

к ГОСТ 25575—83 Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним. Типы, основные размеры и допуски (см. Переиздание, апрель 1991 г., с Изменениями № 1 и 2; сб. «Калибры». Часть 2. Издание 2003 г. с Изменениями № 1 и 2)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 3.1. Графа «Диаметр в измерительной плоскости пробки типа Г-У $d_1$ ». Для диаметра трубы 140 мм	131,825	131,875

(ИУС № 2 2006 г.)

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ  
ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМГОСТ  
25575—83

Типы, основные размеры и допуски

Gauges for trapezoidal thread connections for casing pipes with couplings.  
Types, basic dimensions and tolerancesМКС 17.040.30  
ОКП 39 317301.01.85

Настоящий стандарт распространяется на рабочие и контрольные конические резьбовые и гладкие калибры, предназначенные для контроля трапецеидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений типов ОТТМ, ОТТГ и ТБО обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632.

**1. ТИПЫ КАЛИБРОВ**

1.1. Калибры должны изготавливаться следующих типов:

Р — резьбовые рабочие пробки и кольца;

К-Г-Р — гладкие контрольные пробки;

Г — гладкие рабочие пробки и кольца;

К-Г-Г — гладкие контрольные пробки;

Г-У — гладкие рабочие пробки и кольца (для соединений типов ОТТГ и ТБО);

К-Г-Г-У — гладкие контрольные пробки (для соединений типов ОТТГ и ТБО).

1.2. Назначение калибров установлено в приложении.

1.3. Технические условия на калибры должны соответствовать ГОСТ 24672.

**2. ОБОЗНАЧЕНИЯ**

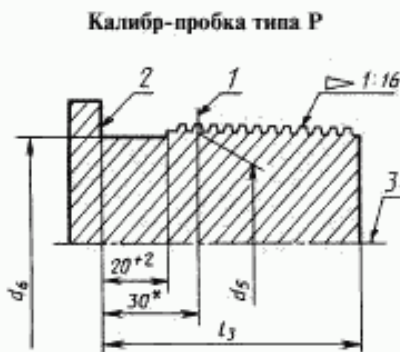
2.1. В настоящем стандарте приняты следующие обозначения:

 $D$  — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца типа Р в измерительной плоскости; $D_1$  — диаметр калибра-кольца типа Г в измерительной плоскости; $d$  — диаметр калибра-пробки типа Г в измерительной плоскости; $d_1$  — диаметр калибра-пробки типа Г-У в измерительной плоскости; $d_2$  — диаметр калибра-пробки типа К-Г-Р в измерительной плоскости; $d_3$  — диаметр калибра-пробки типа К-Г-Г в измерительной плоскости; $d_4$  — диаметр калибра-пробки типа К-Г-Г-У и калибра-кольца типа Г-У в измерительной плоскости; $d_5$  — внутренний диаметр резьбы калибра-пробки типа Р в основной плоскости; $d_6$  — диаметр проточки калибров-пробок типов Р и Г; $L$  — длина калибра-кольца типа Р; $l$  — длина калибра-пробки типа Г; $l_1$  — длина калибра-пробки типа К-Г-Р; $l_2$  — длина калибра-пробки типа К-Г-Г и калибра-кольца типа Г; $l_3$  — расстояние от измерительной плоскости до малого торца калибра-пробки типа Р.

