

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

Л. С. Гликман

3 1 1979 г.

УДК 622.24.05.001.33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель министра  
партийной промышленности

В. И. Кремнев

25 9 1979 г.

Группа 143 Г40



КАЛИБРАТОРЫ, ЦЕНТРАТОРЫ, СТАБИЛИЗАТОРЫ.

Классификация, виды, типы и основные  
размеры

Извещен... 1 25/9  
от №зав. 10 84  
ОСТ 39-008-79

ОКП 36 6460

Вводится впервые

Приказом Министерства нефтяной промышленности

от "1" февраля 1979 г.

№ 42

срок введения установлен

Приказом Министерства химического и нефтяного машиностроения

от "23" мая 1979 г.

№ 25

с "10" 06 1979 г.

10.06.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на калибрующие и опорно-центрирующие устройства - калибраторы, центраторы и стабилизаторы, входящие в компоновку нижней части бурильной колонны. Эти устройства применяются при проводке вертикальных и наклонно-направленных скважин с целью повышения качества и технико-экономических показателей бурения.

I. КЛАССИФИКАЦИЯ

I.1. Калибратор - калибрующее и опорно-центрирующее устройство. Предназначен для калибрования ствола скважины, центрирования и улучшения условий работы долота и забойного двигателя. Устанавливается над долотом.

I.2. Центратор - опорно-центрирующее устройство. Предназначен для центрирования нижней части бурильной колонны и забойного двигателя, стабилизации или изменения направления ствола скважины. Устанавливается на корпусе забойного двигателя - центратор забойного двигателя - или в колонне бурильных труб - колонный центратор.

I.3. Стабилизатор - опорно-центрирующее устройство. Предназначен для стабилизации направления ствола скважины. Устанавливается над калибратором или в колонне бурильных труб.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

№ 136984 от 79.08.08

1.4. Расстояния от долота до места установки центраторов и стабилизаторов определяются расчетным путем в соответствии с руководящими документами, утвержденными в установленном порядке.

## 2. ВИДЫ, ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Виды, типы, области применения и вооружение калибраторов, центраторов и стабилизаторов должны соответствовать приведенным в табл. I.

Таблица I

Виды, типы, область применения и вооружение калибрующих и опорно-центрирующих устройств

Наименование	Конструктивное исполнение	Вид	Тип	Область применения по породам	Вооружение	
Калиб- ратор	Лопастной с прямыми лопастями	К	МС	Мягкие и средней твердости	Твердосплавные вставки	
		КА	СТ	Средней твердости и твердые	Природные и синтетические алмазы, твердосплавные вставки	
		КИ	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Славутич, твердосплавные вставки	
	Лопастной со спиральными лопастями	КС	СТ	Средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки	
		КСА			Природные и синтетические алмазы, твердосплавные вставки	
		КСИ	СТК	Средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавные вставки	
	Шарошечный		КШ	МС	Мягкие и средней твердости	Зубья, выполненные за одно целое с телом шарошки
				СТ	Средней твердости и твердые	
				ТК	Твердые и крепкие	Твердосплавные вставки
Центра- тор за- бойного бита	Лопастной с прямыми лопастями	ЦЦ	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки	
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплав	

Продолжение табл. I

Наименование	Конструктивное исполнение	Вид	Тип	Область применения по породам	Вооружение
Центратор зуб- ного стабилизатора	Лопастной со спиральными лопастями	ЦС	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавные вставки
	Шарошечный	ЦШ	МС	Мягкие и средней твердости	Зубья, выполненные за одно целое с телом шарошки
			ТК	Твердые и крепкие	Твердосплавные вставки
Центратор мониторинга	Лопастной с прямыми лопастями	Ц	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавные вставки
	Лопастной со спиральными лопастями	ЦС	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавные вставки
	Шарошечный	ЦШ	МС	Мягкие и средней твердости	Зубья, выполненные за одно целое с телом шарошки
			ТК	Твердые и крепкие	Твердосплавные вставки
Зуб- за- р	Лопастной с прямыми лопастями	С	-	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Твердый сплав (наплавочный или вставки)
	Лопастной со спиральными лопастями	СС			

2.2. Наружные диаметры калибраторов, центраторов и стабилизаторов В) применительно к диаметрам долот, их предельные отклонения, длины и обрешивших или опорно-центрирующих поверхностей и присоединительные зубья должны соответствовать указанным в табл. 2-4.

