ЗАМКОВ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ ТУ2-034- 8-81
98-81

РЗ
ГЗ



Эскиз

Назначение: для контроля натяга замковой резьбы и конусности замков для бурильных труб по ГОСТ 5286-75

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г - гладкие контрольные пробки
- Г-Н* - гладкие рабочие пробки неполного профиля («крест»)

Примеры обозначения при заказе:

- Пробка Р 3-133 ГОСТ 8867-89*
- Пробка К-Р 3-133 ГОСТ 8867-89*
- Кольцо Р 3-133 ЛН ГОСТ 8867-89*
- Кольцо Г 3-133 ТУ2-034-98-81*
- Пробка К-Г 3-133 ТУ2-034-98-81*

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
 Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
 Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки и кольца и контрольной пробки.

Обозначение замковой резьбы:

- 3-62*, 3-65*, 3-66, 3-73, 3-76, 3-86, 3-88, 3-94*, 3-101, 3-102, 3-108, 3-117, 3-118*, 3-121, 3-122, 3-133, 3-140, 3-147, 3-149*, 3-152, 3-161, 3-163*, 3-171, 3-177*, 3-185*, 3-189*, 3-201*, 3-203*
- Шаг резьбы - 6,350мм, конусность -1:6 (3 - 65,73,86,94,102,108,118,122,133,147,152,161,171,189)
- Шаг резьбы - 5,080мм, конусность -1:4 (3 - 62,66,76,88,101,117,121,140,149,163,177,185,201,203)

Примечание. По чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ" поставляются:

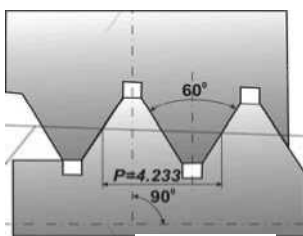
- 1) Калибры размера 3-62;
- 2) Гладкие калибры размеров, отмеченных (*);
- 3) Калибры-пробки типа Г-Н.

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ БУРОВОГО ГЕОЛОГОРАЗВЕДЧНОГО ИНСТРУМЕНТА ТУ 41-01-600-88

Примечание. Ранее калибры изготавливались по ГОСТ8392-75

Кали б р-кольцо



Эскиз

Назначение: для контроля натяга и длины замковой резьбы бурового геологоразведочного инструмента

Типы калибров:

Р - резьбовые рабочие пробки и кольца

К-Р - резьбовые контрольные пробки

Г - гладкие рабочие пробки и кольца

К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Кольцо **Р 3-45 ТУ41-01-600-88** Пробка **К-Г 3-45 ТУ 41-01-600-88** Кольцо **К-Р 3-45 ЛН ТУ 41-01-600-88**

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Отдельно заказанные рабочие кольца комплектуются контрольной пробкой, к которой были припасованы. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Обозначение резьбы: 3-34,3-45,3-53,3-57,3-67

Наружный диаметр бурильной трубы: 42мм(3-45), 50мм(3-53), 63,5мм(3-67)

Шаг резьбы - 4,233мм. Конусность -1:6 (3-34), 1:5 (3-45, 3-53, 3-57, 3-67)

Примечание. Гладкие калибры поставляются по чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ"

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

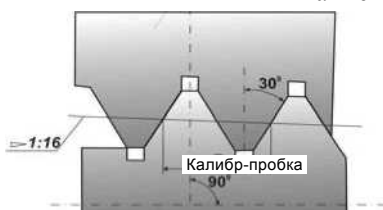
КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ГЕОЛОГОРАЗВЕДЧНЫХ ТРУБ ТУ 41-01-601-88

Примечание. Ранее калибры изготавливались по

ГОСТ8393-75

Назначение: для контроля натяга и длины трубной резьбы бурильных геологоразведочных труб и муфт к ним по ГОСТ 7909-56, а

также трубной резьбы геологоразведочного инструмента



Типы калибров:
Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
К-Р - резьбовые контрольные пробки
Г - гладкие рабочие пробки и кольца
К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Кольцо **Р Т-50 ТУ 41-01-601-88** Пробка **К-Г Т-50 ТУ 41-01-601-88** Кольцо **К-Р Т-50 Ш ТУ 41-01-601-88**

