УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра химического и нефтяного машиностроения

Л.С.Гликман

"3" I 1979г.

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель министра нефтяной промышленности

В.И.Кремнев

"25" декабря 1978г.

УДК 622.24.05.001.33

Группа ~~Г43~~ Г40

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРАТОРЫ, ЦЕНТРАТОРЫ, СТАБИЛИЗАТОРЫ. Классификация, виды, типы и основные размеры

Извещение 1 от Измен. 10 25/12 84

ОСТ 39-[illegible]-79

ОКП 36 6460

Вводится впервые

Приказом Министерства нефтяной промышленности от "1" февраля 1979 г. № 72

Приказом Министерства химического и нефтяного машиностроения от "23" мая 1979 г. № 25

срок введения установлен 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.I. 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

gost.e-ecolog.ru

№8136984 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. 1.

Таблица 1

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

Наименование	Конструктивное исполнение	Вид	Тип	Область применения по породам	Вооружение
Калибратор	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
Центратор забойного двигателя	Лопастной с прямыми лопастями	ЦЦ	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавн

Продолжение табл. I

Применение	Конструктивное исполнение	Вид	Тип	Область применения по породам	Вооружение
Центратор забойного двигателя	Лопастной со спиральными лопастями	ЦДС	МСТ	Мягкие, средней твердости и твердые	Твердосплавные вставки
			МСТК	Мягкие, средней твердости, твердые и крепкие	Славутич, твердосплавные вставки
	Шарошечный	ЦДШ	МС	Мягкие и средней твердости	Зубья, выполненные за одно целое с телом шарошки
			ТК	Твердые и крепкие	Твердосплавные вставки
Центратор колонный	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
Стабилизатор	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 D) применительно к диаметрам долот, их предельные отклонения, длины калибрующих или опорно-центрирующих поверхностей и присоединительные резьбы должны соответствовать указанным в табл. 2-4.

Таблица 2

Основные размеры калибраторов

Размеры в мм

…инальное …чение диа…ра долота		Калибратор						
		Диаметр D					Длина калибрующих поверхностей относительно диаметра D	Присоединительные резьбы: нижняя-муфта; верхняя-муфта или ниппель
…ро-…-…о, …аст-…о	алмазного, ИСИ	Номинальное значение	Предельное отклонение видов					
			К и КС	КА и КСА	КИ и КСИ	КШ		
-	(9I,4)	(90,6;9I,4)	-0,20	-0,50	-0,80	-0,80	0,8-3,0 D	3-66 ГОСТ 20692-75
…,0	-	92,2;93,0						
…,4)	-	(97,6;98,4)						
-	(I06,4)	(I05,6;I06,4)						
…6,0)	-	(I06,4;I08,0)						
…2,0	-	II0,0;II2,0						
-	(II9,0)	(II8,2;II9,0)						3-76 ГОСТ 20692-75
…,6	-	II9,0;I20,6						
-	(I30,4)	(I29,5;I30,4)	-0,30		-0,85			3-88 ГОСТ 20692-75
…2,0	-	I30,4;I32,0						
-	I38,I	I37,2;I38,I						
…9,7	-	I38,I;I39,7						
-	I4I,3	I40,4;I4I,3						
…2,9	-	I4I,3;I42,9						
-	(I44,4)	(I43,5;I44,4)						
…,0)	-	(I44,4;I46,0)						
-	(I47,6)	(I46,7;I47,6)						
…,2)	-	(I47,6;I49,2)						
-	I49,4	I48,5;I49,4						
…,0	-	I49,4;I5I,0						
-	I57,I	I56,2;I57,I						
…,7	-	I57,I;I58,7						
…,0	-	I59,4;I6I,0						
	I63,5	I62,6;I63,5						
…,I	-	I63,5;I65,I						
	(I69,8)	(I68,9;I69,8)						
…,4)	-	(I69,8;I7I,4)						
	(I85,7)	(I84,7;I85,7)	-0,40	-0,60	-0,95			
…,3)	-	(I85,7;I87,3)						