Издание официальное

## 3. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

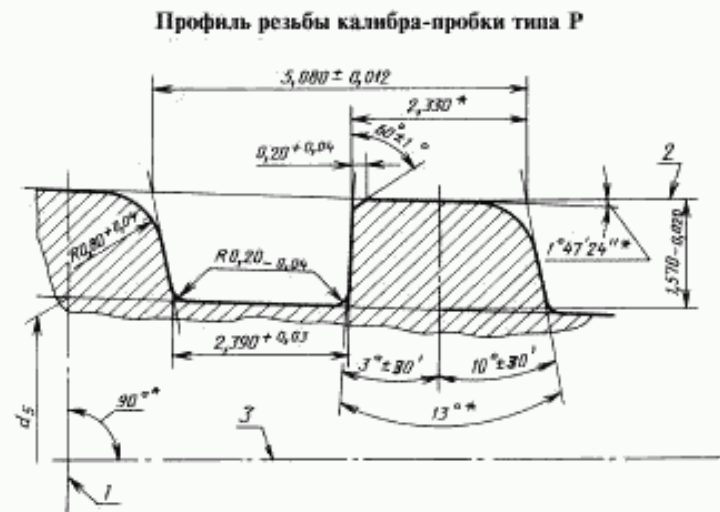
3.1. Основные размеры рабочих и контрольных калибров, профиль резьбы и их предельные отклонения указаны на черт. 1—8 и в таблице.



\* Размер для справок.

1 — основная плоскость; 2 — измерительная плоскость; 3 — ось резьбы

Черт. 1



\* Размеры для справок.

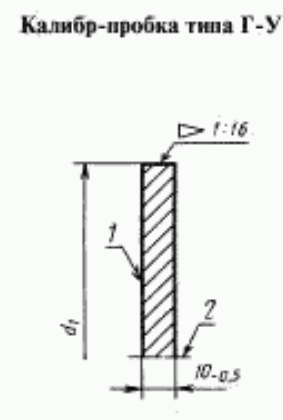
1 — основная плоскость; 2 — линия, параллельная оси резьбы; 3 — ось резьбы

Черт. 2



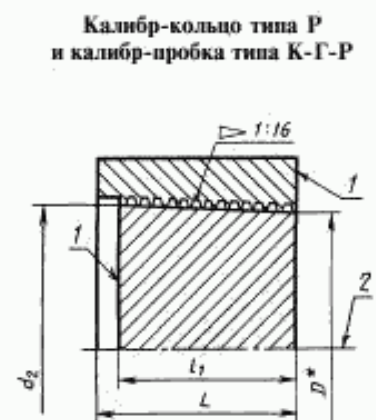
1 — измерительная плоскость; 2 — ось калибра

Черт. 3



1 — измерительная плоскость; 2 — ось калибра

Черт. 4



\* Размер для справок.

1 — измерительные плоскости; 2 — ось калибров

Черт. 5





3.2. Предельные отклонения (в мм) разности наружных и внутренних диаметров резьбы должны быть:

калибра-пробки типа Р на длине $l_3=20$ . . . . .	+0,020
калибра-кольца типа Р на длине $L$ . . . . .	$\begin{matrix} -0,010 \\ -0,035 \end{matrix}$

Предельные отклонения разности диаметров должны быть:

калибров-пробок типов К-Г-Р и К-Г-Г соответственно на длине $l_1$ и $l_2$ :	
+0,010 — для калибров длиной до 56 мм	
+0,015 * * * * * свыше 56 мм;	
калибров-пробок типа Г на длине $l=12$ . . . . .	+0,020
	-0,010
калибров-колец типа Г на длине $l_2$ . . . . .	-0,025
калибров-пробок типов Г-У и К-Г-Г-У	
и калибров-колец типа Г-У на длине калибра . . . . .	$\pm 0,005$

При контроле разности диаметров вышеуказанных резьбовых и гладких калибров на другой длине предельные отклонения должны быть пропорционально изменены.

3.3. Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы калибров.

3.4. Шаг резьбы и ширина площадки измеряются параллельно оси резьбы калибра.

3.5. При припасовке калибров-колец типов Р и Г соответственно к калибрам-пробкам типов К-Г-Р и К-Г-Г расстояние между измерительными плоскостями калибров должно быть равно номинальному значению размеров  $l_1$  и  $l_2$ . Предельные отклонения  $\pm 0,10$  мм. Несовпадение измерительных плоскостей при припасовке калибров-колец типа Г-У к калибрам-пробкам типа К-Г-У должно быть не более  $\pm 0,10$  мм.

