

Калибр для нефтяной промышленности

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Ноябрьск (3496)41-32-12	Сочи (862)225-72-31
Ангарск (3955)60-70-56	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Архангельск (8182)63-90-72	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сыктывкар (8212)25-95-17
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тамбов (4752)50-40-97
Белгород (4722)40-23-64	Коломна (4966)23-41-49	Пенза (8412)22-31-16	Тверь (4822)63-31-35
Благовещенск (4162)22-76-07	Кострома (4942)77-07-48	Петрозаводск (8142)55-98-37	Тольятти (8482)63-91-07
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Псков (8112)59-10-37	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)33-79-87
Владикавказ (8672)28-90-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Владимир (4922)49-43-18	Курган (3522)50-90-47	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Самара (846)206-03-16	Улан-Удэ(3012)59-97-51
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Саранск (8342)22-96-24	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Чебоксары (8352)28-53-07
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	Чита (3022)38-34-83
Россия (495)268-04-70	Казахстан (7172)727-132	Киргизия +996(312)96-26-47	Якутск (4112)23-90-97
			Ярославль (4852)69-52-93

Калибр для контроля резьбовых конических соединений для забойных двигателей и специальных буровых инструментов (резьба МК ВТ)

Предназначен для контроля внутренней резьбы соединений с внутренним упором (МК ВТ).

Технические требования: ОСТ 39-226-91

Обозначение при заказе: ОСТ 39-226-91

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, калибра-кольца и контрольного калибра-пробки

Калибр резьбовой

Калибр гладкий

Обозначение типа резьбы	Конусность	Шаг резьбы, Р, мм	Угол наклона боковой стороны профиля	Обозначение типа резьбы	Конусность
МК 35x4x1:16-ВТ	1:16	4	60'	МК35x4x1:16-ВТ	1:16
МК 60x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 60x6x1:16-ВТ	1:16
МК 66x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК66x6x1:16-ВТ	1:16
МК 75x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК75x6x1:16-ВТ	1:16
МК 80x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 80x6x1:16-ВТ	1:16
МК 84x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	М К 84x6x1:16-ВТ	1:16
МК 90x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 90x6x1:16-ВТ	1:16
МК 98x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 98x6x1:16-ВТ	1:16
МК 105x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 105x6x1:16-ВТ	1:16
МК 105x6x1:8-ВТ	1:8	6	60'	МК 105x6x1:8-ВТ	1:8
МК 110x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 110x6x1:16-ВТ	1:16
МК 125x6x1:16-ВТ	1:16	6	60'	МК 125x6x1:16-ВТ	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-19-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-19-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-19-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-19-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-19-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-19-***	Г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-19-***	К-Г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля конической специальной замковой резьбы, используемой при соединении корпусных деталей и валов забойных двигателей (резьба ЗСП)

Предназначен для контроля значения натяга резьбовых конических соединений (Зсп).

Технические требования: ОСТ 39-226-91

Обозначение при заказе: ОСТ 39-226-91

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочих калибра-пробки и рабочего калибра-кольца и контрольного калибра-пробки
- угол наклона боковой стороны профиля 60°

Калибр резьбовой

Калибр гладкий

Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность	Обозначение типа резьбы	Конусность
Зсп 177х6,35х1:4	6,35	1:4	Зсп 177х6,35х1:4	1:4
Зсп 189х6,35х1:6	6,35	1:6	Зсп 189х6,35х1:6	1:6

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-18-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-18-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-18-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-18-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-18-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-18-***	Г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-18-***	К-Г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля резьбовых конической соединений для забойных двигателей и специальных буровых инструментов (резьба РК)

Предназначен для контроля конической резьбы электробуров (РК).

Технические требования: ОСТ 39-226-91

Обозначение при заказе: ОСТ 39-226-91

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, рабочего калибра-кольца и контрольного калибра-пробки

Калибр резьбовой

Калибр гладкий

Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность	Угол наклона боковой стороны профиля	Обозначение типа резьбы	Конусность
РК 200х6х1:16	6	1:16	60'	РК 200х6х1:16	1:16
РК 230х6х1:16	6	1:16	60'	РК 230х6х1:16	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-17-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-17-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-17-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-17-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-17-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-17-***	Г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-17-***	К-Г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля резьбовых конических соединений для забойных двигателей и специальных буровых инструментов (резьба РКТ)

Предназначен для контроля конической резьбы трубопроводов (РКТ).