Продолжение табл. 2

Номинальное значение диаметра долота		Калибратор						
		Диаметр D					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		
ро-чного, аст-го	алмазного, ИСМ							
-	I88,9	I87,9;I88,9	-0,40	-0,60	-0,95	-0,80	0,8-3,0 D	3-II7 ГОСТ 20692-75
90,5	-	I88,9;I90,5						
-	(I95,3)	(I94,3;I95,3)						
96,9)	-	(I95,3;I96,9)						
-	(I98,4)	(I97,4;I98,4)						
0,0)	-	(I98,4;200,0)						
-	(2II,I)	(2I0,I;2II,I)						
2,7)	-	(2II,I;2I2,7)						
-	2I4,3	2I3,3;2I4,3						
5,9	-	2I4,3;2I5,9						
-	(220,7)	(2I9,7;220,7)						
2,3)	-	(220,7;222,3)						
-	(227,0)	(226,0;227,0)						
8,6)	-	(225,4;227,0;228,6)						
	242,I	24I,I;242,I					0,8-2,5 D	3-I52 ГОСТ 20692-75
4,5	-	(24I,3);242,9;244,5						
-	(248,4)	(247,4;248,4)						
4,8	-	(247,6);249,2;250,8						
	267,5	266,5;267,5	-0,50	-0,70	-I,00			
9,9	-	(266,7);268,3;269,9						
	292,9	29I,9;292,9						
3,3	-	(292,I);293,7;295,3						
	(308,7)	(307,7;308,7)					0,8-2,0 D	
I)	-	(307,9;309,5;3II,I)						
	(3I7,6)	(3I6,6;3I7,6)						
0	-	(3I3,6);3I6,8;320,0						
	346,8	345,8;346,8						
2	-	(342,8);346,0;349,2						

Продолжение табл.2

Номинальное значение диаметра долота		Калибратор						
		Диаметр D						
шарошечного лопастного	алмазного, ИСМ	Номинальное значение	Предельное отклонение видов К и КС	КА и КСА	КИ и КСИ	КШ	Длина калибрующих поверхностей относительно диаметра D	Присоединительные резьбы: нижняя-муфта; верхняя-муфта или ниппель
(374,6)	–	(368,2;371,4;374,6)	-0,50	-0,80	-1,15	-1,60	0,8-2,0 D	3-171 ГОСТ 20692-75; 3-171 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						
444,5	–	(438,1);441,3;444,5						
(469,9)	–	(463,5;466,7;469,9)	-0,60			-2,40	0,8-1,8 D	3-201 ГОСТ 20692-75
490,0	–	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 пятый:

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								
		Забойного двигателя				Колонный				Присоединительные резьбы: нижняя-ниппель; верхняя-муфта
		Диаметр D				Диаметр D				
шарошечного лопастного	алмазного, ИСМ	Номинальный	Пред.откл. виды ЦД и ЦС типов МСТ	МСТК	вид ЦШ	Номинальный	Пред.откл. виды Ц и ЦС типов МСТ	МСТК	вид ЦШ	
(94,4)	–	(94,0;96,0) 98,0	-0,20	-0,80	-0,80	(97,6;98,4)	-0,20	-0,80	-0,80	3-66 ГОСТ 5286-75