## Основные размеры калибраторов

Размеры в мм

Номинальное значение диаметра долата		Калибратор						Длина калибрующих поверхностей относительно диаметра D	Присоединительные резьбы: нижняя-муфта; верхняя-муфта или ниппель
		Диаметр D		Предельное отклонение видов					
		Номинальное значение		К и КС	КА и КСА	КИ и КСИ	КШ		
-	(91,4)			(90,6;91,4)	-0,20			-0,80	
1,0	-	92,2;93,0							
1,4	-	(97,6;98,4)							
-	(106,4)	(105,6;106,4)							
6,0	-	(106,4;108,0)							
2,0	-	110,0;112,0							
-	(119,0)	(118,2;119,0)	-0,50			-0,80	0,8-3,0 D	3-76 ГОСТ 20692-75	
6,6	-	119,0;120,6							
-	(130,4)	(129,5;130,4)							
2,0	-	130,4;132,0							
-	138,1	137,2;138,1							
9,7	-	138,1;139,7							
-	141,3	140,4;141,3	-0,30			-0,85		3-88 ГОСТ 20692-75	
2,9	-	141,3;142,9							
-	(144,4)	(143,5;144,4)							
6,0	-	(144,4;146,0)							
-	(147,6)	(146,7;147,6)							
2,2	-	(147,6;149,2)							
-	149,4	148,5;149,4	-0,40	-0,60	-0,85				
1,3	-	149,4;151,0							
-	157,1	156,2;157,1							
9,7	-	157,1;158,7							
1,0	-	159,4;161,0							
-	163,5	162,6;163,5							
1,1	-	163,5;165,1	-0,40	-0,60	-0,85				
-	(169,8)	(168,9;169,8)							
1,4	-	(169,8;171,4)							
-	(185,7)	(184,7;185,7)	-0,40	-0,60	-0,85				
1,3	-	(185,7;187,3)							

Продолжение табл. 2

Номинальное значение диаметра долота		Калибратор						Длина калибрующих поверхностей относительно диаметра D	Присоединительные резьбы: нижняя-муфта; верхняя-муфта или ниппель
		Номинальное значение		Предельное отклонение					
				К и КС	КА и КСА	КИ и КСИ	КШ		
-	188,9	187,9;188,9	-0,40	-0,60	-0,96	-0,80	0,8-3,0 D	3-II7 ГОСТ 20692-75	
90,5	-	188,9;190,5							
-	(195,3)	(194,3;195,3)							
96,9	-	(195,3;196,9)							
-	(198,4)	(197,4;198,4)							
100,0	-	(198,4;200,0)							
-	(211,1)	(210,1;211,1)							
102,7	-	(211,1;212,7)							
-	214,3	213,3;214,3							
105,9	-	214,3;215,9							
-	(220,7)	(219,7;220,7)							
108,3	-	(220,7;222,3)							
-	(227,0)	(226,0;227,0)							
111,6	-	(225,4;227,0;228,6)							
-	242,1	241,1;242,1	-0,50	-0,70	-1,00	-0,80	0,8-2,5 D	3-I52 ГОСТ 20692-75	
115,5	-	(241,3);242,9;244,5							
-	(248,4)	(247,4;248,4)							
118,8	-	(247,6);249,2;250,8							
-	267,5	266,5;267,5							
121,9	-	(266,7);268,3;269,9							
-	292,9	291,9;292,9							
125,3	-	(292,1);293,7;295,3							
-	(308,7)	(307,7;308,7)							
128,1	-	(307,9;309,5;311,1)							
-	(317,6)	(316,6;317,6)							
130,0	-	(313,6);316,8;320,0							
-	346,8	345,8;346,8							
132,2	-	(342,8);346,0;349,2							