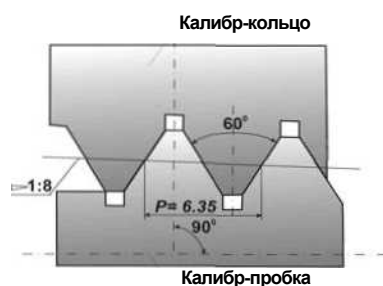
Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Отдельно заказанные рабочие кольца комплектуются контрольной пробкой, к которой были припасованы. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Наружный диаметр трубы: 42; 50; 63,5

Шаг резьбы - 2,540мм (Т-42, Т-50), 3,175мм (Т-63,5). Конусность -1:16

Примечание. Гладкие калибры поставляются по чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ"

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод



Назначение: для контроля натяга и конусности резьбы замков бурильных труб по ТУ 3931-279-00147016-2003

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

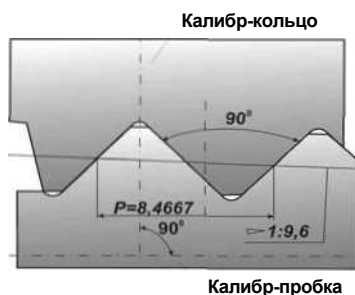
- Пробка Р 3-70 ТУ 3931-279-00147016-2003
- Пробка К-Г 3-70 ТУ 3931-279-00147016-2003
- Кольцо Р 3-70 LH ТУ 3931-279-00147016-2003

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки и кольца и контрольной пробки.

Обозначение резьбы: 3-70
Шаг резьбы - 6,35 мм, конусность - 1:8

Разработчик: ВНИИТНефть (г. Самара)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод



Назначение: для контроля натяга и конусности резьбы замков бурильных труб по ТУ 3931-231-0147016-02

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

- Пробка Р 3-81 ТУ 3931-244-0147016-02
- Пробка К-Г 3-81 ТУ 3931-244-0147016-02
- Кольцо Р 3-81 LH ТУ 3931-244-0147016-02

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.
Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки и кольца и контрольной пробки.

Обозначение резьбы: 3-81
Шаг резьбы - 8,4667 мм, конусность - 1:9,6

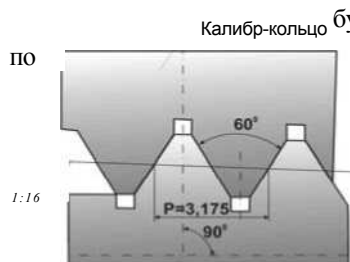
Разработчик: ВНИИТНефть (г. Самара)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ
ТРУБ С ВЫСАЖЕННЫМИ КОНЦАМИ И МУФТ К НИМ ГОСТ
10653-84**

**РБВ, ГБВ
РБН, ГБН**

Назначение: для контроля треугольной резьбы
бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним



ГОСТ 631-75

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие (пробки и кольца)
- К-Р - резьбовые контрольные (пробки и кольца)
- Г - гладкие рабочие (пробки и кольца)
- К-Г - гладкие контрольные (пробки)

Примеры обозначения при заказе:

Калибр-пробка *Кольцо Р В89 ГОСТ 10653-84 Пробка К-Г Н89 ГОСТ 10653-84*
Кольцо К-Р В89 ЛН ГОСТ 10653-84
Пробка Г В114 Н102 ГОСТ 10653-84

Комплект резьбовых рабочих калибров состоит из пробки и кольца. Комплект резьбовых контрольных калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Условный диаметр трубы: В60, В73, В89, В102, В114 (Н102), В127 (Н114), В140, В168,

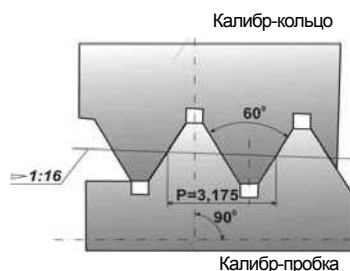
Н60, Н73, Н89, Н140

Шаг резьбы - 3,175мм, конусность -1:16

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ
ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 10655-81**