Продолжение табл.3

Номинальный диаметр долота		Центратор								Присоединительные резьбы: нижняя-ниппель; верхняя-муфта
		Забойного двигателя				Колонный				
		Диаметр D				Диаметр D				
			Пред. откл. виды ЦД и ЦДС типов				Пред. откл. виды Ц и ЦС типов			
Фрезерного, лопастного	алмазного, ИСМ	Номинальный	МСТ	МСТК	Вид ЦДШ	Номинальный	МСТ	МСТК	Вид ЦД	
-	(I06,4)	(I00,0; I02,0; I04,0)	- 0,20	- 0,80	- 0,80	(I05,6; I06,4)	- 0,30	- 0,80	- 0,80	3-73 ГОСТ 5286-75
I08,0)	-	(I00,0; I02,0; I04,0)				(I06,4; I08,0)				
I12,0	-	I06,0; I08,0; II0,0				II0,4; II2,0				
-	(II9,0)	(II2,0; II4,0; II6,0; II8,0)				(II8,2; II9,0)				
I20,6	-	II4,0; II6,0; II8,0				II9,0; I20,6				
-	(I30,4)	(I22,0; I24,0; I26,0; I28,0)	- 0,25	- 0,85		(I29,5; I30,4)	- 0,40	- 0,85		3-86; (3-88) ГОСТ 5286-75
I32,0	-	I26,0; I28,0; I30,0				I30,4; I32,0				
-	I38,1	I32,0; I34,0; I36,0				I37,2; I38,I				
I39,7	-	I32,0; I34,0; I36,0				I38,I; I39,7				
-	I41,3	I38,0; I40,0				I40,4; I41,3				
I42,9	-	I38,0; I40,0; I42,0				I4I,3; I42,9				
-	(I44,4)	(I42,0)				(I43,5; I44,4)				(3-I0I) 3-I02 ГОСТ 5286-75
I46,8)	-	(I44,8)				(I44,4; I46,0)				
-	(I47,6)	(I44,0; I46,0)				(I46,7; I47,6)				
I49,2)	-	(I44,0; I46,0; I48,0)				(I47,6; I49,2)				
-	I49,4	I48,0				I48,5; I49,4				
I50,0	-	I50,0				I49,4; I5I,0				
	I57,1	I50,0; I52,0; I54,0; I56,0				I56,2; I57,I				
I57,7	-	I54,0; I56,0; I58,0				I57,I; I58,7				
I60,0	-	I60,0				I59,4; I6I,0				
-	I63,5	I58,0; I60,0; I62,0				I62,6; I63,5				
I65,I	-	I60,0; I62,0; I64,0				I63,5; I65,I				

Продолжение табл. 3

Номинальный диаметр долота		Центратор							Присоединительные резьбы: нижняя – ниппель; верхняя – муфта
		Забойного двигателя Диаметр D				Колонный Диаметр D			
			Пред. откл. виды Ц и ЦС типов				Пред. откл. виды Ц и ЦС типов		
твердосплавного, лопастного	алмазного, ИСМ	Номинальный	МСТ	МСТК	вид ЦШ	Номинальный	МСТ	МСТК	вид ЦШ	
–	(I69,8)	(I64,0; I66,0; I68,0)	– 0,25	– 0,85	– 0,80	(I68,9; I69,8)	– 0,40	– 0,85	– 0,80	(3-I2I); 3-I22 ГОСТ 5286-75
(I7I,4)	–	(I66,0; I68,0; I70,0)				(I69,8; I7I,4)				
–	(I85,7)	(I76,0; I78,0; I80,0; I82,0)				(I84,7; I85,7)				
(I87,3)	–	(I80,0; I82,0) I84,0; I86,0				(I85,7); I87,3				
–	I88,9	I84,0; I86,0				I87,9; I88,9				
I90,5	–	I88,0; I90,0				I88,9; I90,5				
–	(I95,3)	(I88,0; I90,0; I92,0; I94,0)				(I94,3; I95,3)				
I96,9)	–	(I92,0; I94,0; I96,0)				(I95,3; I96,9)				
–	(I98,4)	(I96,0)				(I97,4; I98,4)				
200,0)	–	(I98,0)				(I98,4; 200,0)				
–	(2II,I)	(204,0; 206,0; 208,0; 2I0,0)	– 0,30	– 0,95		(2I0,0; 2II,I)	– 0,50	– 0,95		3-I33; 3-I40; (3-I47) ГОСТ 5286-75
I2,7)	–	206,0; 208,0; 2I0,0				(2II,I); 2I2,7				
–	2I4,3	2I2,0				2I3,3; 2I4,3				
5,9	–	2I2,0; 2I4,0				2I4,3; 2I5,9				
–	(220,7)	(2I4,0; 2I6,0; 2I8,0)				(2I9,7; 220,7)				
I2,3)	–	(2I6,0; 2I8,0)				(220,7; 222,3)				
–	(227,0)	(220,0; 222,0; 224,0)				(226,0; 227,0)				
I3,6)	–	(220,0; 222,0; 224,0; 226,0)				(225,4; 227,0; 228,6)				
–	242,I	232,0; 236,0; 240,0				24I,I; 242,I				(3-I52; 3-I6I); 3-I62; 3-I7I ГОСТ 5286-75
I4,5	–	232,0; 234,0; 236,0; 240,0				24I,3; 242,9; 244,5				
–	(248,4)	(244,0)				(247,5; 248,4)				
I,8	–	244,0; 248,0				247,6; 249,2; 250,8				