Технические требования: ОСТ 39-226-91

Обозначение при заказе: ОСТ 39-226-91

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, рабочего калибра-кольца и контрольного калибра-пробки
- угол наклона боковой стороны профиля 60*

Калибр резьбовой			Калибр гладкий	
Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность	Обозначение типа резьбы	Конусность
РКТ 171x6,35x1:12	6,35	1:12	РКТ 171x6,35x1:12	1:12
РКТ 177x5,08x1:16	5,08	1:16	РКТ 177x5,08x1:16	1:16
РКТ 208x6,35x1:16	6,35	1:16	РКТ 208x6,35x1:16	1:16
РКТ 210x6,35x1:10	6,35	1:10	РКТ210x6,35x1:10	1:10
РКТ 218x6,35x1:16	6,35	1:16	РКТ 218x6,35x1:16	1:16
РКТ 230x6,35x1:8	6,35	1:8	РКТ 230x6,35x1:8	1:8

Калибр резьбовой			Калибр гладкий	
Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность	Обозначение типа резьбы	Конусность
РКТ 234x6,35x1:8	6,35	1:8	РКТ 234x6,35x1:8	1:8
РКТ 240x6,35x1:6	6,35	1:6	РКТ 240x6,35x1:6	1:6

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-16-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-16-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-16-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-16-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-16-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-16-***	Г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-16-***	К-Г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля резьбовых конических соединений для забойных двигателей и специальных буровых инструментов (резьба МК)

Предназначен для контроля метрической конической резьбы (МК).

Технические требования: ОСТ 39-226-91

Обозначение при заказе: ОСТ 39-226-91

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки и рабочего калибра-кольца и контрольного калибра-пробки

Калибр резьбовой			Калибр		
гладкий					
Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность	Угол наклона боковой стороны профиля	Обозначение типа резьбы	Конусность
МК 66x6x1:16	6	1:16	60'	МК 66x6x1:16	1:16
МК 75x6x1:16	6	1:16	60'	МК 75x6x1:16	1:16
МК 76x4x1:32	4	1:32	60'	МК 76x4x1:32	1:32
МК 84x5,5x1:16	5,5	1:16	60'	МК 84x5,5x1:16	1:16
МК 84x6x1:16	в	1:16	60'	МК 84x6x1:16	1:16
МК 90x6x1:16	6	1:16	60'	МК 90x6x1:16	1:16
МК 94x4x1:32	4	1:32	60'	МК 94x4x1:32	1:32
МК 98x6x1:16	6	1:16	60'	МК 98x6x1:16	1:16
МК 110x6x1:8	6	1:08	60'	МК 110x6x1:8	1:08
МК 110x6x1:16	6	1:16	60'	МК 110x6x1:16	1:16
МК 112x4x1:32	4	1:32	60'	МК 112x4x1:32	1:32
МК 116x6x1:16	6	1:16	60'	МК 116x6x1:16	1:16
МК 116x6x1:16	6	1:16	60'	МК 116x6x1:16	1:16

МК 117x4,5x1:32	4,5	1:32	60'	МК 117x4,5x1:32	1:32
МК 119x4x1:16	4	1:16	60'	МК 119x4x1:16	1:16
МК 120x3,5x1:16	3,5	1:16	60'	МК 120x3,5x1:16	1:16
МК 127x5,5x1:32	5,5	1:32	60'	МК 127x5,5x1:32	1:32
МК 130x5x1:32	5	1:32	60'	МК 130x5x1:32	1:32
МК 130x6x1:32	6	1:32	60'	МК 130x6x1:32	1:32
МК 140x6x1:32	6	1:32	60'	МК 140x6x1:32	1:32
МК 140x6x1:16	6	1:16	60'	МК 140x6x1:16	1:16
МК 150x6x1:32	6	1:32	60'	МК 150x6x1:32	1:32
МК 150x5x1:32	5	1:32	60'	МК 150x5x1:32	1:32
МК 150x6x1:8	6	1:08	60'	МК 150x6x1:8	1:08
МК 154x6x1:16	6	1:16	60'	МК 154x6x1:16	1:16
МК 154x6x1:32	6	1:32	60'	МК 154x6x1:32	1:32
МК 156x5,5x1:32	5,5	1:32	60'	МК 156x5,5x1:32	1:32
МК 156x6x1:32	6	1:32	60'	МК 156x6x1:32	1:32
МК 158x6x1:16	6	1:16	60'	МК 158x6x1:16	1:16