РО, ГО



Назначение: для контроля треугольной резьбы
обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632-80

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие (пробки и кольца)
- К-Р - резьбовые контрольные (пробки и кольца)
- Г - гладкие рабочие (пробки и кольца)
- К-Г - гладкие контрольные (пробки)

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р Обе 140 ГОСТ 10655-81
Пробка Г Обе 140 ГОСТ 10655-81 Кольцо
К-Р Обе 114 Ш ГОСТ 10655-81

Комплект резьбовых рабочих калибров состоит из пробки и кольца. Комплект резьбовых контрольных калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

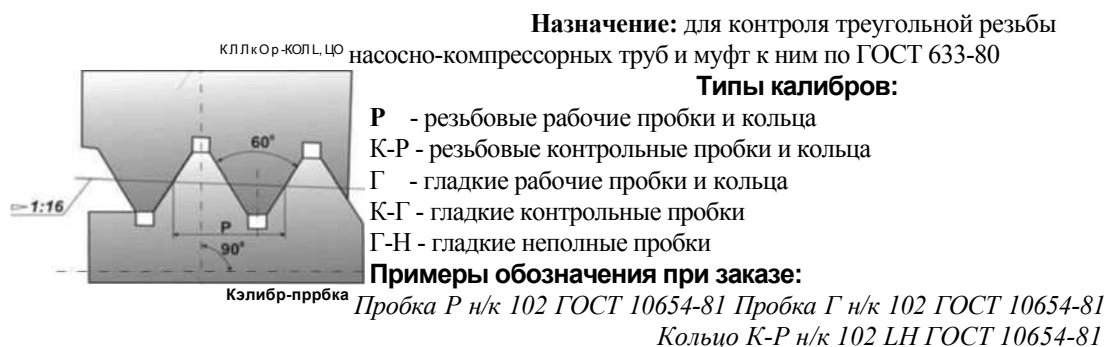
Условный диаметр трубы: 114,127,140,146,168,178,194,219

Шаг резьбы - 3,175мм, конусность -1:16

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 10654-81

РНК, ГНК
РНК-В, ГНК-В



Комплект резьбовых рабочих калибров состоит из пробки и кольца. Комплект резьбовых контрольных калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Условный диаметр трубы:

33 (В27), 42, 48, 60, 73, 89, 102, 114, В33, В42, В48, В60, В73, В89, В102, В114 Шаг резьбы - 2,540мм, конусность -1:16 (33, 42, 48, 60, 73, 89, В27, В33, В42, В48) Шаг резьбы - 3,175мм, конусность -1:16 (102, 114, В60, В73, В89, В102, В114)

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ РЕЗЬБЫ БУРОВОГО ИНСТРУМЕНТА УДАРНО-КАНАТНОГО БУРЕНИЯ

ТУ2-034-50-76 - резьбовые, ТУ2-034-89-76 - гладкие

Назначение: для контроля натяга и конусности резьбы нишелей и муфт бурового инструмента

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р - резьбовые припасовочные пробки
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе: Пробка Р 2х3" ТУ2-034-50-76 Кольцо Р 2х3" ЛН ТУ2-034-50-76 Кольцо Г 2х3" ТУ2-034-89-76

Комплект резьбовых калибров состоит из пробки, кольца и припасовочной пробки. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Размер бурового инструмента: от 2х3" до 4%х6"

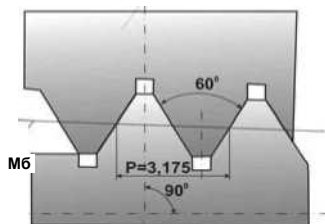
Шаг резьбы - _____ мм, конусность - _____