Номинальное значение диаметра долота	Калибратор						Длина калибров	Присоединительные резьбы: верхняя-муфта; нижняя-муфта или шпиль	
	Номинальное значение	Диаметр D			Предельное отклонение видов				
алмазного, ИСМ		КС	КА	КИ	КСА	КСИ	КСИИ	КСИИИ	
(374,6)	-	(368,2;371,4;374,6)	- 0,50	- 0,80	- 1,15	- 1,60	0,8-2,0	D	3-Г77 ГОСТ 20692-75; 3-Г71 ГОСТ 5286-75
(381,0)	-	(374,6;377,8;381,0)							
-	391,3	390,1;391,3							
393,7	-	(387,3);390,5;393,7	- 0,60	-	-	-	0,8-1,8	D	3-20I ГОСТ 20692-75
444,5	-	(438,1);441,3;444,5							
(469,9)	-	(463,5;466,7;469,9)							
480,0	-	483,6;486,8;490,0	-	-	-	-	-	-	-
(508,0)	-	(501,6;504,8;508,0)							

Примечание. Диаметры долот и калибраторов, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения лопастного калибратора со спиральными лопастями вида КС, типа СТ, диаметром 215,9 мм, используемого при бурении с шарошечными долотами, порядковый номер модели - третий:

5-КС215,9СТ ОСТ 39-078-79

То же, вида КСА, типа СТ, диаметром 214,3 мм, используемого с алмазными долотами и долотами ИСМ, порядковый номер модели - второй:

2-КСА214,3СТ ОСТ 39-078-79

Допускается порядковый номер модели не обозначать.

Таблица 3

Основные размеры центраторов  
Размеры в мм

Номинальный диаметр долота	Центратор						Присоединительные резьбы: нижняя-шпиль; верхняя-муфта	
	Забойного двигателя			Колонный				
алмазного, ИСМ	Диаметр D			Диаметр D			Пред.откл. виды Ц и И	
Номинальный	Пред.откл. виды Ц и И		Пред.откл. виды Ц и И	Пред.откл. виды Ц и И		Пред.откл. виды Ц и И		
	КС	КСА		КСИ	КС		КСА	КСИ
(94,0;96,0;98,0)	-0,02	-0,02	-0,02	(97,6;98,4)	-0,02	-0,02	-0,02	3-66 ГОСТ 5286-75

Продолжение табл.3

Номинальный диаметр долота	Центратор										
	Забойного двигателя					Колонный					
	Материал алмаз-ного, ИСМ	Диаметр D		Пред.откл.			Номинальный диаметр D	Диаметр D		Пред.откл.	
		Номинальный	МСТ	МСТК	Вид Ц	Вид ЦС		Номинальный	МСТ	МСТК	Вид Ц
и ЦС											
106,4	(100,0;102,0;104,0)	-	0,20	-	0,80	(105,6;106,4)	-	0,30	-	0,80	3-73 ГОСТ 5286-75
108,0	(100,0;102,0;104,0)	-	0,20	-	0,80	(106,4;108,0)	-	0,30	-	0,80	
112,0	(106,0;108,0;110,0)	-	0,20	-	0,80	(110,4;112,0)	-	0,30	-	0,80	
119,0	(112,0;114,0;116,0;118,0)	-	0,20	-	0,80	(118,2;119,0)	-	0,30	-	0,80	
120,6	(114,0;116,0;118,0)	-	0,20	-	0,80	(119,0;120,6)	-	0,30	-	0,80	3-86; (3-88) ГОСТ 5286-75
130,4	(122,0;124,0;126,0;128,0)	-	0,25	-	0,85	(129,5;130,4)	-	0,40	-	0,85	
132,0	(126,0;128,0;130,0)	-	0,25	-	0,85	(130,4;132,0)	-	0,40	-	0,85	
138,1	(132,0;134,0;136,0)	-	0,25	-	0,85	(137,2;138,1)	-	0,40	-	0,85	
139,7	(132,0;134,0;136,0)	-	0,25	-	0,85	(138,1;139,7)	-	0,40	-	0,85	3-101 3-102 ГОСТ 5286-75
141,3	(138,0;140,0)	-	0,25	-	0,85	(140,4;141,3)	-	0,40	-	0,85	
142,9	(138,0;140,0;142,0)	-	0,25	-	0,85	(141,3;142,9)	-	0,40	-	0,85	
144,4	(142,0)	-	0,25	-	0,85	(143,5;144,4)	-	0,40	-	0,85	
146,0	(144,0)	-	0,25	-	0,85	(144,4;146,0)	-	0,40	-	0,85	3-101 3-102 ГОСТ 5286-75
147,6	(144,0;146,0)	-	0,25	-	0,85	(146,7;147,6)	-	0,40	-	0,85	
149,2	(144,0;146,0;148,0)	-	0,25	-	0,85	(147,6;149,2)	-	0,40	-	0,85	
149,4	(148,0)	-	0,25	-	0,85	(148,5;149,4)	-	0,40	-	0,85	
151,0	(150,0)	-	0,25	-	0,85	(149,4;151,0)	-	0,40	-	0,85	3-101 3-102 ГОСТ 5286-75
157,1	(150,0;152,0;154,0;156,0)	-	0,25	-	0,85	(156,2;157,1)	-	0,40	-	0,85	
158,7	(154,0;156,0;158,0)	-	0,25	-	0,85	(157,1;158,7)	-	0,40	-	0,85	
160,0	(160,0)	-	0,25	-	0,85	(159,4;161,0)	-	0,40	-	0,85	
163,5	(158,0;160,0;162,0)	-	0,25	-	0,85	(162,6;163,5)	-	0,40	-	0,85	3-101 3-102 ГОСТ 5286-75
164,0	(160,0;162,0;164,0)	-	0,25	-	0,85	(163,5;165,1)	-	0,40	-	0,85	