Калибр резьбовой			Калибр		
гладкий					
Обозначение типа резьбы	Шаг резьбы, P, мм	Конусность	Угол наклона боковой стороны профиля	Обозначение типа резьбы	Конусность
МК 168x6x1:16	6	1:16	60'	МК 168x6x1:16	1:16
МК 175x6,35x1:12	6,35	1:12	60'	МК 175x6,35x1:12	1:12

МК 177x6x1:16	6	1:16	60'	МК 177x6x1:16	1:16
МК 180x6x1:32	6	1:32	60'	МК 180x6x1:32	1:32
МК 185x6x1:16	6	1:16	60'	МК 185x6x1:16	1:16
МК 195x6x1:32	6	1:32	60'	МК 195x6x1:32	1:32
МК265x6x1:16	6	1:16	60'	МК265x6x1:16	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-15-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-15-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-15-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-15-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-15-***	г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-15-***	г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-15-***	к-г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля упорной резьбы обсадных труб и муфт к ним (ISO)

Предназначен для контроля значения натяга треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним.

Конструкция И размеры: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

Технические требования: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

- комплект рабочих калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и припасованного к нему контрольного калибра-кольца
- возможность изготовления калибров с короткой и удлиненной резьбой
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

Обозначение удлиненной резьбы	Обозначение короткой резьбы	Обозначение размера резьбы		Шаг резьбы, P, мм	Конусность
		мм	дюйм		
LCSG	CSG	114,3	4 ^{1/2}	3,175	1:16
LCSG	CSG	127	5	3,175	1:16
LCSG	CSG	139,7	5 ^{1/2}	3,175	1:16
LCSG	CSG	146,1	5 ^{3/4}	3,175	1:16
LCSG	CSG	168,3	6 ^{5/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	177,8	7	3,175	1:16
LCSG	CSG	193,7	7 ^{5/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	219,1	8 ^{5/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	244,5	9 ^{5/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	273	10 ^{3/4}	3,175	1:16
LCSG	CSG	298,4	11 ^{3/4}	3,175	1:16
LCSG	CSG	323,9	12 ^{3/4}	3,175	1:16
LCSG	CSG	339,7	13 ^{3/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	406,4	16	3,175	1:16
LCSG	CSG	473,1	18 ^{5/8}	3,175	1:16
LCSG	CSG	508	20	3,175	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-14-***	P	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-14-***	P	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-14-***	K-P	Калибр-пробка контрольный
029-02-14-***	K-P	Калибр-кольцо контрольный

Калибр для контроля треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним (ГОСТ)

Предназначен для контроля треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним.

Технические требования к трубе: ГОСТ 632-80

Конструкция и размеры: ГОСТ 10655-81

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ Ю655-81

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и приспособленного к нему контрольного калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, контрольного калибра-пробки и приспособленного к нему рабочего калибра-кольца
- возможность изготовления отдельно рабочих калибров-пробок и рабочих калибров-колец

Калибр резьбовой

Обозначение типа резьбового калибра	Условный диаметр трубы, мм	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность
Р обс	114; 127; 140; 146; 168; 178; 194; 219; 245; 273; 299; 324; 340; 406; 473; 508	3,175	1:16

Калибр гладкий

Обозначение типа гладкого калибра	Условный диаметр трубы, мм	Конусность
Г обс	114; 127; 140; 146; 168; 178; 194; 219; 245; 273; 299; 324; 340; 406; 473; 508	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-13-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-13-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-13-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-13-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-13-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-13-***	Г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-13-***	К-Г	Калибр-пробка гладкий

Калибр для контроля упорной резьбы обсадных труб и муфт к ним

Предназначен для контроля значения натяга резьбы обсадных труб и муфт к ним.