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ

КАЛИБР-КОЛЬЦО ДЛЯ КВАДРАТНЫХ ШТАНГ

ТУ2-034-526-76 - резьбовые, ТУ2-034-525-76 - гладкие



Калибр-пробна 034-525-76

Назначение: для контроля натяга и конусности резьбы у замков и труб

квадратных бурильных штанг **Типы калибров:**

Р - резьбовые рабочие пробки и кольца К-Р - резьбовые

припасовочные пробки Г - гладкие рабочие пробки и

кольца К-Г - гладкие контрольные пробки **Примеры**

обозначения при заказе: Пробка Р 5 " ТУ2-034-526-

76 Кольцо Р 5"ЛН ТУ2-034-526-76 Кольцо Г 5" ТУ2-

Комплект резьбовых калибров состоит из пробки, кольца и припасовочной пробки. Припасовочная пробка должна входить в число заказанных калибров каждой поставки. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Условное обозначение размера штанги: 4", 5", 6"

Шаг резьбы - 3,175мм, конусность - 1:16

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ

РЕЗЬБЫ ЗАБОЙНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ, ТУРБОБУРОВ И

ЭЛЕКТРОБУРОВ

МК, РКТ

РК, Зсп

Примечания:

- 1) Калибры ранее изготавливались по ТУ2-034-93-76 (резьбовые) и ТУ2-034-118-82 (гладкие);
- 2) Калибры поставляются по чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ";
- 3) ЗАО ПО "ЧИЗ" на заказ разрабатывает калибры по чертежам на резьбу.

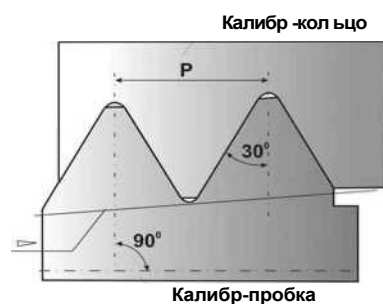
Резьбы по ОСТ 139-226-91:

МК - метрическая коническая (для забойных двигателей)

РКТ - резьба коническая турбобуров (и винтовых двигателей)

РК - резьба коническая электробуров

Зсп - резьба замковая специальная (для соединения с колонной бурильных труб)



Назначение: для контроля натяга и конусности резьбовых конических соединений забойных двигателей по ОСТ 139-226-91

Типы калибров:

Р - резьбовые рабочие пробки и кольца

К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца

Г - гладкие рабочие пробки и кольца

К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Кольцо Р МК 116x6x1:16-ВТ ОСТ 139-226-91

Пробка К-Г МК 94x4x1:32 ОСТ 139-226-91

Кольцо К-Р Зсп- 177x6,35x1:4 Ш ОСТ 139-226-91

Пробка Г РКТ 177x5,08x1:16 ОСТ 139-226-91

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.

Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца.

Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки и кольца и контрольной пробки.

Обозначение резьбы (условный диаметр x шаг x конусность):				
МК 35x4x1:16-ВТ МК 50x4x1:16-ВТ	МК 116x6x1:16-ВТ МК 66x6x1:16	МК 113x4x1:16 МК 116x6x1:16	МК 150x6x1:32 МК 154x6x1:16	МК 195x6x1:32
МК 60x6x1:16-ВТ	МК 75x6x1:16	МК 117x4,5x1:32	МК 154x6x1:32	РКТ 171x6,35x1:12
МК 66x6x1:16-ВТ	МК 76x4x1:32	МК 119x4x1:16	МК 156x5,5x1:32	РКТ 177x5,08x1:16
МК 75x6x1:16-ВТ	МК 84x5,5x1:16	МК 120x3,5x1:16	МК 156x6x1:32	РКТ 208x6,35x1:6
МК 80x6x1:16-ВТ	МК 84x6x1:16	МК 125x6x1:8	МК 158x6x1:16	РКТ 210x6,35x1:10
МК 84x6x1:16-ВТ	МК 90x6x1:16	МК 127x5,5x1:32	МК 168x6x1:16	РКТ 218x6,35x1:16
МК 90x6x1:16-ВТ	МК 94x4x1:32	МК 130x5x1:32	МК 175x6,35x1:12	
МК 98x6x1:16-ВТ	МК 98x6x1:16	МК 130x6x1:32	МК 177x6x1:16	РК 200x6x1:16
МК 105x6x1:8-ВТ	МК 110x6x1:8	МК 140x6x1:16	МК 180x5x1:32	
МК 105x6x1:16-ВТ	МК 110x6x1:16	МК 150x5x1:32	МК 180x6x1:32	Зсп-177x6,35x1:4
МК 110x6x1:16-ВТ	МК 112x4x1:32	МК 150x6x1:8	МК 185x6x1:16	Зсп-189x6,35x1:6