Номинальный диаметр долота		Центратор								
		Забойного двигателя				Колонный				
алмаз-ного, ИСМ		Номинальный диаметр D		Пред.откл. виды ЦИ И ЦДС		Номинальный диаметр D		Пред.откл. виды ЦИ И ЦДС		Присоединительные резьбы: нижняя - ниппель; верхняя - муфта
				МСТ МСТН				МСТ МСТН		
-	(169,8)	(164,0;166,0;168,0)	-0,25	-0,85		(168,9;169,8)	-0,40	-0,85		(3-121); 3-122 ГОСТ 5286-75
(171,4)	-	(166,0;168,0;170,0)				(169,8;171,4)				
-	(185,7)	(176,0;178,0;180,0;182,0)				(184,7;185,7)				
(187,3)	-	(180,0;182,0;184,0;186,0)				(185,7;187,3)				
-	188,9	184,0;186,0				187,9;188,9				
190,5	-	188,0;190,0				188,9;190,5				
-	(195,3)	(188,0;190,0;192,0;194,0)				(194,3;195,3)				
196,9)	-	(192,0;194,0;196,0)				(195,3;196,9)				
-	(198,4)	(196,0)				(197,4;198,4)				
200,0)	-	(198,0)				(198,4;200,0)				
-	(211,1)	(204,0;206,0;208,0;210,0)	-0,30	-0,95	-0,80	(210,0;211,1)	-0,50	-0,95	-0,80	3-133; 3-140; (3-147) ГОСТ 5286-75
(212,7)	-	206,0;208,0;210,0				(211,1;212,7)				
-	214,3	212,0				213,3;214,3				
215,9	-	212,0;214,0				214,3;215,9				
-	(220,7)	(214,0;216,0;218,0)				(219,7;220,7)				
22,3}	-	(216,0;218,0)				(220,7;222,3)				
-	(227,0)	(220,0;222,0;224,0)				(226,0;227,0)				
23,6)	-	(220,0;222,0;224,0;226,0)				(225,4;227,0;228,6)				
-	242,1	232,0;236,0;240,0				241,1;242,1				
24,5	-	232,0;234,0;236,0;240,0				241,3;242,9;244,5				
-	(248,4)	(244,0)				(247,5;248,4)				
25,8	-	244,0;248,0				247,6;249,2;250,8				