Конструкция и размеры: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

Технические требования: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского нефтяного института API 5B)

- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и приспособленного к нему контрольного калибра-кольца
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

Обозначение типа резьбы	Обозначение размера резьбы		Шаг резьбы, P, мм	Конусность
	мм	дюйм		
BCSG	114,3	4 ¹ / ₂	5,08	1:16
BCSG	127	5	5,08	1:16
BCSG	139,7	5 ¹ / ₂	5,08	1:16
BCSG	146,1	5 ³ / ₄	5,08	1:16
BCSG	168,3	6 ⁵ / ₈	5,08	1:16
BCSG	177,8	7	5,08	1:16
BCSG	193,7	7 ⁵ / ₈	5,08	1:16
BCSG	219,1	8 ⁵ / ₈	5,08	1:16
BCSG	244,5	9 ⁵ / ₈	5,08	1:16
BCSG	273	10 ³ / ₄	5,08	1:16
BCSG	298,4	11 ³ / ₄	5,08	1:16
BCSG	323,9	12 ³ / ₄	5,08	1:16
BCSG	339,7	13 ³ / ₈	5,08	1:16
BCSG	406,4	16	5,08	1:12
BCSG	473,1	18 ⁵ / ₈	5,08	1:12
BCSG	508	20	5,08	1:12

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-12-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-12-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-12-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-12-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный

Калибр для контроля соединений с трапецеидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним

Предназначен для контроля трапецеидальной резьбы соединений типа ОТТМ, ОТТГ и ТБО обсадных труб и муфт к ним.

Технические требования к трубе: ГОСТ 632-80

Конструкция и размеры: ГОСТ 25575-83

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ 25575-83

- комплект калибров для каждого типа соединения обсадных труб состоит из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров
- возможность изготовления отдельно рабочих резьбовых и гладких калибров-пробок или калибров-колец

Обозначение типа трубы	Условный диаметр трубы, мм	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность
ОТТМ	114; 127; 140; 146; 168; 178; 194; 219; 245; 273; 299; 324; 340	5,08	1:16

Обозначение типа трубы	Условный диаметр трубы, мм	Конусность
ОТТГ	114; 127; 140; 146; 168; 178; 194; 219; 245; 273; 299; 324; 340	1:16

№артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-11-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-11-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-11-***	К-Г-Р	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-11-***	г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-11-***	г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-11-***	к-г-г	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-11-***	Г-У	Калибр-пробка гладкий рабочий (для соединений типа ОТТГ и ТБО)
029-02-11-***	Г-У	Калибр-кольцо гладкий рабочий (для соединений типа ОТТГ и ТБО)
029-02-11-***	К-Г-Г-У	Калибр-пробка гладкий (для соединений типа ОТТГ и ТБО)

Калибр резьбовой для контроля треугольной резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним

Предназначен для контроля треугольной резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним.

Технические требования к трубе: ГОСТ 631-75

Конструкция и размеры: ГОСТ Ю653-84

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ Ю653-84

- комплект резьбовых рабочих калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект резьбовых контрольных калибров состоит из калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, контрольного калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца
- возможность изготовления калибров с левой резьбой (LH)
- возможность изготовления отдельно рабочих калибров-пробок и калибров-колец

Калибр резьбовой

Наименование	Обозначение диаметра трубы, мм	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность
Калибр для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными внутрь концами	В60; В73; В89; В102; В114; В127; В140; В168	3,175	1:16
Калибр для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными наружу концами	Н60; Н73; Н89; Н102; Н114; Н127; Н140; Н168	3,175	1:16

Калибр гладкий

Наименование	Обозначение диаметра трубы, мм	Конусность
Калибр для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными внутрь концами	В60; В73; В 89; В102; В114; В127; В140; В168	1:16
Калибр для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными наружу концами	Н60; Н73; Н89; Н102; Н114; Н127; Н140; Н168	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-10-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-10-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-10-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-10-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-10-***	г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-10-***	р	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-10-***	к-г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр для контроля соединений с трапецеидальной резьбой насосно-компрессорных труб и муфт к ним

Предназначен для контроля трапецеидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений насосно-компрессорных труб и муфт типа НКМ и труб типа НКБ.

Технические требования к трубе: ГОСТ 633-80

Конструкция и размеры: ГОСТ 25576-83

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ 25576-83

- комплект калибров для каждого типа насосно-компрессорных труб состоит из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров
- возможность изготовления отдельно рабочих резьбовых и гладких калибров-пробок и калибров-колец

Калибр резьбовой

	Условный диаметр трубы, мм	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность
НКМ	60; 73; 89; 102	4,233	1:12
НКМ	60; 73; 89; 102; 114	4,233	1:12

Калибр гладкий

	Условный диаметр трубы, мм	Конусность
НКБ	60; 73; 89; 102	1:12
НКБ	60; 73; 89; 102; 114	1:12