3.6. Допуск параллельности измерительных плоскостей при припасовке рабочих калибров-колец к контрольным калибрам-пробкам должен быть 0,05 мм.

3.7. Допуск перпендикулярности измерительных плоскостей к оси резьбы и к оси рабочих поверхностей соответственно резьбовых и гладких калибров-пробок должен быть 0,025 мм.

3.8. Допуск прямолинейности боковых сторон профиля резьбы должен быть 0,003 мм.

3.9. Параметр шероховатости поверхности профиля резьбы  $Ra$  по ГОСТ 2789 не должен быть более 0,32 мкм.

3.10. Комплект калибров для каждого типа соединения обсадных труб должен состоять из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров, указанных в п. 1.1.

По заказу потребителя допускается изготовление отдельно рабочих резьбовых и гладких калибров-пробок или калибров-колец.

Калибры-кольца в количестве до 10 шт. должны комплектоваться с одним гладким контрольным калибром-пробкой, к которому они должны быть припасованы.

3.11. Условное обозначение калибра должно включать:

наименование и тип калибра;

обозначение резьбы, состоящее из назначения и условного диаметра трубы и типа резьбы;

обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений калибров

Резьбовой рабочий калибр-пробка для контроля резьбы муфт к трубам с условным диаметром 299 мм:

*Пробка Р Обс 299 тр кон ГОСТ 25575—83*

Гладкий рабочий калибр-кольцо для контроля уплотнительного конического пояса труб с условным диаметром 140 мм:

*Кольцо Г-У Обс 140 тр кон ГОСТ 25575—83*

Примечание. Условное обозначение калибров для труб с условным диаметром 114 мм и муфт к ним дополнительно должно включать буквы НКМ. Например:

*Кольцо Р Обс НКМ 114 тр кон ГОСТ 25575—83.*

## НАЗНАЧЕНИЕ КАЛИБРОВ

1. Пробки типов Р, Г и Г-У для муфт к трубам соединений ОТТМ и ОТТГ и раструбных концов труб соединений типа ТБО.

Таблица 1

Тип пробки	Область применения
Р	Контроль профиля и внутреннего диаметра резьбы
Г	Контроль конусности (разности внутренних диаметров) и внутреннего диаметра резьбы
Г-У	Контроль конусности (разности диаметров) и диаметра уплотнительной конической расточки муфт к трубам соединений типа ОТТГ и раструбных концов труб соединений типа ТБО

2. Пробки типов К-Г-Р, К-Г-Г и К-Г-Г-У и кольца типов Р, Г и Г-У для труб соединений ОТТМ и ОТТГ и nippleных концов труб соединений типа ТБО.

Таблица 2

Тип калибра	Область применения
К-Г-Р	Контроль внутреннего диаметра резьбы калибра-кольца типа Р
К-Г-Г	Контроль диаметра калибра-кольца типа Г
К-Г-Г-У	Контроль диаметра калибра-кольца типа Г-У, для труб соединений типа ОТТГ и nippleных концов труб соединений типа ТБО
Р	Контроль профиля и внутреннего диаметра резьбы
Г	Контроль конусности (разности наружных диаметров) и наружного диаметра резьбы
Г-У	Контроль конусности (разности диаметров) и диаметра уплотнительного конического пояска для труб соединений типа ОТТГ и nippleных концов труб соединений типа ТБО

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством нефтяной промышленности

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.01.83 № 2

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 632—80	Вводная часть
ГОСТ 2789—73	3.9
ГОСТ 24672—81	1.3

**5. ИЗДАНИЕ с ИЗМЕНЕНИЯМИ 1 и 2, утвержденными в июле 1986 г. и в январе 1988 г. (ИУС 10—86, ИУС 4—88)**