Продолжение табл.3

Номинальный диаметр долота		Центратор							Присоединительные резьбы: нижняя-ниппель; верхняя-муфта	
		Забойного двигателя			Колонный					
30-40-50-60-70-80-90-100-110-120-130-140-150-160-170-180-190-200-210-220-230-240-250-260-270-280-290-300-310-320-330-340-350-360-370-380-390-400-410-420-430-440-450-460-470-480-490-500-510-520-530-540-550-560-570-580-590-600-610-620-630-640-650-660-670-680-690-700-710-720-730-740-750-760-770-780-790-800-810-820-830-840-850-860-870-880-890-900-910-920-930-940-950-960-970-980-990-1000	алмазного, ИСМ	Диаметр D			Диаметр D					
		Номинальный	Пред.откл.		Номинальный	Пред.откл.				
			МСТ	МСТК		Вид Ц	МСТ	МСТК	Вид Ц	
-	267,5	250,0; 254,0; 258,0; 262,0; 266,0	- 0,35	- 1,00	- 0,80	266,5; 267,5	- 0,80	- 1,00	- 0,80	ГОСТ 5286-75; 3-177 ГОСТ 20692-75
9,9	-	254,0; 258,0; 262,0; 266,0				266,7; 268,3; 269,9				
-	292,9	270,0; 275,0; 280,0; 285,0				291,9; 292,9				
5,3	-	270,0; 275,0; 280,0; 285,0; 290,0				292,1; 293,7; 295,3				
-	(308,7)	(295,0; 300,0; 305,0)				(307,7; 308,7)				
1,1	-	(295,0; 300,0; 305,0)				(307,9; 309,5; 311,1)				
-	(317,6)	(310,0; 315,0)				(316,6; 317,6)				
2,0	-	310,0; 315,0				316,8; 318,4; 320,0				
-	346,8	320,0; 325,0; 330,0; 335,0; 340,0				345,8; 346,8				
2,2	-	320,0; 325,0; 330,0; 335,0; 340,0; 345,0				342,8; 346,0; 349,2				
6,6	-	(350,0; 355,0; 360,0)	(368,2; 371,4; 374,6)	3-20I ГОСТ 20692-75						
1,0	-	(365,0; 370,0; 375,0)	(374,6; 377,8; 381,0)							
-	391,3	370,0; 375,0; 380,0; 385,0	390,1; 391,3							
7	-	380,0; 385,0; 390,0	387,3; 390,5; 393,7							
5	-	400,0; 410,0; 420,0	438,1; 441,3; 444,5							
1,9	-	(430,0; 440,0; 450,0)	(463,5; 466,7; 469,9)							
2,0	-	460,0; 470,0; 480,0	483,6; 486,8; 490,0							
1,0	-	(490,0; 500,0)	(501,6; 504,8; 508,0)							

- Примечания: 1. Диаметры долот и центраторов, а также резьбы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. Длина опорно-центрирующих поверхностей (расстояние между крайними точками вдоль оси центратора) относительно диаметра  $D$  должна находиться: для центраторов забойных двигателей видов ЦД и ЦДС - в пределах  $0,2-2,0 D$  ; для колонных центраторов видов Ц и ЦС - в пределах  $3,0- 8,0 D$ .

Пример условного обозначения шарошечного колонного центратора вида ЦШ, типа ТК, диаметром 295,3 мм, используемого при бурении с шарошечными долотами, порядковый номер модели - восьмой: 8-ЦШ295,3ТК ОСТ 39 - 078 -79

Таблица 4

Основные размеры стабилизаторов  
Размеры в мм

Номинальный диаметр долота	Стабилизатор		
	Диаметр $D$	Номинальный	Предельное отклонение
Шарошечного, алмазного, лосевого, шарошечного	ИСМ		Присоединительные резьбы: нижняя - ниццель; верхняя - муфта
(98,4)	-	(97,6)	3-66 ГОСТ 5286-75
-	(106,4)	(105,6)	
(108,0)	-	(106,4)	
112,0	-	110,4	
-	(119,0)	(118,2)	- 0,80
120,6	-	119,0	
-	(130,4)	(129,5)	
132,0	-	130,4	
-	138,1	137,2	- 1,00
139,7	-	138,1	
-	141,3	140,4	
142,9	-	141,3	
-	(144,4)	(143,5)	
146,0)	-	(144,4)	
-	(147,6)	(146,7)	
149,2	-	147,6	
-	149,4	148,5	3-86; (3-88) ГОСТ 5286-75
151,0	-	149,4	
			(3-101); 3-102 ГОСТ 5286-75