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-09-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-09-***	Р-П	Калибр-кольцо резьбовой рабочий с полным профилем
029-02-09-***	Р-Н	Калибр-кольцо резьбовой рабочий с неполным профилем
029-02-09-***	К-Г-Р	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-09-***	г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-09-***	г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-09-***	к-г-г	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-09-***	Г-У	Калибр-пробка гладкий рабочий

029-02-09-***	Г-У	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-09-***	К-Г-Г-У	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-09-***	Г-В	Калибр-пробка гладкий рабочий (только для труб типа НКБ)
029-02-09-***	Г-Н	Калибр-пробка гладкий неполный

Калибр для контроля треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним

Предназначен для контроля треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним.

Технические требования к трубе: ГОСТ 633-80

Конструкция и размеры: ГОСТ 10654-81

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ 10654-81

- комплект рабочих резьбовых калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и приспособанного к нему контрольного калибра-кольца
- комплект гладких калибров состоит из рабочего калибра-пробки, контрольного калибра-пробки и приспособанного к нему рабочего калибра-кольца
- возможность изготовления отдельно рабочих калибров-пробок и калибров-колец
- возможность изготовления калибра с высаженными концами (В)

Обозначение типа резьбового калибра	Условный диаметр трубы, ММ	Шаг резьбы, Р, ММ	Конусность
Р н/к	33; 42; 48; 60; 73; 89	2,54	1:16
Р н/к	102; 114; В60; В73; В89; В102; В114	3,175	1:16
Р н/кВ	В27; В33; В42; В48	2,54	1:16
Р н/к В	В60; В73; В89; В102; В114	3,175	1:16

Обозначение типа гладкого калибра	Условный диаметр трубы, мм	Конусность
Гн/к Гн/к Гн/к В	33; 42; 48; 60; 73; 89 102; 114; В60; В73; В89; В102; В114 В27; В33; В42; В48	1:16 1:16 1:16
Гн/к В	В60; В73; В89; В102; В114	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-08-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-08-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-08-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-08-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный
029-02-08-***	г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-08-***	г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-08-***	к-г	Калибр-пробка гладкий контрольный
029-02-08-***	г-н	Калибр-пробка гладкий неполный

Калибр для контроля закруглённой треугольной резьбы насосно-компрессорных труб с высаженными наружу концами и муфт к ним

Предназначен для контроля значения натяга резьбы обсадных труб и муфт к ним.

Конструкция И размеры: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Технические требования: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

- комплект рабочих калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и припасованного к нему контрольного калибра-кольца
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

Обозначение типа резьбы	Обозначение размера резьбы		Шаг резьбы, P, мм	Конусность
	мм	дюйм		
UPTBG	26,7	1,05	2,54	1:16
UPTBG	33,4	1,315	2,54	1:16
UPTBG	42,2	1,66	2,54	1:16
UPTBG	48,3	1,9	2,54	1:16
UPTBG	60,3	2 ³ / ₈	2,54	1:16
UPTBG	73	2 ⁷ / ₈	2,54	1:16
UPTBG	88,9	3 ¹ / ₂	2,54	1:16
UPTBG	101,6	4	3,175	1:16
UPTBG	114,3	4 ¹ / ₂	3,175	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-07-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-07-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-07-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-07-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный

Калибр для контроля закруглённой треугольной резьбы насосно-компрессорных гладких труб и муфт к ним

Предназначен для контроля значения натяга резьбы обсадных труб и муфт к ним.

Конструкция И размеры: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Технические требования: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

- комплект рабочих калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и припасованного к нему контрольного калибра-кольца
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

• Обозначение типа резьбы •	Обозначение размера резьбы		Шаг резьбы, P, мм	Конусность
	мм	дюйм		
TBG	26,7	1,05	2,54	1:16
TBG	33,4	1,315	2,54	1:16
TBG	42,2	1,66	2,54	1:16
TBG	48,3	1,9	2,54	1:16
TBG	60,3	23/8	2,54	1:16
TBG	73	27з	2,54	1:16
TBG	88,9	3½	2,54	1:16
TBG	101,6	4	3,175	1:16
TBG	114,3	472	3,175	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение калибра
029-02-06-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-06-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-06-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-06-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный

Калибр для контроля резьбы трубопроводов

Предназначен для контроля значения натяга резьбы трубопроводов.