Продолжение табл.3

…инальный ди-…тр долота		Центратор								Присоединительные резьбы: нижняя-ниппель; верхняя-муфта
		Забойного двигателя				Колонный				
		Диаметр D				Диаметр D				
…ро-…чно-…, …паст-…го	алмазного, ИСМ	Номинальный	Пред. откл. виды ЦД и ЦДС типов: МСТ	МСТК	Вид ЦДШ	Номинальный	Пред. откл. виды Ц и ЦС типов: МСТ	МСТК	Вид ЦШ	
-	267,5	250,0;254,0;258,0;262,0;266,0	- 0,35	- I,00	- 0,80	266,5;267,5	- 0,80	- I,00	- 0,80	ГОСТ 5286-75; 3-I77 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				29I,9;292,9				
…5,3	-	270,0;275,0;280,0;285,0;290,0				292,I;293,7;295,3				
-	(308,7)	(295,0;300,0;305,0)				(307,7;308,7)				3-20I ГОСТ 20692-75
…I,I)	-	(295,0;300,0;305,0)				(307,9;309,5;3II,I)				
-	(3I7,6)	(3I0,0;3I5,0)				(3I6,6;3I7,6)				
…,0	-	3I0,0;3I5,0				3I6,8;3I8,4;320,0				
-	346,8	320,0;325,0;330,0;335,0;340,0				345,8;346,8				
…,2	-	320,0;325,0;330,0;335,0;340,0;345,0				342,8;346,0;349,2				
…,6)	-	(350,0;355,0;360,0)	- 0,40	- I,I5	- I,60	(368,2;37I,4;374,6)	- I,00	- I,I5	- I,60	
…,0)	-	(365,0;370,0;375,0)				(374,6;377,8;38I,0)				
-	39I,3	370,0;375,0;380,0;385,0				390,I;39I,3				
…,7	-	380,0;385,0;390,0				387,3;390,5;393,7				
…,5	-	400,0;4I0,0;420,0				438,I;44I,3;444,5				
…,9)	-	(430,0;440,0;450,0)			- 2,40	(463,5;466,7;469,9)			- 2,40	
…,0	-	460,0;470,0;480,0				483,6;486,8;490,0				
…,0)	-	(490,0;500,0)				(50I,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 ЦЦ 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		Присоединительные резьбы: нижняя - ниппель; верхняя - муфта
шарошечного, колонного	алмазного, ИСМ	Номинальный	Предельное отклонение	
(98,4)	-	(97,6)	- 0,80	3-66 ГОСТ 5286-75
-	(I06,4)	(I05,6)		
I08,0)	-	(I06,4)		3-73 ГОСТ 5286-75
II2,0	-	II0,4		
-	(II9,0)	(II8,2)		
I20,6	-	II9,0		
-	(I30,4)	(I29,5)	- I,00	3-86;(3-88) ГОСТ 5286-75
I32,0	-	I30,4		
-	I38,I	I37,2		
I39,7	-	I38,I		
-	I4I,3	I40,4		
I42,9	-	I4I,3		
-	(I44,4)	(I43,5)		(3-I0I); 3-I02 ГОСТ 5286-75
I46,0)	-	(I44,4)		
-	(I47,6)	(I46,7)		
I49,2	-	I47,6		
-	I49,4	I48,5		
I5I,0	-	I49,4		