Номинальный диаметр полота		Стабилизатор		
алмазно- го, ИСМ		Диаметр D		Присоединительные резьбы: нижняя - нипель; верхняя - муфта
Номинальный		Предельное отклонение		
-	I57, I	I56, 2	- I, 00	3-I02; (3-I0I) ГОСТ 5286-75
I58, 7	-	I57, I		
I6I, 0	-	I59, 4		
-	I63, 5	I62, 6		
I65, I	-	I63, 5		
-	(I69, 8)	(I68, 9)		
(I7I, 4)	-	(I69, 8)		
-	(I85, 7)	(I84, 7)		
(I87, 3)	-	(I85, 7)		
-	I88, 9	I87, 9		
I90, 5	-	I88, 9		
-	(I95, 3)	(I94, 3)		
(I96, 9)	-	(I95, 3)		
-	(I98, 4)	(I97, 4)		
(200, 0)	-	(I98, 4)		
-	(2II, I)	(2IO, I)		
(2I2, 7)	-	(2II, I)		
-	2I4, 3	2I3, 3		
2I5, 9	-	2I4, 3	3-I33; 3-I40; (3-I47) ГОСТ 5286-75	
-	(220, 7)	(2I9, 7)		
(222, 3)	-	(220, 7)		
-	(227, 0)	(226, 0)		
(228, 6)	-	(225, 4; 227, 0)		
-	242, I	24I, I		
244, 5	-	24I, 3; 242, 9		
-	(248, 4)	(247, 4)		
250, 8	-	247, 6; 249, 2		
-	267, 5	266, 5		- I, 40
269, 9	-	266, 7; 268, 3		
-	292, 9	292, I; 293, 7		
295, 3	-			

Номинальный диаметр долота		Стабилизатор		
		Диаметр D		:Присоединительные резьбы: :нижняя - шпатель; :верхняя - муфта
шарошеч- ного,ло- пастного	:алмазного, : ИСМ	: Номинальный	: Предельное отклонение	
-	(308,7)	(307,9;309,5)	- I,40	3 - 20I ГОСТ 20692-75
(311,1)	-			
-	(317,6)	(313,6;316,8)		
320,0	-			
-	346,8	342,8;346,0		
349,2	-		- I,60	
(374,6)	-	(368,2;371,4)		
(381,0)	-	(374,6;377,8)		
-	391,3	387,3;390,5		
393,7	-			
444,5	-	438,1;441,3		
(469,9)	-	(463,5;466,7)		
490,0	-	483,6;486,8		
(508,0)	-	(501,6;504,8)		

Примечания: 1. Длина стабилизатора должна находиться в пределах 3,5 - 12 м.

2. Диаметры долот и стабилизаторов, а также резьбы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения лопастного стабилизатора с прямыми лопастями вида С диаметром 387,3 мм, используемого при бурении шарошечными долотами, порядковый номер модели - четвертый: 4-387,3 ОСТ 39-078-79

УТВЕРЖДАЮ

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения



Первый заместитель Министра  
тяжелой промышленности



В.А. Резниченко

В.И. Игровский

*1984*

*25.06.84.*

со сроком введения

с 01.09.84

Группа Г43

Изменение № I

ОСТ 39-078-79

Калибраторы, центраторы,  
стабилизаторы. Классифи-  
кация, виды, типы и ос-  
новные размеры

Продлить срок действия до 10.06.89 .

Примечание к табл. 2 дополнить: "Калибраторы видов КИ и КСИ с комбинированным вооружением, у которых рабочая цилиндрическая поверхность лопастей армирована твердосплавными вставками, должны иметь предельное отклонение по наружному диаметру, равное предельному отклонению наружного диаметра у калибраторов видов К и КС".

/ Директор Всесоюзного науч-  
но-исследовательского ин-  
ститута буровой техники



Ю.В. Вадецкий

Зав.отделом стандартизации

В.А. Липский

Зав.ЗИО по долоту

Т.Г. Агошавили

Зав.лабораторией специаль-  
ного породоразрушающего  
инструмента

*И.И. Барабашкин*

СОГЛАСОВАНО

Начальник Технического  
Управления Миннефтепрома

*И.И. Байников*  
*24.06.84*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ

СССР ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

(Госстандарт)

Ирировано в 1984 г.