Конструкция И размеры: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Технические требования: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51906-2002 (гармонизирован со стандартом ISO 10422-93 и спецификацией Американского Нефтяного Института API 5B)

- комплект рабочих калибров состоит из калибра-пробки и калибра-кольца
- комплект контрольных резьбовых калибров состоит из контрольного калибра-пробки и припасованного с ним контрольного калибра-кольца
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

Обозначение резьбы	Номинальный размер резьбы	Шаг резьбы, Р, мм	Конусность
LP	$\frac{1}{8}$	0,941	1:16
LP	$\frac{1}{4}; \frac{3}{8}$	1,411	1:16
LP	$\frac{1}{2}; \frac{3}{4}$	1,814	1:16
LP	1; $1\frac{1}{2}$; $1\frac{1}{4}$; $1\frac{1}{2}$; 2	2,209	1:16
LP	$2\frac{1}{2}$; 3; $3\frac{1}{2}$; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14D; 16D; 18D; 20D	3,175	1:16

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-05-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-05-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-05-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-05-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный

Калибр для контроля резьбы насосных штанг и муфт к ним

Предназначен для контроля резьбы насосных штанг и муфт к ним.

Конструкция И размеры: ГОСТ Р 51161-2002 (Приложение Д)

Технические требования: ГОСТ Р 51161 -2002 (Приложение Д)

Обозначение при заказе: ГОСТ Р 51161-2002 (Приложение Д) или Стандарт Американского Нефтяного Института (API Spec.11B)

- угол наклона боковой стороны профиля резьбы 60'

Обозначение резьбы	Шаг резьбы, P, мм
Ш16; Ш19; Ш22; Ш25; Ш29	2,54

№ артикула	Обозначение вида калибра по ГОСТ Р 51161-2002	Обозначение вида калибра по API Spec. 11B	Наименование и назначение вида калибра
Калибр для наружной резьбы (ниппель)			
029-02-04-***	ПР	P8	Калибр-кольцо проходной для резьбы nipples
029-02-04-***	К-ПР	P7	Калибр-пробка с укороченным и полным профилем для калибра-кольца ПР (P8)
029-02-04-***	ПР-У	P2	Калибр-кольцо резьбовой проходной для nipples устьевых штоков
029-02-04-***	К-ПР-У	P1	Калибр-пробка проходной установочный с укороченным и полным профилем для калибра-кольца ПР-У (P2)
029-02-04-***	ПР-КОН	P4	Калибр-кольцо конический
029-02-04-***	НЕ	P6	Калибр-кольцо непроходной
029-02-04-***	К-НЕ	P5	Калибр-пробка с укороченным и полным профилем непроходной установочный Калибр для внутренней резьбы (муфта)
029-02-04-***	ПР	B2	Калибр-пробка проходной
029-02-04-***	К-ПР	B1	Калибр-кольцо контрольный проходной
029-02-04-***	ПР-КОН	B4	Калибр-пробка конический
029-02-04-***	К-ПР-КОН	B3	Калибр-кольцо контрольный конусный
029-02-04-***	НЕ	B6	Калибр-пробка непроходной
029-02-04-***	К-НЕ	B5	Калибр-кольцо контрольный непроходной

Калибр резьбовой для контроля натяга замковой резьбы элементов бурильных колонн (муфт и ниппелей)

Предназначен для контроля натяга замковой резьбы элементов бурильных колонн (муфт и ниппелей), соответствующих Стандарту Американского Нефтяного Института (API 7).

Конструкция И размеры: Стандарт Американского Нефтяного Института (API 7)

Технические требования: Стандарт Американского Нефтяного Института (API)

Обозначение при заказе: Стандарт Американского Нефтяного Института (API 7)

- рабочий калибр-пробка комплектуется припасованным к нему калибром-кольцом
- контрольный калибр-пробка комплектуется припасованным к нему контрольным калибром-кольцом
- калибр NC изготавливается с правой резьбой
- калибр REG изготавливается с правой или левой резьбой
- возможность поставки калибров с сертификатом API, выданным аккредитованной лабораторией

Обозначение замковой резьбы	Профиль резьбы	Конусность, мм/м	Шаг резьбы, P, мм
NC23; NC26; NC31; NC35; NC38; NC40; NC44; NC46; NC 50	V-0.038R	166,67	6,35
NC56; NC61; NC70; NC77	V-0.038R	250	6,35
1 REG; 1½REG	V-0,055	125	4,2333
2⅜ REG; 2⅞ REG; 3½ REG; 4 ½ REG	V-0,040	250	5,08
5½ REG; 6⅝ REG; 7⅝ REG; 8⅝ REG	V-0,050	166,67	6,35

