

( X )



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ

ВИДЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

ГОСТ 8867—89

Издание официальное

НИИФР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

40266

БЗ 1—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ**

Виды. Основные размеры и допуски

Gauges for tool joints thread. Types.  
Basic dimensions and tolerances**ГОСТ**  
**8867—89**

ОКП 39 3172

Дата введения **01.01.90**

Настоящий стандарт распространяется на резьбовые калибры для контроля натяга замковой резьбы (правой и левой) элементов бурильных колонн (муфт и ниппелей) по ГОСТ 28487.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. ВИДЫ**

1.1. Калибры (пробки и кольца) должны изготавливаться видов: рабочие и контрольные.

1.2. Технические условия — по ГОСТ 24672, кроме п. 1.2.3.

**2. ОБОЗНАЧЕНИЯ**

В настоящем стандарте приняты следующие буквенные обозначения размеров:

- $b$  — ширина канавки;
- $c$  — срез вершины резьбы калибра;
- $D_3$  — диаметр фланца калибра-пробки;
- $D_4$  — наружный диаметр калибра-кольца;
- $D_5$  — диаметр выточки калибра-кольца;
- $l$  — длина калибра-кольца;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989  
© ИПК Издательство стандартов, 1997  
Переиздание с изменениями



$L$  — длина калибра-пробки от малого торца до контрольной плоскости;

$P$  — шаг резьбы;

$S$  — номинальный натяг, равный 15,875 мм;

$S_1; S_1'$  — соответственно наибольший и наименьший действительный натяг контрольного калибра-пробки, определяемый по образцовому калибру-кольцу;

$S_2; S_2'$  — соответственно наибольший и наименьший действительный натяг контрольного калибра-кольца, определяемый по образцовому калибру-пробке;

$S_3; S_3'$  — соответственно наибольший и наименьший взаимозаменяемый натяг рабочего калибра-пробки, определяемый относительно образцового калибра-кольца;

$S_4; S_4'$  — соответственно наибольший и наименьший взаимозаменяемый натяг рабочего калибра-кольца, определяемый относительно образцового калибра-пробки;

$S_5; S_5'$  — соответственно наибольший и наименьший действительный натяг рабочего калибра-пробки, определяемый по контрольному калибру-кольцу;

$S_6; S_6'$  — соответственно наибольший и наименьший действительный натяг рабочего калибра-кольца, определяемый по контрольному калибру-пробке;

$\phi$  — угол наклона.

### 3. ПРОФИЛЬ РЕЗЬБЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

3.1. Профиль резьбы, основные размеры и предельные отклонения рабочих и контрольных калибров должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Форма канавки произвольная.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Предельные отклонения наружного диаметра резьбы калибра-пробки и внутреннего диаметра резьбы калибра-кольца в любом сечении по всей длине не должны превышать предельных отклонений наружного и внутреннего диаметров в основной плоскости, указанных в табл. 1.





Обозначение замковой резьбы	Количество $2tg \frac{\phi}{2}$	Число шагов на длине 25,4 мм
3-65	1:6	4
3-66	1:4	5
3-73	1:6	4
3-76	1:4	5
3-86	1:6	4
3-88	1:4	5
3-94	1:6	4
3-101	1:4	5
3-102	1:6	4
3-108		
3-117	1:4	5
3-118	1:6	4
3-121	1:4	5
3-122	1:6	4
3-133		