государственной регистрацией

*84.09.13* за № *813698/61*

см. на обороте

СОГЛАСОВАНО

Начальник ВПО "Союзнефте-  
проммаш" Минхиммаша

*14.05.89*  
В.И.Павлов

---

Начальник Управления по раз-  
витию техники, технологии и  
организации бурения Миннеф-  
тепрома

*14.05.89*  
А.В.Перов

---

Заместитель  
главного инженера Всесо-  
юзного научно-исследователь-  
ского института нефтяного ма-  
шиностроения (ВНИИнефтемах)

*25.05.89*  
Л.С.Мирзоян

---

Заместитель директора Всесо-  
юзного научно-исследователь-  
ского института организации,  
управления и экономики неф-  
тегазовой промышленности  
(ВНИОЭНГ)

*14.05.89*  
И.А.Десятников

---

20.02.89

СОГЛАСОВАНО

Заместитель Министра химического  
и нефтяного машиностроения



*В.М. Федосов*

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра нефтя-  
ного машиностроения



*Никитин*

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Группа Г43/0

ОСТ 39-078-79

Калибраторы, центраторы,  
стабилизаторы. Классифи-  
кация, виды, типы и  
основные размеры

ОКП 36 6460

Дата введения 01.07.89.  
Срок действия 01.01.91.

Продлить срок действия до 01.01.91

Пункт 2.1. Ввести примечание к табл. I:

Примечание: кроме указанных в табл. I допускается разработка ка-  
либраторов, центраторов и стабилизаторов других типов, предна-  
значенных для более широких или более узких областей применения  
по породам.

Допускается разработка шарошечных калибраторов типа МСТК, пред-  
назначенных для применения в породах мягких, средней твердости,  
твердых и крепких; лопастных центраторов типов М, МС, С, СТ и Т,  
предназначенных для применения соответственно в породах мягких,  
мягких и средней твердости, средней твердости, средней твердости  
и твердых, твердых".

Пункт 2.2. Таблица 2. По всему стандарту в заголовке послед-  
ней графы таблицы заменить слова: "нижняя - муфта; верхняя-муфта  
или нишпель" на "верхняя - муфта; нижняя - муфта или нишпель".

	Государственный комитет СССР по стандартизации ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТА И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ
	САР ПЛОТРИГОЛА ИЛИ СЛИВТЕСТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ 89.05.12 № 813658/02

Пункт 2.2. Таблица 2, стр.4,5. В последней графе заменить ГОСТ 20692-75 на ГОСТ 5286-75.

Пункт 2.2. Таблица 2, стр.6. В последней графе:

исключить З-177 ГОСТ 20692-75;

заменить З-201 ГОСТ 20692-75 на З-171 ГОСТ 5286-75

Пункт 2.2. Таблица 3. Заголовок последней графы включить в состав граф, относящихся к заголовку "Колонный".

Пункт 2.2. Примечание 2 к табл.3 заменить:

0,2-2,0Д на 0,1-2,0Д; 3,0-8,0Д на 0,8-5,0Д

Пункт 2.2. Таблица 3 стр.9. В третьей графе после размера 290 ввести размер 292. В последней графе:

исключить З-177 ГОСТ 20692-75;

заменить З-201 ГОСТ 20692-75 на З-171 ГОСТ 5286-75

Пункт 2.2. Таблица 4, стр.11. В последней графе исключить З-177 ГОСТ 20692-75.

Пункт 2.2. Таблица 4, стр.12. В последней графе:

заменить З-201 ГОСТ 20692-75 на З-171 ГОСТ 5286-75.

Директор ВНИИБТ

Заведующий лабораторией  
стандартизации и НТД

Заведующий отделом породо-  
разрушающего бурового  
инструмента

СОГЛАСОВАНО

Зам. Начальника Главного технического  
управления Минхиммаша

 А.С.Гуменник

Ю.Г.Апанович

В.А.Липский

Т.Г.Агосашвили

Начальник Главного технического  
управления

 Т.Г.Агосашвили

см.на обороте



Заместитель директора Всесоюзного  
научно-исследовательского института  
нефтяного машиностроения (ВНИИНефтемаш)



В.В. Пугач

21.09.88.