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-03-***	в маркировке не указывается регистрационный номер калибра	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-03-***	в маркировке не указывается регистрационный номер калибра	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-03-***	в маркировке указывается регистрационный номер калибра	Калибр-пробка контрольный
029-02-03-***	в маркировке указывается регистрационный номер калибра	Калибр-кольцо контрольный

Калибр гладкий для контроля резьбы замков бурильных труб

Предназначен для контроля конусности по наружному диаметру наружной резьбы и по внутреннему диаметру внутренней резьбы замков бурильных труб.

Замки бурильных труб: ГОСТ 5286-75

Конструкция и размеры: ТУ 2-034-98-81

Технические требования: ТУ 2-034-98-81

Обозначение при заказе: ТУ 2-034-98-81

- комплект калибров состоит из рабочего калибра-пробки, калибра-кольца и контрольного калибра-пробки
- калибр-кольцо комплектуется припасованным к нему контрольным калибром-пробкой

Обозначение замковой резьбы	Конусность
3-66; 3-76; 3-88; 3-101; 3-117; 3-121; 3-140 3-73; 3-86; 3-102; 3-108; 3-122; 3-133;	1:4
3-147; 3-152; 3-161; 3-171	1:6

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-02-***	Г	Калибр-пробка гладкий рабочий
029-02-02-***	г	Калибр-кольцо гладкий рабочий
029-02-02-***	к-г	Калибр-пробка гладкий контрольный

Калибр резьбовой для контроля натяга замковой резьбы элементов бурильных колонн (муфт и ниппелей)

Предназначен для контроля натяга замковой резьбы элементов бурильных колонн (муфт и ниппелей).

Профиль, размеры, допуски резьбы: ГОСТ 28487-90

Конструкция и размеры: ГОСТ 8867-89

Технические требования: ГОСТ 24672-81

Обозначение при заказе: ГОСТ 8867-89

- рабочий калибр-пробка комплектуется рабочим калибром-кольцом, к которому он припасован; отдельно заказанный рабочий калибр-кольцо комплектуется припасованным контрольным калибром-пробкой
- контрольный калибр-пробка комплектуется контрольным калибром-кольцом, к которому он припасован
- возможность изготовления калибров с правой и левой резьбой

Обозначение замковой резьбы	Конусность	Шаг резьбы, Р, мм
3-65; 3-73; 3-86; 3-94; 3-102; 3-108; 3-118; 3-122; 3-133; 3-147; 3-152; 3-161; 3-171; 3-189	1:6	6,35
3-66; 3-76; 3-88; 3-101; 3-117; 3-121	1:4	5,08
3-140; 3-149; 3-163; 3-177; 3-185; 3-201; 3-203	1:6	6,35

№ артикула	Обозначение вида калибра	Наименование и назначение вида калибра
029-02-01-***	Р	Калибр-пробка резьбовой рабочий
029-02-01-***	Р	Калибр-кольцо резьбовой рабочий
029-02-01-***	К-Р	Калибр-пробка контрольный
029-02-01-***	К-Р	Калибр-кольцо контрольный

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Ноябрьск (3496)41-32-12	Сочи (862)225-72-31
Ангарск (3955)60-70-56	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Архангельск (8182)63-90-72	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сыктывкар (8212)25-95-17
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тамбов (4752)50-40-97
Белгород (4722)40-23-64	Коломна (4966)23-41-49	Пенза (8412)22-31-16	Тверь (4822)63-31-35
Благовещенск (4162)22-76-07	Кострома (4942)77-07-48	Петрозаводск (8142)55-98-37	Тольятти (8482)63-91-07
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Псков (8112)59-10-37	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)33-79-87
Владикавказ (8672)28-90-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Владимир (4922)49-43-18	Курган (3522)50-90-47	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Самара (846)206-03-16	Улан-Удэ (3012)59-97-51
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Саранск (8342)22-96-24	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Чебоксары (8352)28-53-07
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	Чита (3022)38-34-83
Россия (495)268-04-70	Казахстан (7172)727-132	Киргизия +996(312)96-26-47	Якутск (4112)23-90-97
			Ярославль (4852)69-52-93