Номинальный диаметр долота		Стабилизатор		
		Диаметр D		Присоединительные резьбы: нижняя - ниппель; верхняя - муфта
твердосплавного, лопастного	алмазного, ИСМ	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)	± I,20	(3-I2I); 3-I22 ГОСТ 5286-75
(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)	(2I0,I)		3-I33; 3-I40; (3-I47) ГОСТ 5286-75
(2I2,7)	-	(2II,I)		
-	2I4,3	2I3,3		
2I5,9	-	2I4,3		
-	(220,7)	(2I9,7)		
(222,3)	-	(220,7)		
-	(227,0)	(226,0)		
(228,6)	-	(225,4;227,0)		
-	242,I	24I,I		(3-I52;3-I6I); 3-I62; 3-I7I ГОСТ 5286-75
244,5	-	24I,3;242,9		
-	(248,4)	(247,4)		
250,8	-	247,6;249,2		
-	267,5	266,5	- I,40	3-I7I ГОСТ5286-75 3-I77 ГОСТ 20692-75
269,9	-	266,7;268,3		
-	292,9	292,I;293,7		
295,3	-			

Продолжение табл.4

Номинальный диаметр долота		Стабилизатор		
		Диаметр D		Присоединительные резьбы: нижняя - ниппель; верхняя - муфта
шарошечного, лопастного	алмазного, ИСМ	Номинальный	Предельное отклонение	
-	(308,7)	(307,9;309,5)	- I,40	3 - 20I ГОСТ 20692-75
(3II,I)	-			
-	(3I7,6)	(3I3,6;3I6,8)		
320,0	-			
-	346,8	342,8;346,0		
349,2	-			
(374,6)	-	(368,2;37I,4)	- I,60	
(38I,0)	-	(374,6;377,8)		
-	39I,3	387,3;390,5		
393,7	-			
444,5	-	438,I;44I,3		
(459,9)	-	(463,5;466,7)		
490,0	-	483,6;486,8		
(508,0)	-	(50I,6;504,8)		

Примечания: I. Длина стабилизатора должна находиться в пределах 3,5 - I2 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-С387,3 ОСТ 39-078-79

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра химического и нефтяного машиностроения

В.А.Резниченко

15 июня 1984 г

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель Министра нефтяной промышленности

В.И.Игревский

25.06.84.

Со сроком введения

с 01.09.84

Группа Г43

Изменение № I

ОСТ 39-078-79

Калибраторы, центраторы, стабилизаторы. Классификация, виды, типы и основные 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 научно-исследовательского института буровой техники — Ю.В.Вадецкий

Зав.отделом стандартизации — В.А.Липский

Зав.ЭИО по долоту — Т.Г.Агошашвили

Зав.лабораторией специального породоразрушающего инструмента — И.И.Барабашкин

СОГЛАСОВАНО

Начальник Технического Управления Миннефтепрома

Ю.Н.Байдиков

24.07.84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО [illegible]

(Госс[illegible]

[illegible]трировано [illegible] государственной регистрации

84.09.13 за № 813698/01

см. на обороте

СОГЛАСОВАНО

Начальник ВПО "Союзнефтепроммаш" Минхиммаша

_____ В.И.Павлов

_____

Начальник Управления по развитию техники, технологии и организации бурения Миннефтепрома

_____ А.В.Перов

19.05.84

_____

Заместитель главного инженера Всесоюзного научно-исследовательского института нефтяного машиностроения (ВНИИнефтемаш)

_____ Л.С.Мирзоян

25.05.84

_____

Заместитель директора Всесоюзного научно-исследовательского института организации, управления и экономики нефтегазовой промышленности (ВНИИОЭНГ)

_____ И.А.Десятников

_____

20.02.89

СОГЛАСОВАНО
Заместитель Министра химического и нефтяного машиностроения
В.М.Федосов

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Министра нефтяной промышленности
Никитин

Группа Г430
ОСТ 39-078-79
Калибраторы, центраторы, стабилизаторы. Классификация, виды, типы и основные размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Дата введения 01.07.89.
Срок действия 01.01.91.