1/470

СОГЛАСОВАНО

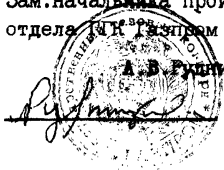
УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника производственного  
отдела НИИ Газпром

Начальник отдела буровых  
работ Миннефтегазпрома

А. В. Рудницкий

В. А. Акатьев



*В. А. Акатьев*  
16 января 1991

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

Группа Г43

ОСТ39-078-79

Калибраторы, центраторы,  
стабилизаторы. Классифика-  
ция, виды, типы и основные  
размеры.

Дата введения

Продлить срок действия до 01.07.94 г.

Заместитель директора ВНИИГТ

А. Г. Мессер

Заведующий лабораторией  
стандартизации и НТД

*Л. А. Торшин*  
14.01.91

Заведующий лабораторией  
конструирования керноотборного  
инструмента

*Л. Сианка-Ибарра*

ГОССТАНДАРТ СССР	
Всесоюзный	
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	
ТЕХНИЧЕСКОЙ КЛАССИФИКАЦИИ	
И РЕГИСТРАЦИИ	
В. А. АКАТЬЕВ	
ЗАРЕГИСТРИРОВАН	ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ	РЕГИСТРАЦИОННЫМ
№ 813697/103	от 9/10/91

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

от "1" февраля 1979 г.

№ 42

И ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО  
МАШИНОСТРОЕНИЯ

от "23" июля 1979 г.

№ 25

ИСПОЛНИТЕЛИ:

П.А.Палий - инж., А.Г.Калинин - д.т.н., Л.П.Константинов - инж.  
И.И.Барабашкин - к.т.н., Г.С.Геворков - к.т.н., Н.Д.Шербык - к.т.н.  
Л.Я.Сушон - к.т.н., А.Г.Новиков - инж., Л.А.Торшин - инж.

СОГЛАСОВАН

Всесоюзное промышленное объединение "Союзнефтепромаш"  
Министерства химического и нефтяного машиностроения

Начальник

В.И.Павлов

Техническое управление Министерства нефтяной промышленности

Заместитель начальника

В.Д.Барановский

Управление по развитию техники, технологии и организации бурения  
Министерства нефтяной промышленности

Заместитель начальника

Ю.Г.Апанович

Всесоюзный научно-исследовательский институт нефтяного машино-  
строения (ВНИИнефтемаш)

Заместитель директора

В.Н.Ермолаев

Всесоюзный научно-исследовательский институт организации, управ-  
ления и экономики нефтегазовой промышленности (ВНИОЭНГ)

Заместитель директора

А.П.Смирнов

Исследовательский отдел Трудового Красного Знамени научно-исследовательский институт буровой техники (ВНИИБТ)

Врио директора  
Заведующий сектором  
стандартизации



П. А. Палий  
Н. Г. Диков

Руководители темы:

Заведующий экспериментально-исследовательским отделом по долоту

Л. П. Константинов

Заведующий лабораторией наклонно-направленного бурения и борьбы с кривизной скважин

А. Г. Калинин

Заведующий лабораторией алмазного бурового инструмента

Ф. С. Геворков

Заведующий лабораторией резьбовых соединений

Н. Д. Шербок

Заведующий сектором лопастных долот

И. И. Барабашкин

Исполнители:

Заведующий лабораторией

Л. А. Сушон

Ведущий конструктор

А. Г. Новиков

Ведущий конструктор

Л. А. Торшин

СОГЛАСОВАНО

Всесоюзное промышленное объединение "Союзнефтепромаш" Минхиммаша

Начальник

В. И. Павлов

Техническое управление Миннефтепрома

Заместитель начальника

В. Д. Барановский

Начальник отдела

В. М. Фролов

Управление по развитию техники, технологии и организации бурения Миннефтепрома

Заместитель начальника

Ю. Г. Апанович

Главный технолог

Г. И. Матвеев

Всесоюзный научно-исследовательский институт нефтяного машиностроения (ВНИИнефтемаш)

Заместитель директора

В. Н. Ермолаев

Всесоюзный научно-исследовательский институт организации, управления и экономики нефтегазовой промышленности (ВНИОЭНГ)

Заместитель директора

А. П. Смирнов