Примечание. ВТ - исполнение с внутренним упором

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

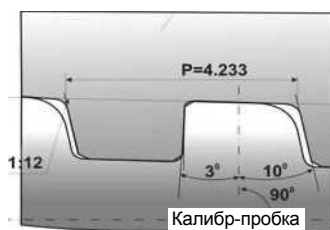
Резьба трапецеидальная коническая

**КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ
НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 25576-83**

**НКМ
НКБ**

Назначение: для контроля трапецеидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений типа НКМ и труб

Калибр-кольцо типа НКБ по ГОСТ 633-80 **Типы калибров:**



Р - резьбовые рабочие пробки

Р-П - резьбовые рабочие кольца с полным профилем **Р-Н** - резьбовые рабочие кольца с неполным профилем **К-Г-Р** - гладкие контрольные пробки для резьбовых колец

Г - гладкие рабочие пробки и кольца **К-Г-Г** - гладкие контрольные пробки для колец типа Г

Г-У - гладкие рабочие пробки и кольца **К-Г-Г-У** - гладкие контрольные пробки для колец типа Г-У **Г-В** - гладкие рабочие пробки (для труб типа НКБ) **Г-Н** - гладкие рабочие пробки (неполные)

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Г НКМ 102 ГОСТ25576-83

Кольцо Р-Н НКБ 89 ЛН ГОСТ25576-83

Комплект резьбовых калибров состоит из рабочей пробки Р, гладкой контрольной пробки К-Г-Р и припасованных к ней рабочих колец Р-П, Р-Н. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки Г, гладкой контрольной пробки К-Г-Г и припасованного к ней рабочего кольца Г. Комплект гладких калибров Г-У состоит из рабочей пробки Г-У, гладкой контрольной пробки К-Г-Г-У и припасованного к ней рабочего кольца Г-У.

Условный диаметр трубы: 60, 73, 89, 102 - для труб типа НКМ
60, 73, 89, 102, 114 - для труб типа НКБ

Примечание. Калибры для труб НКМ 114 изготавливаются по ГОСТ 25575-83

Шаг резьбы - 4,233мм, конусность - 1:12

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ
НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ С РЕЗЬБОЙ НКГП**

НКГП

TU2.034.0224564.024-2003

Назначение: для контроля упорной резьбы и

Условный диаметр трубы	Обозначение размера резьбы	
60	60,3мм	2 %"
73	73,0мм	2 %"
89	88,9мм	3 Уг"
102	101,6мм	4"
114	114,3мм	4 Уг"

уплотнительных поверхностей соединений НКТ с резьбой НКГП

Типы калибров:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г - гладкие контрольные пробки
- Г-У - гладкие пробки для уплотнительного уступа муф'

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р НКГП89 ТУ2.034.0224564.024-2003

Пробка Г НКГП89 ТУ2.034.0224564.024-2003

Кольцо К-Р НКГП89ЛН ТУ2.034.0224564.024-2003

Комплект резьбовых рабочих калибров состоит из пробки и кольца. Комплект резьбовых контрольных калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

Условный диаметр трубы: 60, 73, 89, 102, 114
Шаг резьбы - 3,175мм (60 и 73) и 4,233мм (89, 102 и 114)
Конусность - 1:16, углы профиля - 3° и 10°

Разработчик: ВНИИИзмерений (г. Москва)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

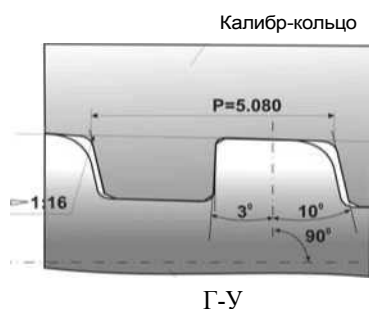
**КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ
ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 25575-83**