ОКП 36 6460

Продлить срок действия до 01.01.91

Пункт 2.1. Ввести примечание к табл.1:

Примечание: кроме указанных в табл.1 допускается разработка калибраторов, центраторов и стабилизаторов других типов, предназначенных для более широких или более узких областей применения по породам.

Допускается разработка шарошечных калибраторов типа МСТК, предназначенных 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 последней графы таблицы заменить слова: "нижняя - муфта; верхняя-муфта или ниппель" на "верхняя - муфта; нижняя - муфта или ниппель".

Государственный комитет СССР по стандартам
ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ, НОРМАТИВНЫХ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В СВОДНОМ РЕЕСТРЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
89.05.12 № 813698/02

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 3-177 ГОСТ 20692-75;

заменить 3-201 ГОСТ 20692-75 на 3-171 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 3-177 ГОСТ 20692-75;

заменить 3-201 ГОСТ 20692-75 на 3-171 ГОСТ 5286-75

Пункт 2.2. Таблица 4, стр.11. В последней графе исключить 3-177 ГОСТ 20692-75.

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

заменить 3-201 ГОСТ 20692-75 на 3-171 ГОСТ 5286-75.

Директор ВНИИБТ Ю.Г.Апанович

Заведующий лабораторией стандартизации и НТД В.А.Липский

Заведующий отделом породоразрушающего бурового инструмента Т.Г.Агошашвили

СОГЛАСОВАНО

Зам. Начальника Главного технического управления Минхиммаша А.С.Гуменюк

Начальник Главного управления по технологии [illegible] Ю.С.Ропяной

15.0[illegible]

см.на обороте

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



В.В.Путач

21.09.28.

1/470

СОГЛАСОВАНО

Зам.начальника производственного отдела ГПО "Газпром

А.В.Рудницкий

УТВЕРЖДАЮ

Начальник отдела буровых работ Миннефтегазпрома

В.А.Акатьев

28 января 1991

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

Группа Г43

ОСТ39-078-79

Калибраторы, центраторы, стабилизаторы. Классификация, виды, типы и основные размеры.

Дата введения

Продлить срок действия до 01.07.94 г.

Заместитель директора ВНИИБТ А.Г.Мессер

Заведующий лабораторией стандартизации и НТД Л.А.Торшин

14.01.91г.

Заведующий лабораторией конструирования керноотборного инструмента Л.Сианка-Ибарра

ГОССТАНДАРТ СССР
Всесоюзный
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ И КЛАССИФИКАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РЕЕСТРЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
№ 813697/03 от 910305

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

от "1" февраля 1979 г. № 42

И ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

от "23" мая 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.Щербюк - к.т.н. Л.Я.Сушон - к.т.н., А.Г.Новиков - инж., Л.А.Торшин - инж.

СОГЛАСОВАН

Всесоюзное промышленное объединение "Союзнефтепроммаш" 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 машиностроения (ВНИИнефтемаш)
Заместитель директора В.Н.Ермолаев

Всесоюзний научно-исследовательский институт организации, управления и экономики нефтегазовой промышленности (ВНИИОЭНГ)
Заместитель директора А.П.Смирнов

Всесоюзный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский институт буровой техники (ВНИИБТ)

Врио директора П.А.Палий

Заведующий сектором стандартизации Н.Г.Дюков

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 Р.С.Геворков

Заведующий лабораторией резьбовых соединений Н.Д.Щербюк

Заведующий сектором лопастных долот И.И.Барабашкин

Исполнители:

Заведующий лабораторией Л.Я.Сушон

Ведущий конструктор А.Г.Новиков

Ведущий конструктор Л.А.Торшин

СОГЛАСОВАНО

Всесоюзное промышленное объединение "Союзнефтепромаш" Минхиммаша

Начальник В.Я.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 (ВНИИОЭНГ)

Заместитель директора А.П.Смирнов

gost.e-ecolog.ru