**ОТТМ
ОТТГ**

Назначение: для контроля трапецеидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений типов ОТТМ, ОТТГ и ТБО обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632-80

ТИПЫ КАЛИБРОВ:

- Р - резьбовые рабочие пробки и кольца
- К-Р* - резьбовые контрольные пробки и кольца
- К-Г-Р - гладкие контрольные пробки для колец типа Р
- Г - гладкие рабочие пробки и кольца
- Г-Н* - гладкие рабочие пробки неполного профиля («крест»)
- К-Г-Г - гладкие контрольные пробки для колец типа Г
- Г-У - гладкие рабочие пробки и кольца (для соединений типов ОТТГ и ТБО)
- К-Г-Г-У - гладкие контрольные пробки для колец типа



Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р Обе 140 тр кон ГОСТ25575-83

ПробкаГОбс 140 тр кон ГОСТ 25575-83 Кольцо

Р Обе НКМ114 тр кон ЛНГОСТ25575-83

Комплект резьбовых калибров состоит из рабочей пробки Р, гладкой контрольной пробки К-Г-Р и припасованного к ней рабочего кольца Р. Комплект гладких калибров состоит из рабочей пробки Г, гладкой контрольной пробки К-Г-Р и припасованного к ней рабочего кольца Г. Комплект гладких калибров Г-У состоит из рабочей пробки Г-У, гладкой контрольной пробки К-Г-Г-У и припасованного к ней рабочего кольца Г-У. Примечания. По чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ" поставляются:

1) Резьбовые контрольные пробки и кольца типа К-Р (дополнительно к комплекту резьбовых калибров).

Кольцо К-Р припасовывается к пробке К-Р, рабочие калибры Р припасовываются к калибрам К-Р.

2) Гладкие пробки типа Г-Н (для контроля овальности, вместо гладких пробок типа Г).

Условный диаметр трубы: 114,127,140,146,168,178,194,219
Шаг резьбы - 5,080мм, конусность -1:16

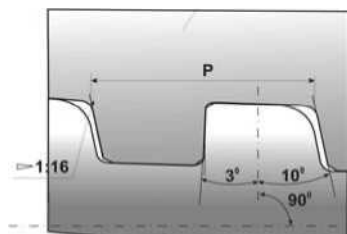
Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ УПОРНОЙ («БАТРЕСС») РЕЗЬБЫ
ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ Р 51906-2002**

I BCSG

ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован с стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5B
Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5B) Master-калибрам
Гладкие калибры изготавливаются по чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ", согласованным с разработчиками ГОСТа

Калибр-кольцо



Калибр-пробка

Условный диаметр трубы	Обозначение размера резьбы	
	114	114,3мм
127	127,0мм	5"
140	139,7мм	5 1/2"
146	146,1мм	5 %"
168	168,3мм	6 %"
178	177,8мм	7"
194	193,7мм	7 %" 8
219	219,1мм	%"

Назначение: для контроля упорной («Батресс») резьбы обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632-80

Типы калибров:

Р - резьбовые рабочие пробки и кольца

К-Р - резьбовые контрольные пробки и кольца

Г - гладкие рабочие пробки и кольца

К-Г - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р BCSG 168 ГОСТ Р 51906-2002

Пробка Г BCSG 168 ГОСТ Р 51906-2002

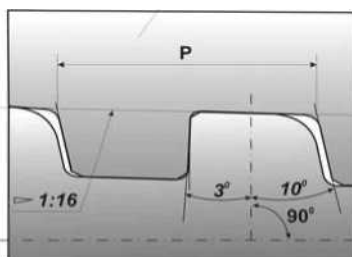
Кольцо К-Р BCSG 168LH ГОСТ Р 51906-2002

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ
ДИАМЕТРОМ 102,110мм И МУФТ К НИМ ТУ 39-0147016-60-96**

ОТТМ

Калибр-кольцо



Калибр-пробка

Назначение: для контроля трапецеидальной резьбы обсадных труб диаметром 102, 110мм типа ОТТМ и муфт к ним по ТУ 14-161-96

Типы калибров:

Р - резьбовые рабочие пробки и кольца **К-Г-Р** -

гладкие контрольные пробки для колец типа Р

Г - гладкие рабочие пробки и кольца **К-Г-Г** - гладкие

контрольные пробки для колец типа Г **Примеры**

обозначения при заказе: *Пробка Р Обе 102 тр кон ТУ*

39-0147016-60-96 Пробка Г Обе 102 тр кон ТУ

39-0147016-60-96 Кольцо Р Обе ПО тр кон LH ТУ

39-0147016-60-96

Условный диаметр трубы: 102,110

Разработчик: ВНИИТНефть (г. Самара)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**ГЛАДКИЕ КАЛИБРЫ ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОНУСА РЕЗЬБЫ
РАВНОПРОХОДНЫХ ОБСАДНЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 102,110мм
ТУ 3931-265-00147016-2003**

ОТГ



Назначение: для контроля конических уплотнительных поверхностей соединений типа ОТГ обсадных труб и муфт к ним по ТУ 3931-265-00147016-2003

Типы калибров:

Г-У - гладкие рабочие пробки и кольца
К-Г-У - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Кольцо Г-У ОТГ 102 ТУ 3931-265-00147016-03

Пробка К-Г-У ОТГ 102 ТУ 3931-265-00147016-03

Условный диаметр трубы: 102,110

Разработчик: ВНИИТНефть (г. Самара)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**ГЛАДКИЕ КАЛИБРЫ ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОНУСА РЕЗЬБЫ
ОБСАДНЫХ ТРУБ ОТУ ТУ 39-0147016-112-2000**

Назначение: для контроля конических уплотнительных поверхностей соединений типа ОТУ обсадных труб и муфт к ним по ТУ 39-0147016-106-2000

Типы калибров:
Г-У - гладкие рабочие пробки и кольца
К-Г-У - гладкие контрольные пробки

Примеры обозначения при заказе:

Кольцо Г-У ОТУ-140 ТУ 39-0147016-112-2000

Пробка К-Г-У ОТУ-140 ТУ 39-0147016-112-2000

Условный диаметр трубы: 114,127,140,146

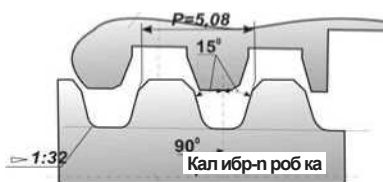
Разработчик: ВНИИТНефть (г. Самара)

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

**КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ СО СТАБИЛИ-
ЗИРУЮЩИМИ ПОЯСКАМИ И ЗАМКОВ К НИМ ГОСТ 22634-77**

Назначение: для контроля трубной трапецеидальной резьбы ТТ, конических стабилизирующих поясков бурильных труб по ГОСТ 631-75 и конических расточек

Калибр-кольцо замков по ГОСТ 5286-75



Типы калибров:
Р - резьбовые рабочие пробки

Р-П - резьбовые рабочие кольца с полным профилем
Р-Н - резьбовые рабочие кольца с неполным профилем
К-Г-Р - гладкие контрольные пробки для резьбовых колец

Г - гладкие рабочие пробки и кольца
К-Г-Г - гладкие контрольные пробки для колец типа Г

Г-С - гладкие рабочие пробки и кольца
К-Г-Г-С - гладкие контрольные пробки для колец типа Г-С

Примеры обозначения при заказе:

Пробка ТТ Г 122 ГОСТ22634-77

Кольцо ТТ Р-Н 132 LH ГОСТ22634-77

Обозначение резьбы:

ТТ 78x5,08x1:32

ТТ 82x5,08x1:32

ТТ 94x5,08x1:32

ТТ 122x5,08x1:32

ТТ 132x5,08x1:32

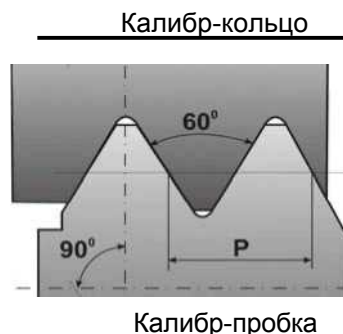
Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

Резьба цилиндрическая

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ РЕЗЬБЫ НАСОСНЫХ ШТАНГ ГОСТ Р 51161-2002. Приложение Д (ИСО 10428 и API Spec 11B)

Ш

Примечание. Калибры ранее изготавливались по ГОСТ 13877-80



Назначение: для контроля резьбы штанг и муфт

Обозначения калибров для наружной резьбы:

ПР (P8) - проходное кольцо

НЕ (P6) - непроходное кольцо

Обозначения калибров для внутренней резьбы:

ПР (B2) - проходная пробка

НЕ (B6) - непроходная пробка

(в скобках приведены обозначения по API Spec 11B)

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Ш19 ПР

Кольцо Ш19 НЕ

Обозначение резьбы: Ш16, Ш19, Ш22, Ш25, Ш29

Примечание. По ГОСТ 13877-80 изготавливались калибры Ш13

Шаг резьбы - 2,54мм

Угол профиля - 60°

Разработчик и изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

элХ

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ НИППЕЛЬНОГО СОЕДИНЕНИЯ

ТУ 41-13-46-89 - резьбовые, ТУ 41-13-45-89 - гладкие

Назначение: для контроля резьбы геологоразведочных бурильных труб ниппельного соединения по ГОСТ 8467-83

Виды резьбовых калибров: ПР - проходные пробки

и кольца НЕ - непроходные пробки и кольца СП-НЕ -

специальные непроходные пробки и кольца К-И - пробки

контрольные для колец типа ПР КИ-НЕ - пробки

контрольные для колец типа НЕ

(контркалибры для контроля износа колец) **Виды**

гладких калибров: ПР - проходная пробка НЕ

- непроходная пробка **Примеры обозначения при**

заказе: Пробка 33х6,35 ПР ТУ 41-13-46-89 Пробка

33х6,35 К-ИЛН ТУ 41-13-46-89 Кольцо 33х6,35 НЕ ТУ

41-13-45-89

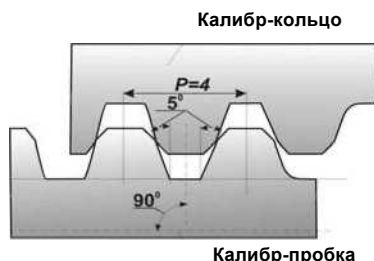
Номинальный диаметр трубы: 28; 33; 41,5 мм

Шаг резьбы - ____ мм

Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ И КОЛОНКОВЫХ ТРУБ ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНОГО БУРЕНИЯ

ТУ41-13-44-89-резьбовые, ТУ41-13-43-89 - гладкие (взамен ГОСТ6361-79)



Назначение: для контроля резьбы обсадных и колонковых труб геологоразведочного бурения по ГОСТ 6238-77

Виды резьбовых калибров:

ПР - проходные пробки и кольца

НЕ - непроходные пробки и кольца

СП-НЕ - специальные непроходные пробки и кольца

К-И - пробки контрольные для колец типа ПР

КИ-НЕ - пробки контрольные для колец типа НЕ

(контркалибры для контроля износа колец)

Виды гладких калибров: ПР - проходные

пробки и кольца НЕ - непроходные пробки и

кольца

Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р-ПР29,8 ТУ41-13-44-89

Кольцо СП-НЕ 29,8 ТУ 41-13-44-89

Пробка К-И29,8ЛН ТУ 41-13-44-89

Пробка Г-ПР29,8 ТУ41-13-43-89

Кольцо Г-НЕ 29,8 ТУ41-13-43-89

Обозначение резьбы (номинальный диаметр трубы): 21,5 (25); 29,8; 31,6 (33,5); 40,0; 42,0 (44); 52,0; 54,0 (57); 68,0; 69,5 (73); 84,0; 85,5 (89); 103,0 (108); 122,0 (127); 141,0 (146) мм Шаг резьбы - 4 мм
Изготовитель калибров - Челябинский инструментальный завод

Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству