

Алматы (7273)495-231  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Саранск (8342)22-96-24  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35  
Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

Эл. почта: [czi@nt-rt.ru](mailto:czi@nt-rt.ru) || Сайт: <https://chiz.nt-rt.ru>

ЗАО ТОРГОВЫЙ ДОМ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД

# КАТАЛОГ ИНСТРУМЕНТА



Измерительный инструмент

Калибры

ЖД шаблоны

Слесарно-монтажный  
и металлорежущий инструмент



**Торговый Дом "Челябинский Инструментальный Завод" (ЗАО ТД "ЧИЗ")** создан в 2000 году на базе одноименного предприятия с целью реализации продукции, а также с целью маркетинговых исследований в области измерительной техники.

**Наше производственное предприятие – ООО НПП "Челябинский Инструментальный Завод"** имеет огромный опыт выпуска различных средств измерений для контроля линейных и угловых размеров, полей допуска.

ЗАО ТД "ЧИЗ" осуществляет комплексную поставку инструмента общепромышленного назначения по следующему перечню:

**1. Измерительный инструмент:**

- штангенциркули ШЦ –125, 150, 200, 250, 300 и др., до 4000 мм;
- микрометры гладкие, рычажные, зубомерные, со вставками и др.;
- нутромеры микрометрические НМ (от 50 до 6000 мм);
- нутромеры индикаторные;
- уровни брусковые и рамные;
- угольники поверочные лекальные и слесарные УП, УЛП.

**2. Калибры резьбовые и гладкие (пробки и кольца):**

- калибры гладкие от 1 до 200 мм;
- калибры для контроля метрической резьбы от 1 до 170 мм и более;
- калибры для контроля трапецеидальной резьбы от 10 до 170 мм;
- калибры для контроля конической дюймовой резьбы от 1/16" до 2";
- калибры для трубной цилиндр. резьбы: кольца от 2/16" до 6", пробки от 1/16" до 4"
- калибры для контроля трубной конической резьбы от 1/16" до 6".

**3. ЖД шаблоны.**

**4. Другой измерительный инструмент, в т.ч. редкий и эксклюзивный.**

**5. Оказание услуг по поверке и калибровке инструмента в собственной аккредитованной лаборатории.**

**6. Продукция наших партнеров:**

- сверла по металлу с цилиндрическим хвостовиком (Р6М5) средняя серия ГОСТ 10902-77, размерностью 0,5 – 19,5 мм,
- сверла по металлу с коническим хвостовиком (Р6М5) средняя серия ГОСТ 10903-77, размерностью 5,0 – 80,0 мм;
- станочная оснастка (патроны токарные, цанговые, центра вращения, прихваты, др.)
- ключи гаечные (рожковые, накидные, комбинированные, с трещоткой).

Продукция завода обладает высокими показателями точности и надежности.

Номенклатура инструмента на наших складах, в том числе редкого, позволяет комплектовать заявки потребителей до 80% из наличия, а возможности производства – принимать заказ на изготовление практически по всей номенклатуре измерительного инструмента.

Клиентская база ЗАО ТД "ЧИЗ" включает около 600 предприятий, работающих по долгосрочным договорам и более 2000, работающих с нами по разовым заявкам. В числе наших потребителей предприятия металлургического, нефтехимического и оборонного комплекса страны, предприятия общего машиностроения.

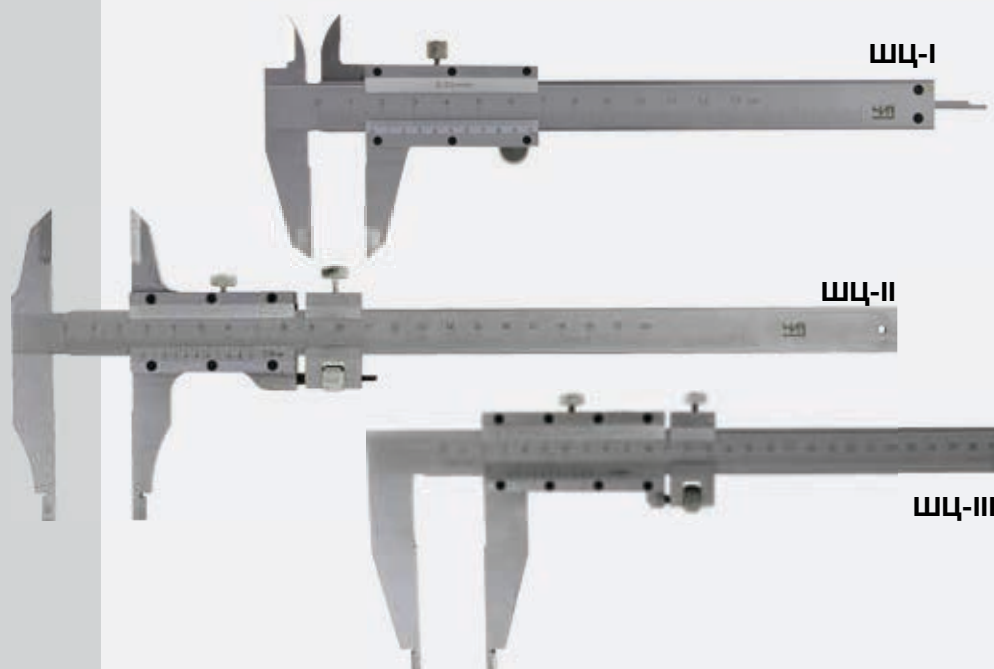
С помощью транспортных компаний мы осуществляем доставку заказов любого объема в разные регионы России и стран ближнего зарубежья, в т.ч. с таможенным оформлением груза.

**ЗАО ТД "ЧИЗ" готово стать Вашим надежным деловым партнером.**

<b>ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ .....</b>	<b>3</b>
Штангенинструмент .....	3
Глубиномеры .....	9
Нутромеры .....	10
Микрометры.....	14
Толщиномеры.....	22
Скобы .....	23
Индикаторы.....	24
Стойки .....	26
Штативы .....	27
Угломеры .....	28
Приборы .....	29
Меры длины .....	30
Угольники .....	32
Линейки лекальные .....	33
Набор к КМД.....	34
Уровни .....	35
Линейки металлические. Набор щупов .....	36
Шаблоны .....	37
Проволочки и ролики .....	38
<b>КАЛИБРЫ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ .....</b>	<b>39</b>
<b>КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ НЕФТЯНОГО СОРТАМЕНТА .....</b>	<b>44</b>
<b>ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ.....</b>	<b>56</b>
<b>СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЙ И МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ .....</b>	<b>80</b>
Сверла .....	80
Пилы .....	82
Станочная оснастка .....	82
Слесарно-монтажный инструмент.....	83
<b>КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ .....</b>	<b>84</b>

## ШТАНГЕНЦИРКУЛИ С ОТСЧЕТОМ ПО НОНИУСУ типа ШЦ ГОСТ 166-89

Класс 1; 2



Предназначены для измерения наружных и внутренних размеров.

Детали штангенциркулей изготовлены из коррозионностойкой стали или имеют надежное противокоррозионное покрытие. Шкалы штанги и нониуса имеют матовое хромовое покрытие, исключаящее блики.

Штангенциркули изготавливаются трех типов:  
ШЦ-I – двухсторонние с глубиномером  
ШЦ-II – двухсторонние  
ШЦ-III – односторонние.

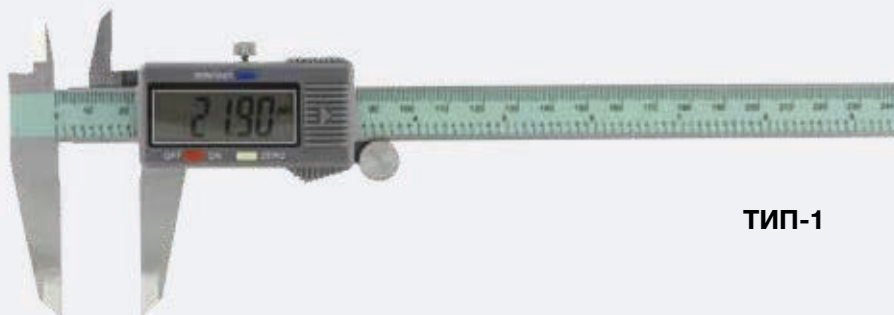
Вылет губок для ШЦ-II и ШЦ-III до 300мм в зависимости от диапазона измерения.

Пример обозначения штангенциркуля ШЦ типа II с диапазоном измерений от 0 до 400мм и значением отсчета по нониусу 0,05мм: Штангенциркуль ШЦ-II-400-0,05 ГОСТ 166-89

Пример обозначения штангенциркуля ШЦ типа III с диапазоном измерений от 0 до 3000мм и значением отсчета по нониусу 0,1мм: Штангенциркуль ШЦ-III-3000-0,1

Модель	Диапазон измерения (мм)	Значение отсчета по нониусу (мм)
ШЦ-I		
ШЦ-I-125	0-125	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-I-150	0-150	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-I-200	0-200	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-I-250	0-250	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-I-300	0-300	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-II		
ШЦ-II-160	0-160	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-II-200	0-200	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-II-250	0-250	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-II-300	0-300	0,02; 0,05; 0,1
ШЦ-II-400	0-400	0,05; 0,1
ШЦ-II-500	0-500	0,05; 0,1
ШЦ-II-630	250-630	0,05; 0,1
ШЦ-II-800	250-800	0,05; 0,1
ШЦ-II-1000	320-1000	0,05; 0,1
ШЦ-II-1600	500-1600	0,05; 0,1
ШЦ-II-2000	800-2000	0,05; 0,1
ШЦ-III		
ШЦ-III-300	0-300	0,05; 0,1
ШЦ-III-400	0-400	0,05; 0,1
ШЦ-III-500	0-500	0,05; 0,1
ШЦ-III-630	250-630	0,05; 0,1
ШЦ-III-800	250-800	0,05; 0,1
ШЦ-III-1000	320-1000	0,05; 0,1
ШЦ-III-1600	500-1600	0,05; 0,1
ШЦ-III-2000	800-2000	0,05; 0,1
ШЦ-III-2500	800-2500	0,05; 0,1
ШЦ-III-3000	800-3000	0,05; 0,1
ШЦ-III-4000	1000-4000	0,05; 0,1

## ШТАНГЕНЦИРКУЛИ С ЦИФРОВЫМ ОТСЧЕТНЫМ УСТРОЙСТВОМ типа ШЦ ГОСТ 166-89



ТИП-1



ТИП-2

Пределы допускаемой погрешности, мм

**от  $\pm 0,03$  до  $\pm 0,07$**

Предназначены для измерения наружных и внутренних размеров.

Детали штангенциркулей изготовлены из коррозионностойкой стали или имеют надежное противокоррозионное покрытие.

Штангенциркули изготавливаются трех типов:  
ШЦЦ-I – двухсторонние с глубиномером  
ШЦЦ-II – двухсторонние  
ШЦЦ-III – односторонние.

Штангенциркуль выполняет следующие функции:

- выдача цифровой информации в прямом коде (с указанием знака и абсолютного значения);
- установка начала отсчета в абсолютной системе координат;
- предварительная установка нуля;
- возможность измерения величин как в миллиметрах, так и в дюймах;
- вывод результатов измерения на внешние устройства (через цифровой интерфейс RS232).

Пример обозначения штангенциркуля ШЦЦ типа II с диапазоном измерений от 0 до 400мм и шагом дискретности отсчетного устройства 0,01мм: Штангенциркуль ШЦЦ-II-400-0,01 ГОСТ 166-89

Модель	Диапазон измерения (мм)	Шаг дискретности цифрового отсчетного устройства (мм)
ШЦЦ-I		
ШЦЦ-I-125-0,01	0-125	0,01
ШЦЦ-I-150-0,01	0-150	0,01
ШЦЦ-I-200-0,01	0-200	0,01
ШЦЦ-I-300-0,01	0-300	0,01
ШЦЦ-II		
ШЦЦ-II-200-0,01	0-200	0,01
ШЦЦ-II-250-0,01	0-250	0,01
ШЦЦ-II-300-0,01	0-300	0,01
ШЦЦ-II-400-0,01	0-400	0,01
ШЦЦ-II-500-0,01	0-500	0,01
ШЦЦ-II-630-0,01	250-630	0,01
ШЦЦ-II-800-0,01	250-800	0,01
ШЦЦ-II-1000-0,01	320-1000	0,01
ШЦЦ-III		
ШЦЦ-III-400-0,01	0-400	0,01
ШЦЦ-III-500-0,01	0-500	0,01
ШЦЦ-III-630-0,01	250-630	0,01
ШЦЦ-III-800-0,01	250-800	0,01
ШЦЦ-III-1000-0,01	320-1000	0,01

## ШТАНГЕНЦИРКУЛИ С ОТСЧЕТОМ ПО КРУГОВОМУ УСТРОЙСТВУ типа ШЦК ГОСТ 166-89

Пределы допускаемой погрешности, мм

**от  $\pm 0,03$  до  $\pm 0,08$**

Диапазон измерений, мм

**от 0 до 300**



Предназначены для измерения наружных и внутренних размеров.

Детали штангенциркулей изготовлены из коррозионностойкой стали или имеют надежное противокоррозионное покрытие.

Штангенциркули

изготавливаются трех типов:

ШЦК-I – двухсторонние с глубиномером, с отсчетом по круговой шкале, для измерения наружных и внутренних размеров, а также для измерения глубин

ШЦК-II – двухсторонние

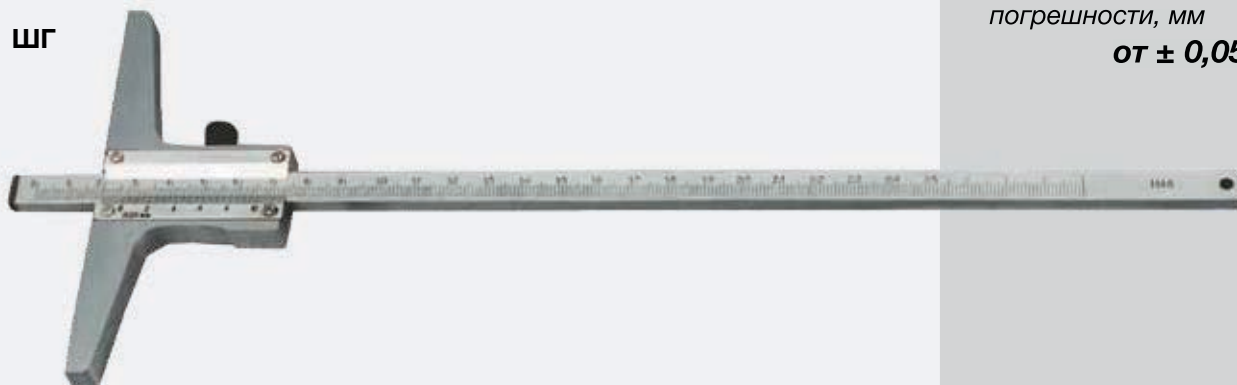
ШЦК-III – односторонние.

Пример обозначения ШЦК с диапазоном измерений 0-200 с ценой деления по круговой шкале отсчетного устройства: ШЦК-200-0,02 ГОСТ 166-89

Модель	Диапазон измерения (мм)	Цена деления круговой шкалы отсчетного устройства (мм)
ШЦК-I		
ШЦК-I-125	0-125	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-135	0-135	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-150	0-150	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-160	0-160	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-200	0-200	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-250	0-250	0,02; 0,05; 0,1
ШЦК-I-300	0-300	0,02; 0,05; 0,1

## ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ типа ШГ, ШГЦ

ШГ



Пределы допускаемой погрешности, мм

**от ± 0,05 до ± 0,15**

Пределы допускаемой погрешности, мм

**от ± 0,03 до ± 0,04**



ШГЦ

Предназначены для измерения глубины и высоты изделий, расстояний до выступов.

Инструмент состоит из рамки с закаленной измерительной поверхностью и штанги с измерительной поверхностью, оснащенной твердым сплавом. Рамка снабжена нониусом. Штанга выполнена с углубленной шкалой, благодаря чему исключается износ шкалы при перемещении штанги в рамке. Шкалы штанги и нониуса имеют матовое хромовое покрытие, исключающее бликование.

По заказу потребителя штангенглубиномеры изготавливаются с микрометрической подачей рамки.

Пример обозначения штангенглубиномера с диапазоном измерений от 0 до 160мм: Штангенглубиномер ШГ-160-0,05 ГОСТ 162-90

Модель	Диапазон измерения (мм)	Значение отсчета по нониусу (мм)
ШГ		
ШГ-160	0-160	0,05; 0,10
ШГ-200	0-200	0,05; 0,10
ШГ-250	0-250	0,05; 0,10
ШГ-300	0-300	0,05; 0,10
ШГ-400	0-400	0,05; 0,10
ШГ-500*	0-500	0,05; 0,10
ШГ-630	0-630	0,05; 0,10
ШГ-1000	0-1000	0,05; 0,10
ШГЦ		Шаг дискретности, мм
ШГЦ 160	0-160	0,01
ШГЦ 200	0-200	0,01
ШГЦ 250	0-250	0,01
ШГЦ 300	0-300	0,01
ШГЦ 400	0-400	0,01

## ШТАНГЕНРЕЙСМАСЫ типа ШР, ШРЦ

Пределы допускаемой

погрешности, мм

для ШР: от  $\pm 0,05$  до  $\pm 0,15$

для ШРЦ: от  $\pm 0,03$  до  $\pm 0,07$



Предназначены для измерения и разметки размеров.

На штанге инструмента нанесена миллиметровая шкала. Вдоль штанги перемещается рамка, к которой прикреплена разметочная ножка. Разметочная ножка оснащена твердым сплавом. Рамка имеет нониус, а для облегчения установки на требуемый размер снабжена микрометрической подачей.

Основные детали штангенрейсмаса хромированы.

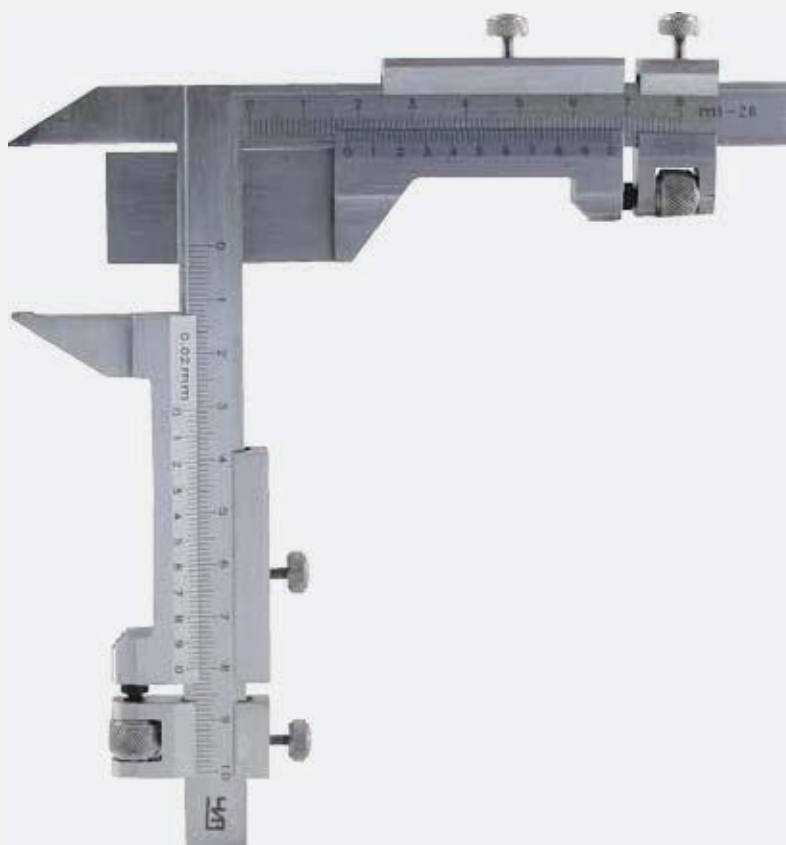
Пример обозначения штангенрейсмаса с диапазоном измерений от 0 до 250мм и значением отсчета по нониусу 0,05мм: Штангенрейсмас ШР-250-0,05 ГОСТ 164-90

Модель	Диапазон измерения (мм)	Значение отсчета по нониусу (мм)
ШР		
ШР-200*	0-200	0,05
ШР-250	0-250	0,05
ШР-300*	0-300	0,05
ШР-400	40-400	0,05
ШР-500*	0-500	0,05
ШР-630	60-630	0,05; 0,10
ШР-1000	100-1000	0,05; 0,10
ШР-1600	600-1600	0,10
ШР-2500	1500-2500	0,10
ШРЦ		Шаг дискретности, мм
ШРЦ-250	0-250	0,01
ШРЦ-300	0-300	0,01
ШРЦ-400	0-400	0,01
ШРЦ-500	0-500	0,01
ШРЦ-600	0-600	0,01
ШРЦ-1000	0-1000	0,01

\* Изготавливается по заказу потребителя



## ШТАНГЕНЗУБОМЕРЫ С НОНИУСАМИ



Значение отсчета, мм

**0,02; 0,05**

Пределы допускаемой погрешности, мм

**от  $\pm 0,03$  до  $\pm 0,05$**

Предназначены для измерения расстояния между разноименными боковыми поверхностями (толщины) зуба цилиндрических прямозубых и косозубых колес внешнего зацепления 11-й и 12-й степеней точности ГОСТ 1643-81 по постоянной хорде или по хорде делительной окружности.

В рамке с неподвижной губкой в двух взаимно перпендикулярных пазах перемещаются штанга с подвижной губкой и высотная линейка. На штанге и высотной линейке нанесены углубленные шкалы, что предотвращает их износ при перемещении в рамке. Рамка снабжена нониусами. Для точной установки на размер высотной линейки и штанги с подвижной губкой служат микроподачи, а для их фиксации – стопорные винты.

Шкалы штанги, высотной линейки и нониусов выполнены с матовым хромовым покрытием, исключающим бликование. Остальные поверхности штангензубомера имеют блестящее хромовое покрытие.

Пример обозначения штангензубомера типа ШЗН-18: Штангензубомер с нониусами ШЗН-18 ТУ 2-034-773-2004

Модель	Диапазон модулей измеряемых зубчатых колес, мм	Диапазон измерения по горизонтали (мм)	Диапазон измерения по вертикали (мм)
ШЗН-18	1-18	0-33	0-23
ШЗН-26	1-26	0-48	0-30

Цена деления, мм

**0,01**

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ± 2 до ± 10**

Предназначены для измерения глубины пазов и высоты уступов.

Диапазон измерений обеспечивается набором сменных стержней, оснащенных твердым сплавом: ГМ 100 (4 шт.) и ГМ 150 (6 шт.).

Пример обозначения глубиномера с диапазоном измерений 0-100мм 1-го класса точности: Глубиномер ГМ-100-1 ГОСТ 7470-92

Цена деления отсчетного устройства, мм

**0,01**

Диапазон измерений, мм

**0 - 10**

Предназначены для измерения глубины пазов, отверстий и высоты уступов до 100 мм.

Оснащен индикатором часового типа с ценой деления 0,01мм и пределами измерения от 0 до 10мм по ГОСТ 577-68: Диапазон измерения обеспечивается набором сменных измерительных стержней, оснащенных твердым сплавом.

Пример обозначения глубиномера: Глубиномер ГИ-100 ГОСТ 7661-67

## ГЛУБИНОМЕРЫ МИКРОМЕТРИЧЕСКИЕ



Модель	Диапазон измерения (мм)	Цена деления (мм)
ГМ-25	0-25	0,01
ГМ-50	0-50	0,01
ГМ-100	0-100	0,01
ГМ-150	0-150	0,01
ГМ-300	150-300	0,01

## ГЛУБИНОМЕРЫ ИНДИКАТОРНЫЕ



Модель	Диапазон измерения (мм)
ГИ-100	0-100
ГИ-150*	0-150

\* Изготавливается по заказу потребителя

## НУТРОМЕРЫ ИНДИКАТОРНЫЕ ГОСТ 868-82



**НИ 50-160**



**НИ 10-18**

Модель	Диапазон измерения (мм)	Наибольшая глубина измерения, не менее (мм)
НИ 10	6-10	60, 100
НИ 18	10-18	130
НИ 50	18-50	150
НИ 100	50-100	200
НИ 160	100-160	300
НИ 250	160-250	400
НИ 450	250-450	500
НИ 700	450-700	-
НИ 1000	700-1000	-

Цена деления отсчетного устройства, мм

**0,01**

Пределы допускаемой погрешности в пределах всего перемещения измерительного стержня, мм

**от  $\pm 0,008$  до  $\pm 0,022$**

Предназначены для измерения внутренних размеров.

В нутромерах моделей НИ 10 и НИ 18 величина перемещения подвижного измерительного стержня передается на отсчетное устройство при помощи клиновой передачи, а в нутромерах НИ 50 - НИ 450 - посредством рычажной передачи. В моделях НИ 700 и НИ 1000 подвижный измерительный стержень контактирует непосредственно с отсчетным устройством. Для совмещения линии измерения с осевой плоскостью измеряемого отверстия нутромеры снабжены центрирующим мостиком (нутромер НИ 10 может не иметь центрирующего мостика). На требуемый размер инструмент устанавливают при помощи сменных измерительных стержней (шайб, удлинителя) по аттестованным кольцам или по блоку концевых мер длины с боковинами.

Пример обозначения нутромера индикаторного с диапазоном измерений 10-18 мм 1-го класса точности: Нутромер НИ 10-18-1 ГОСТ 868-82

## НУТРОМЕРЫ

Нутромеры с ценой деления 0,001мм предназначены для измерения внутренних размеров от 2 до 10мм и с ценой деления 0,002мм для измерения внутренних размеров от 10 до 450мм относительным методом.

Пример обозначения:  
Нутромер с ценой деления отсчетного устройства 0,001 мм и диапазоном измерений 6-10 мм: Нутромер 6-10 ГОСТ 9244

Цена деления отсчетного устройства, мм

**0,01**

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ± 4 до ± 90**

Предназначен для измерения внутренних размеров деталей.

Нутромеры имеют измерительный наконечник.

Пример обозначения нутромера микрометрического с пределами измерения 75-600:  
НМ600 ТУ 3934-009-74229882-12

### НУТРОМЕРЫ С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,001 и 0,002 мм ГОСТ 9244-75

Диапазон измерения (мм)	2-3		3-6		6-10			10-18			
Наибольшая глубина измерения (мм)	12	20	80*	250*	30	80*	250*	100	250	500*	750*
Перемещение измерительного штержня, не менее (мм)	-							0,7			

Диапазон измерения (мм)	18-50				50-100	100-160	160-260	250-450*
Наибольшая глубина измерения (мм)	150	250*	500*	750*	200	300	300	300
Перемещение измерительного штержня, не менее (мм)	1,0				1,0	1,0	1,0	1,0

\* по заказу потребителя

### НУТРОМЕРЫ МИКРОМЕТРИЧЕСКИЕ ТУ 3934-009-74229882-2012



Модель	Диапазон измерений (мм)
НМ 50-75	50-75
НМ 50-175	50-175
НМ 50-600	50-600
НМ 75-175	75-175
НМ 75-600	75-600
НМ 150-1250	150-1250
НМ 150-1400	150-1400
НМ 150-2500	150-2500
НМ 150-3000	150-3000
НМ 350-4000	350-4000
НМ 350-6000	350-6000

## НУТРОМЕРЫ МИКРОМЕТРИЧЕСКИЕ ТРЕХТОЧЕЧНЫЕ\*



Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ± 4 до ± 7**

\*Считывание осуществляется с помощью микрометрической шкалы и стебля барабана

Обозначение	Диапазон измерения (мм)	Цена деления (мм)	Установочное кольцо (мм)	Глубина измерения (мм)
HMT 6-8	6...8	0,001	8	52
HMT 8-10	8...10	0,001	8	52
HMT 10-12	10...12	0,001	10	52
HMT 11-14	11...14	0,005	14	78
HMT 12-16	12...16	0,005	12	78
HMT 14-17	14...17	0,005	14	78
HMT 16-20	16...20	0,005	16	78
HMT 17-20	17...20	0,005	20	78
HMT 20-25	20...25	0,005	20	82
HMT 25-30	25...30	0,005	30	82
HMT 30-35	30...35	0,005	30	82
HMT 30-40	30...40	0,005	30	97
HMT 35-40	35...40	0,005	40	82
HMT 40-50	40...50	0,005	40	97
HMT 50-60	50...60	0,005	60	100
HMT 60-70	60...70	0,005	60	100
HMT 62-75	62...75	0,005	62	100
HMT 70-80	70...80	0,005	80	100
HMT 75-88	75...88	0,005	75	100
HMT 80-90	80...90	0,005	80	100
HMT 90-100	90...100	0,005	90	100
HMT 100-125	100...125	0,005	–	150
HMT 125-150	125...150	0,005	–	150
HMT 150-175	150...175	0,005	–	150
HMT 175-200	175...200	0,005	–	150

Нутромеры цангового типа предназначены для особо точных измерений проходных, глухих отверстий, центрирующих кромок. Головка – самоцентрирующаяся. Измерительные щупы упрочнены твердым сплавом. В комплект поставки входят удлинитель, установочное кольцо, алюминиевый кейс.

Нутромеры микрометрические трехточечные соответствуют требованиям технической документации фирмы-изготовителя.

Пример обозначения нутромера микрометрического трехточечного:  
Нутромер микрометрический трехточечный с диапазоном измерений 10-12 мм: Нутромер HMT 10-12 ТУ 3934-505-54769955-2008

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ± 4 до ± 7**

\*Считывание значений осуществляется с помощью цифрового индикатора

Предназначены для особо точных измерений проходных, глухих отверстий, центрирующих кромок. Головка – самоцентрирующаяся. Измерительные щупы упрочнены твердым сплавом. Могут применяться для абсолютных и относительных измерений. В комплект поставки входят удлинитель, установочное кольцо, алюминиевый кейс.

Нутромеры трехточечные электронные соответствуют требованиям технической документации фирмы-изготовителя, тип средства измерений утвержден Росстандартом и внесен в Государственный реестр средств измерений РФ.

Пример обозначения:  
Нутромер микрометрический трехточечный цифровой с диапазоном измерений 25-30 мм: Нутромер НМТЦ 25-30 ТУ 3934-505-54769955-2008

### НУТРОМЕРЫ МИКРОМЕТРИЧЕСКИЕ ТРЕХТОЧЕЧНЫЕ ЭЛЕКТРОННЫЕ\*



Обозначение	Диапазон измерения (мм)	Цена деления (мм)	Установочное кольцо (мм)	Глубина измерения (мм)
НМТЦ 6-8	6...8	0,001	6	54,5
НМТЦ 8-10	8...10	0,001	8	54,5
НМТЦ 10-12	10...12	0,001	10	54,5
НМТЦ 12-16	12...16	0,001	16	80
НМТЦ 16-20	16...20	0,001	16	80
НМТЦ 20-25	20...25	0,001	25	90
НМТЦ 25-30	25...30	0,001	25	90
НМТЦ 30-40	30...40	0,001	40	97
НМТЦ 40-50	40...50	0,001	40	97
НМТЦ 50-63	50...63	0,001	62	114
НМТЦ 62-75	62...75	0,001	62	114
НМТЦ 75-88	75...88	0,001	87	114
НМТЦ 87-100	87...100	0,001	87	114
НМТЦ 100-125	100...125	0,001	нет	150
НМТЦ 125-150	125...150	0,001	нет	150
НМТЦ 150-250	150...250	0,001	нет	107
НМТЦ 150-250	150...250	0,001	150	107

## МИКРОМЕТРЫ типа МК ГОСТ 6507-90



**МК 75**



**МК250**



**МК 25**

Модель	Диапазон измерения (мм)
МК 25	0-25
МК 50	25-50
МК 75	50-75
МК 100	75-100
МК 125	100-125
МК 150	125-150
МК 175	150-175
МК 200	175-200
МК 225	200-225
МК 250	225-250
МК 275	250-275
МК 300	275-300
МК 400	300-400
МК 500	400-500
МК 600	500-600

Цена деления, мм

**0,01**

Диаметр гладкой части  
микрометрического винта, мм

**6,5h9; 8h9**

Класс точности

**1; 2**

Пределы допускаемой  
погрешности, мкм

**от ± 2 до ± 10**

Предназначены для измерения  
наружных размеров изделий.

Измерительные поверхности  
микрометра оснащены твердым  
сплавом.

Микрометры с верхним  
пределом измерений свыше  
25мм до 300мм укомплектованы  
одной установочной мерой,  
а свыше 300мм - двумя.  
Микрометры свыше 300мм  
имеют сменную пятку.

Пример обозначения микрометра с  
диапазоном измерений 100-125 мм 1-го  
класса точности: Микрометр МК 125-1  
ГОСТ 6507-90

## МИКРОМЕТРЫ типа МК

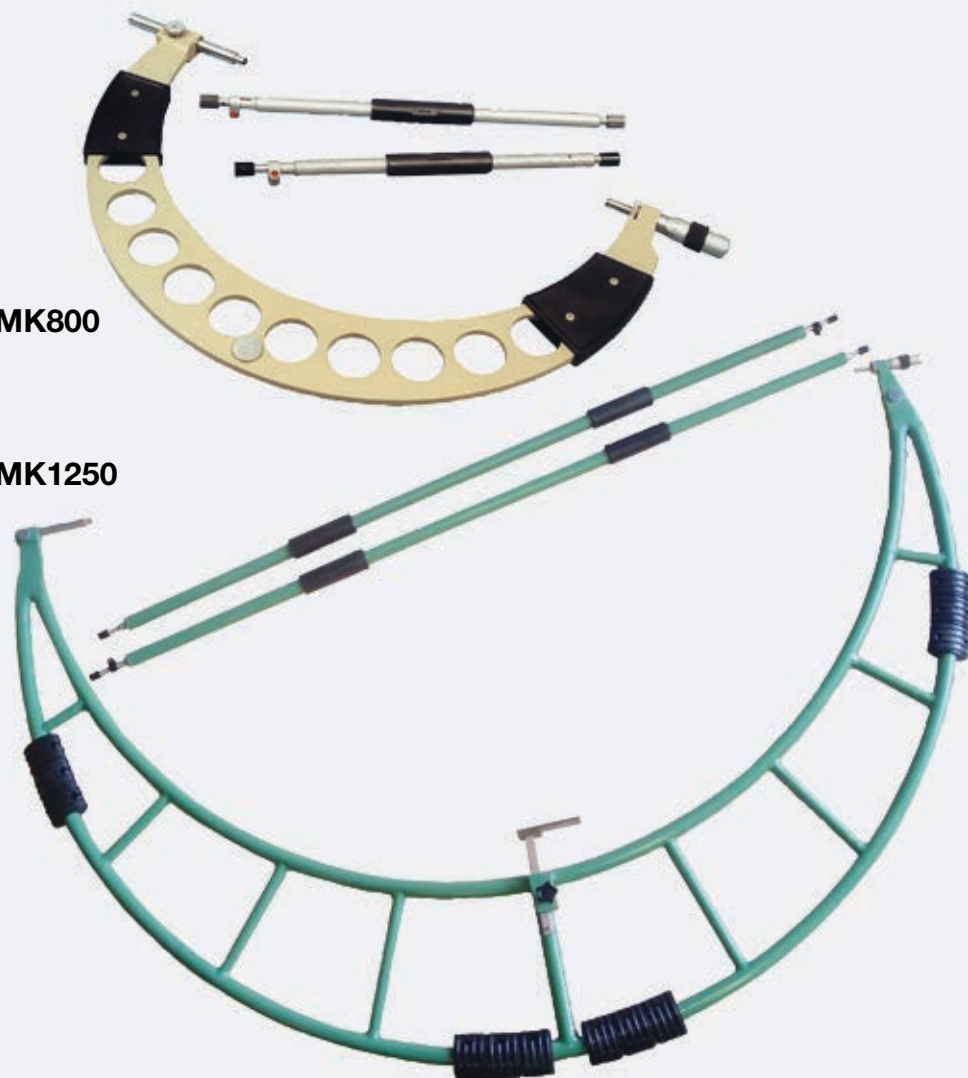
Цена деления отсчетного  
устройства, мм **0,01**

Диаметр гладкой части  
микрометрического винта, мм  
**8h9**

Пределы допускаемой  
погрешности, мкм  
**от ± 16 до ± 33**

МК800

МК1250



Предназначены для измерения  
наружных размеров изделий.

Измерительные поверхности  
микрометра оснащены твердым  
сплавом.

Микрометры укомплектованы  
двумя установочными мерами.

По заказу потребителя  
изготавливаются микрометры:  
МК 750; МК 1050; МК 1200; МК  
1400; МК 1600; МК 1800; МК  
2000 и комплектуются:  
– двумя установочными мерами  
– промежуточной вставкой  
– двумя промежуточными  
кольцами  
– сменными пятками.

Пример обозначения микрометра с  
диапазоном измерений 950–1050мм:  
Микрометр МК-1050-0,01  
ТУ 3934-131-54769955-2002

Модель	Диапазон измерения (мм)
МК 700	600-700
МК 800	700-800
МК 900	800-900
МК 1000	900-1000
МК 750*	650-750
МК 1050*	950-1050
МК 1200*	1050-1200
МК 1400*	1200-1400
МК 1600*	1400-1600
МК 1800*	1600-1800
МК 2000*	1800-2000

\* Изготавливается по заказу потребителя



## МИКРОМЕТРЫ ГЛАДКИЕ типа МКЦ

Шаг дискретности, мм

**0,001**

Диаметр гладкой части  
микрометрического винта, мм

**6,5h9; 8h9**

Класс точности

**1;2**

Пределы допускаемой  
погрешности, мкм

**от ±2,0 до ±10,0**

Микрометр предназначен для измерения наружных размеров изделий. Применяется в машиностроении и других отраслях промышленности.

Измерительные поверхности микрометров оснащены твердым сплавом.

Микрометры МКЦ50 – МКЦ1000 укомплектованы установочной мерой.

Микрометр выполняет следующие функции:

- выдача цифровой информации в прямом коде (с указанием знака и абсолютного значения);
- установка начала отсчета в абсолютной системе координат;
- предварительная установка нуля;
- возможность измерения величин как в миллиметрах, так и в дюймах;
- вывод результатов измерения на внешние устройства (через цифровой интерфейс RS232).
- с шаровой вставкой может использоваться как трубный

Пример обозначения микрометра с диапазоном измерений 25 до 50мм класса точности 1: Микрометр МКЦ50-1 ГОСТ 6507-90



Модель	Диапазон измерения (мм)
МК Ц25	0-25
МК Ц50	25-50
МК Ц75	50-75
МК Ц100	75-100
МК Ц125	100-125
МК Ц150	125-150
МК Ц175	150-175
МК Ц200	175-200
МК Ц225	200-225
МК Ц250	225-250
МК Ц275	250-275
МК Ц300	275-300
МК Ц400	300-400
МК Ц500	400-500
МК Ц600	500-600
МК Ц700*	600-700
МК Ц800*	700-800
МК Ц900*	800-900
МК Ц1000*	900-1000

\* Изготавливается по заказу потребителя

## МИКРОМЕТРЫ РЫЧАЖНЫЕ С НАРУЖНЫМ ИНДИКАТОРОМ типа МРИ

Цена деления, мм

**0,01**

Диаметр гладкой части  
микрометрического винта, мм

**6,5h9; 8h9**

Пределы допускаемой  
погрешности, мкм

**от ±7 до ±18**



**МРИ300**  
**МРИ125**

Предназначены для измерения  
наружных размеров.

Измерительные поверхности  
оснащены твердым сплавом.

В комплект микрометра  
входят установочные меры  
к микрометрам с верхним  
пределом измерений до 300мм –  
1 шт., от 300 до 1000мм – 2 шт.

Цена деления шкалы барабана  
микрометра – 0,01мм.

Пример обозначения микрометра,  
оснащенного отсчетным устройством с  
ценой деления 0,002мм и диапазоном  
измерений 300-400 мм: Микрометр МРИ  
400-0,01 ГОСТ 4381-87

Модель	Диапазон показаний (мм), не менее	Диапазон измерений (мм)
МРИ-25*	1	0-25
МРИ-50*	1	25-50
МРИ-75*	1	50-75
МРИ-100*	1	75-100
МРИ-125	2	100-125
МРИ-150	2	125-150
МРИ-200	2	150-200
МРИ-250	2	200-250
МРИ-300	2	250-300
МРИ-400	2	300-400
МРИ-500	2	400-500
МРИ-600	2	500-600
МРИ-700	5	600-700
МРИ-800	5	700-800
МРИ-900	5	800-900
МРИ-1000	5	900-1000

## МИКРОМЕТРЫ РЫЧАЖНЫЕ типа МР ГОСТ 4381-87



Модель	Диапазон измерения (мм)
МР 25	0-25
МР 50	25-50
МР 75	50-75
МР 100	75-100

Цена деления, мм

**0,001**

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ±0,7 до ±1,0**

Предназначены для измерения наружных размеров.

Пример обозначения микрометра рычажного МР75 с ценой деления 0,001 МР75-0,001 ТУ 2-034-0221197-012-92

## МИКРОМЕТРЫ типа МЗ



Модель	Диапазон измерения (мм)
МЗ 25	0-25
МЗ 50	25-50
МЗ 75	50-75
МЗ 100	75-100

Цена деления, мм

**0,01**

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ±4,0 до ±5,0**

Класс точности

**1; 2**

Предназначены для измерения длины общей нормали зубчатых колес с модулем от 1мм.

Микрометры с верхним пределом диапазона измерения 50мм и более укомплектованы установочной мерой. Номинальный диаметр измерительных поверхностей пятки и измерительной губки не менее 24мм.

Допускается изготовление пятки со срезанной измерительной поверхностью.

Пример обозначения микрометра с диапазоном измерений 0 - 25мм 1-го класса точности: Микрометр МЗ 25 ГОСТ 6507-90

## МИКРОМЕТРЫ

### МИКРОМЕТРЫ типа МЛ

Цена деления, мм

**0,01**

Диаметр гладкой части

микрометрического винта, мм

**6,5h9; 8h9**

Класс точности

**2**

Пределы допускаемой

погрешности, мкм

**от ±4,0 до ±5,0**

Предназначены для измерения  
толщины листов и лент.

Измерительные поверхности  
оснащены твердым сплавом.

Пример обозначения микрометра  
с диапазоном измерений 0 - 50мм:  
Микрометр МЛ 50 ТУ 3934-255-  
54769955-2010



Модель	Диапазон измерения (мм)
МЛ 5	0-5
МЛ 10	0-10
МЛ 25	0-25
МЛ 50	0-50

### МИКРОМЕТРЫ типа МТ

Цена деления, мм

**0,01**

Диаметр гладкой части

микрометрического винта, мм

**6,5h9; 8h9**

Класс точности

**1; 2**

Пределы допускаемой

погрешности, мкм

**от ±2,0 до ±4,0**

Предназначен для измерения  
толщины стенок труб.

Измерительные поверхности  
оснащены твердым сплавом.

Пример обозначения микрометра МТ  
25 1-го класса точности с наименьшим  
внутренним диаметром измеряемых  
труб 8мм: Микрометр МТ 25-1-8 ГОСТ  
6507-90



Модель	Диапазон измерений (мм)	Мин. внутренний диаметр трубы (мм)
МТ 15*	0-15	4
МТ 25	0-25	8; 12
МТ 50*	25-50	

## МИКРОМЕТРЫ со вставками типа МВМ



Цена деления, мм

**0,01**

Пределы допускаемой погрешности, мкм

**от ±10,0 до ±35,0**

Модель	Диапазон измерения (мм)	Вставки
МВМ 25	0-25	1
МВМ 50	25-50	2
МВМ 75	50-75	3
МВМ 100	75-100	3
МВМ 125	100-125	4
МВМ 150	125-150	4
МВМ 175	150-175	4
МВМ 200	175-200	4
МВМ 225	200-225	4
МВМ 250	225-250	4
МВМ 275	250-275	4
МВМ 300	275-300	4
МВМ 325	300-325	4
МВМ 350	325-350	4

Вставки	Шаг метрической резьбы, мм
1	0,4-0,5; 0,6-0,9; 1,0-1,75; 2,0-3,0; 3,5-5,0*
2	0,6-0,9; 1,0-1,75; 2,0-3,0; 3,5-5,0; 5,5-7,0*
3	1,0-1,75; 2,0-3,0; 3,5-5,0; 5,5-7,0
4	2,0-3,0; 3,5-5,0; 5,5-7,0

Предназначены для измерения среднего диаметра метрических, дюймовых и трубных резьб. Комплекуются вставками для метрических резьб согласно таблице.

В комплект микрометра входит установочная мера (для микрометров с верхним пределом измерения свыше 25мм).

Пример обозначения микрометра с диапазоном измерений 0 - 25мм: Микрометр МВМ 0-25 ГОСТ 4380-93

\*Изготавливается по заказу потребителя

Цена деления, мм

**0,01**

Диаметр гладкой части  
микрометрического винта, мм

**8h9**

Пределы допускаемой  
погрешности, мкм

**±4,0**

## МИКРОМЕТРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ типов МТИ, МПИ, МСИ



Предназначен для измерения  
наружного диаметра  
многолезвийного инструмента:  
МТИ – для трехлезвийного  
инструмента, МПИ – для  
пятилезвийного инструмента,  
МСИ – для семилезвийного  
инструмента.

В комплект микрометра входит  
установочная мера.

Измерительные поверхности  
оснащены твердым сплавом.

Пример обозначения микрометра типа  
МТИ с диапазоном измерения 5-20мм:  
Микрометр призматический МТИ 20 ТУ

Модель	Диапазон измерений (мм)
МТИ	
МТИ 20	5-20
МТИ 35	20-35
МТИ 50	35-50
МТИ 65	50-65
МТИ 80	65-80
МПИ	
МПИ 25	5-25
МПИ 45	25-45
МПИ 65	45-65
МПИ 85	65-85
МПИ 105	85-105
МСИ	
МСИ 25	5-25
МСИ 45	25-45
МСИ 65	45-65
МСИ 85	65-85
МСИ 105	85-105

## ТОЛЩИНОМЕРЫ ИНДИКАТОРНЫЕ



Предел допускаемой погрешности, мм

**±0,018**

Предназначен для измерения толщины листовых материалов.

ТР-10 – ручной с нормированным измерительным усилием. Толщиномер представляет собой скобу, в которой сверху расположено отсчетное устройство со специальным наконечником, а снизу запрессована пятка. Настольные толщиномеры имеют скобу с поверхностью, предназначенной для установки на плоскости. Для установки измерительного стержня отсчетного устройства в рабочее положение у толщиномера с нормированным измерительным усилием имеется арретир.

Диаметр измерительных поверхностей пятки и наконечника – 10мм.

Пример обозначения настольного толщиномера с диапазоном измерений 0-10мм с вылетом 60мм и с нормированным измерительным усилием: Толщиномер ТР-10-60 ГОСТ 11358-89

Модель	Цена деления (мм)	Диапазон измерений (мм)	Измерительное усилие (N)	Вылет корпуса (мм)
ТР-10	0,01	0-10	1,5	30; 60; 120
ТРЛ-10	0,01	0-10	1,5	60
ТР-25	0,1	0-25	4,0	60; 100
ТР-50Б	0,1	0-50	–	160

Цена деления отсчетного устройства, мм

**0,001**

Отсчетным устройством комплектуется по заказу потребителя

Скобы индикаторные предназначены для линейных измерений.

Измерительные поверхности оснащены твердым сплавом.

В комплект изделия входят переставные пятки для индикаторных скоб с верхним пределом измерения:

до 100мм .....	1
от 100мм до 700мм .....	2
свыше 700мм .....	3

Пример обозначения скобы индикаторной с диапазоном измерений 0 - 50мм: Скоба СИ 50 ГОСТ 11098-75

## СКОБЫ типа СИ, СР

### Скобы индикаторные СИ



Модель	Диапазон измерения (мм)
СИ 25*	0-25
СИ 50	0-50
СИ 100	50-100
СИ 200	100-200
СИ 300	200-300
СИ 400	300-400
СИ 500	400-500
СИ 600	500-600
СИ 700	600-700
СИ 850	700-850
СИ 1000	850-1000

### Скобы рычажные СР



Модель	Диапазон измерения (мм)
СР 25	0-25
СР 50	25-50
СР 75	50-75
СР 100	75-100
СР 125	100-125
СР 150	125-150

Цена деления отсчетного устройства, мм

**0,001; 0,002**

\* Изготавливается по заказу потребителя



## ИНДИКАТОРЫ ЧАСОВОГО ТИПА



Модель	Диапазон измерений (мм)	Цена деления, мм
ИЧ 01*	0-1	0,001
ИЧ 02	0-2	0,01
ИЧ 03*	0-3	0,01
ИЧ 05	0-5	0,01
ИЧ 10	0-10	0,01
ИЧ 25	0-25	0,01
ИЧ 50*	0-50	0,01

## ИНДИКАТОРЫ ЦИФРОВЫЕ



Предел допускаемой погрешности, мкм для ИЧ 01

**± 0,6**

Пределы допускаемой погрешности во всех диапазонах измерения, мкм

**от ±10,0 до ±45,0**

Класс точности

**0; 1**

ИЧ 01, ИЧ 02, ИЧ 03, ИЧ 05, ИЧ 10, ИЧ 25, ИЧ 50

Предназначены для измерения линейных размеров абсолютным и относительным методами, определения величины отклонений от заданной геометрической формы и взаимного расположения поверхностей.

Крепят индикаторы либо за присоединительную гильзу диаметром 8h7, либо за ушко толщиной 5мм с присоединительным отверстием диаметром 5мм.

Пример обозначения индикатора часового типа исполнения ИЧ с диапазоном измерения 0-2мм, класса точности 0: Индикатор ИЧ 02 кл.0 ГОСТ 577-68. Пример обозначения индикатора ИЧ 50 класса точности 1: Индикатор ИЧ 50 кл. 1 ТУ 3942-153-54769955-2008

Шаг дискретности, мм для ИЦ 12,5; 25

**0,01; 0,001**

для ИЦ 50

**0,01**

Предел допускаемой погрешности, мкм для ИЦ

**от ± 4 до ± 40**

\* Изготавливается по заказу потребителя

## ИНДИКАТОРЫ РЫЧАЖНО-ЗУБЧАТЫЕ

Цена деления отсчетного устройства, мм **0,01; 0,001**

Диаметры переходных стержней, мм **5h7; 8h7**

Наибольшая разность погрешностей индикатора на любом участке более 0,1мм, мм **0,01**

Предназначены для абсолютных и относительных измерений линейных размеров, контроля отклонений от заданной геометрической формы и взаимного расположения поверхностей.

Шкала индикатора типа ИРБ – размещена параллельно оси измерительного рычага в среднем положении и перпендикулярно к плоскости его поворота; типа ИРТ – перпендикулярно оси измерительного рычага в среднем положении.

Наличие поворотного измерительного рычага, малые габариты и незначительное усилие позволяют использовать прибор в труднодоступных местах, а также в случаях, требующих малого измерительного усилия.

Индикатор укомплектован переходными стержнями для крепления в стойках и штативах.

Пример обозначения индикатора типа ИРБ: Индикатор ИРБ ГОСТ 5584-75



Модель	Диапазон измерения (мм)
ИРБ	0,8
ИРТ	0,8

## СТОЙКА ГИБКАЯ типа MC29



Высота стойки, мм **400**

Отверстие под измерительную головку, мм **8H8**

Усилие отрыва от поверхности, Н **300**

Предназначена для установки на ней измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более.

Закрепляемая в стойке измерительная головка может занимать необходимое положение без перемещения стойки. Магнитное основание позволяет устанавливать стойку на наклонных и вертикальных плоскостях без дополнительного крепления.

Обозначение стойки: Стойка гибкая MC29

## СТОЙКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ. Модель 15СТ-М



Диапазон толщин закрепляемых изделий (мм)	Угол поворота	Габаритные размеры (мм)
4-20	60°	160x90x92

Предназначена для закрепления микрометров с диапазоном измерения до 300мм и других измерительных приборов с целью использования их в качестве настольных.

Обозначение стойки: Стойка универсальная модели 15СТ-М

### ШТАТИВЫ ДЛЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВОК С МАГНИТНЫМ ОСНОВАНИЕМ



Штативы типов ШМ-III, ШМ-IIВ предназначены для установки на них измерительных головок с ценой деления 0,01мм; штативы типов ШМ-III для установки измерительных головок с ценой деления 0,01мм и более.

В основе прибора закреплена цилиндрическая колонка, по которой движется муфта со стержнем с закрепленной на конце измерительной головкой.

Штативы типов ШМ-III, ШМ-IIВ имеют устройство для точной установки на размер (для микроподачи).

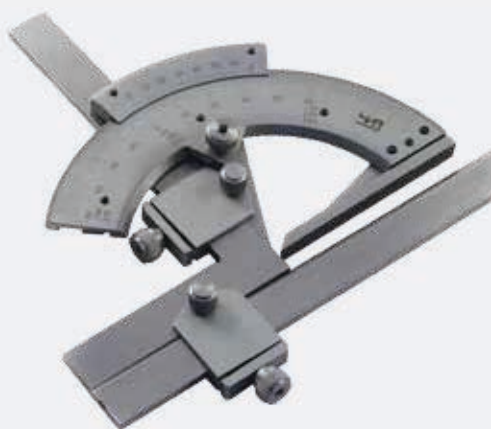
В основание штативов типов ШМ-III, ШМ-III встроен постоянный магнит. Основание штатива ШМ-IIВ имеет форму равностороннего треугольника со стороной 300мм, по углам которого расположены три магнитные опоры. Магнитное основание позволяет устанавливать штативы на наклонных и вертикальных плоскостях без дополнительного крепления.

Пример обозначения штатива типа ШМ-III с диаметром отверстия под измерительную головку 8 мм: Штатив ШМ-III-8 ГОСТ 10197-70

Тип	Усилие отрыва от поверхности (Н)	Отверстие под измерительную головку (мм)	Высота колонки (мм)	Вылет измерительной головки (мм)
ШМ-III	300	8Н8	230	200
ШМ-IIВ	1000	8Н8	620	200
ШМ-III	150	8Н8	175	200

## УГЛОМЕРЫ С НОНИУСОМ

**Угломер мод. 127(1005)  
с нониусом (тип 2)  
ГОСТ 5378-88**



Предназначен для измерения наружных и внутренних плоских углов изделий. Отсчет показаний – по шкале нониуса. Пределы измерения углов: наружных от  $0^\circ$  до  $320^\circ$ , внутренних от  $40^\circ$  до  $150^\circ$ . Значение отсчета по нониусу  $2'$ . Цена деления основной шкалы – 1. Для измерения углов в указанных диапазонах угломер укомплектован линейкой и угольником, комбинация которых позволяет измерять углы в разных случаях. Точная установка облегчает установку на желаемый угол. Фиксирующий финт для запора установленного угла. Эта модель угломера обозначают по-разному: УН 0-360°, УН 0-320°, УН тип 2, УН мод. 1005.

**Угломер нониусный  
с лупой**



Предназначен для измерения наружных и внутренних углов. Тех. характеристики:  
Диапазон измерения наружных углов:  $0-360^\circ$  ( $4 \times 90^\circ$ );  
Диапазон измерения внутренних углов:  $0-270^\circ$ ;  
Значение отсчета: по основной шкале  $1^\circ$ , по нониусу  $5'$ ;  
Длина основной шины: 150 мм (200, 300)  
Оснащен дополнительной линейкой и увеличительной лупой для облегчения считывания показаний. Точная установка облегчает установку на желаемый угол. Запорное устройство против нежелательной переустановки.

**Угломер со стрелочной  
круговой шкалой**



Предназначен для измерения наружных и внутренних углов. Диапазон измерения: наружных углов  $0-360^\circ$  ( $4 \times 90^\circ$ ), внутренних углов  $0-270^\circ$ . Цена деления: основной шкалы  $5'$ , дополнительной шкалы  $10^\circ$ . Длина основной шкалы: 150 мм (200, 300). Дополнительная линейка.

## ПРИБОР типа РМ



Предназначен для контроля среднего диаметра метрической, дюймовой и трубной резьб трех- и пятиканавочных метчиков класса точности 4 (ГОСТ 16925-93), степеней точности Н (ГОСТ 7250-60) и В1 (ГОСТ 19090-93).

Прибор поставляется с десятью комплектами вставок для контроля метрической резьбы.

По заказу потребителя поставляются: 5 комплектов вставок для контроля дюймовой резьбы; 3 комплекта вставок для контроля трубной резьбы; вилка для контроля пятиканавочных метчиков.

В комплект вставок входит три вставки: одна призматическая и две клинообразные.

Обозначение прибора типа РМ: Прибор РМ ТУ 2-034-631-2007

Диапазон измерения (мм)	Цена деления отсчетного устройства (мм)	Диапазон измерений отсчетного устройства
3-33	0,01	±0,3

## МЕРЫ ДЛИНЫ

### концевые плоскопараллельные



Номер набора, №	Количество мер в наборе	Градация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Класс точности	
					Из стали	Из твердого сплава
1	83	–	1,005	1	0; 1; 2; 3	1; 2; 3
		0,01	1–1,5	51		
		0,1	1,6–2	5		
		–	0,5	1		
		0,5	2,5–10	16		
		10	20–100	9		
2	38	–	1,005	1	1; 2 (3)	1; 2 (3)
		0,01	1–1,1	11		
		0,1	1,2–2	9		
		1	3–10	8		
		10	20–100	9		
3	112	–	1,005	1	0; 1; 2 (3)	1; 2 (3)
		0,01	1–1,5	51		
		0,1	1,6–2	5		
		–	0,5	1		
		0,5	2,5–25	46		
		10	30–100	8		
4	11	0,001	2–2,01	11	0; 1 (2)	–
5	11	0,001	1,99–2	11	0; 1 (2)	–
6	11	0,001	1–1,01	11	0; 1 (2)	0 (1)
7	11	0,001	0,99–1	11	0; 1 (2)	0 (1)
8	10	–	50 (защитные)	2	0; 1; 2; 3	–
		25	125–200	4		
		50	250–300	2		
		100	400–500	2		
9	12	–	50 (защитные)	2	0; 1; 2; 3	–
		100	100–1000	10		
10	20	0,01	0,1–0,29	20	1; 2 (3)	–
11	43	0,01	0,3–0,7	41	0; 1; 2 (3)	–
		0,1	0,8–0,9	2		
12	74	–	1,005	1	–	1; 2; 3
		0,01	0,9–1,5	61		
		0,1	1,6–2	5		
		–	0,5	1		
		0,5	2,5–5	6		
13	11	–	5	1	1; 2 (3)	–
		10	10–100	10		
14	38	0,5	10,5–25	30	0; 1; 2 (3)	–
		10	30–100	8		

## МЕРЫ ДЛИНЫ

Предназначены для использования в качестве:

- рабочих мер для регулировки и настройки показывающих измерительных приборов и для непосредственного измерения линейных размеров промышленных изделий;
- образцовых мер для передачи размера единицы длины от первичного эталона концевым мерам меньшей точности и для проверки и градуировки измерительных приборов.

Изготавливаемые из стали и твердого сплава концевые меры поставляются в специальных футлярах в виде наборов.

Номер набора, №	Количество мер в наборе	Градация мер, мм	Номинальные значения длины мер, мм	Число мер	Класс точности	
					Из стали	Из твердого сплава
15	29	–	1,005	1	1; 2 (3)	–
		0,01	1–1,1	11		
		0,1	1,2–2	9		
		1	3–10	8		
16	19	0,001	0,991–1,009	19	0; 1 (2)	0; 1
17	19	0,001	1,991–2,009	19	0; 1 (2)	–
20	23	–	0,12; 0,14;	–	1 (2)	–
			0,17; 0,2; 0,23;			
			0,26; 0,29;			
			0,34; 0,4; 0,43;			
			0,46; 0,57; 0,7;			
			0,9; 1; 1,16;			
			1,3; 1,44; 1,6;			
			1,7; 1,9; 2; 3,5			
21	20	–	5,12; 10,24	–	1 (2)	–
			15,36; 21,5; 25;			
			30,12; 35,24;			
			40,36; 46,5; 50;			
			55,12; 60,24;			
			65,36; 71,5; 75;			
			80,12; 85,24;			
			90,36; 96,5; 100			
22	7	–	21,2; 51,4; 71,5;	–	3	3
			101,6; 126,8;			
			150; 175			
23	13	–	1; 1; 1,05; 1,1;	–	–	2; 3
			2; 2; 21,2; 51,4;			
			71,5; 101,6;			
			126,8; 150; 175			
24	25	–	1; 1; 1,04; 1,05;	–	–	2; 3
			1,06; 1,1; 1,11;			
			1,12; 1,13; 1,17;			
			1,18; 1,19; 2; 2;			
			21,2; 51,4; 71,5;			
			101,6; 126,8;			
			150; 175; 250;			
			400; 600; 1000			



**НАБОР ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ К КОНЦЕВЫМ МЕРАМ ДЛИНЫ**



Принадлежности для плоскопараллельных концевых мер используются совместно с плоскопараллельными концевыми мерами длины и предназначены для закрепления в блоки плоскопараллельных концевых мер для обеспечения удобного пользования ими при измерении деталей и приспособлений, а также при проведении точных разметочных работ. Принадлежности к плоскопараллельным мерам длины находят широкое и самое различное применение в измерительной практике. Ими пользуются для установки на размер и для проверки различного измерительного инструмента: регулируемых калибров, микрометрических и индикаторных нутромеров и т.п. В измерительных наборах имеются боковики разных размеров, что позволяет производить наружные и внутренние измерения. Применение принадлежностей для контроля наружных и внутренних размеров изделий особенно рационально при изготовлении изделий высокой точности в условиях мелкосерийного производства. В этом случае принадлежности устанавливаются на номинальный и предельный размеры изделия. Пользуются ими как двусторонними калибрами с проходной и непроходной сторонами. Дополнительный разметочный набор применяется совместно с державками для производства особо точных разметочных работ.

Наименование	Измерит. полный ПКП	Измерит. полный ПК-1	Измерит. малый ПК-2	Разметочный ПК-3	Полный набор ПКПБ
	Количество принадлежностей				
Державка 70 мм	1	–	–	–	1
Державка 120 мм	1	1	1	–	–
Державка 220 мм	1	1	1	–	–
Державка 320 мм	–	1	–	–	1
Державка 500 мм	–	–	–	–	1
Боковики радиусные R 2 мм	2	2	2	–	2
Боковики радиусные R 5 мм	2	2	2	–	2
Боковики радиусные R 10 мм	2	2	2	–	2
Боковики радиусные R 15 мм	–	2	–	–	2
Плоскопараллельные боковики	2	2	–	–	2
Линейка трехгранная ЛД-200 ГОСТ 8026—75	1	1	–	–	1
Основание	1	–	–	1	1
Центровой боковик	1	–	–	1	1
Чертильный боковик	1	–	–	1	1

Также имеется набор стяжек ПК-0 (5 комплектов в наборе)

## УГОЛЬНИК ЛЕКАЛЬНЫЙ ПЛОСКИЙ

Применяются для слесарно-сборочных и лекальных работ для проверки и разметки прямых углов, при контроле перпендикулярного расположения деталей.



Модель	Длина Н (мм)	Длина L (мм)	Класс точности
УЛП 60x40	60	40	0
УЛП 100x60	100	60	0
УЛП 160x100	160	100	0
УЛП 250x160	250	160	0

## УГОЛЬНИК СЛЕСАРНЫЙ ПЛОСКИЙ



Модель	Длина Н (мм)	Длина L (мм)	Класс точности
УП 60x40	60	40	1; 2
УП 100x60	100	60	1; 2
УП 160x100	160	100	1; 2
УП 250x160	250	160	1; 2
УП 400x250	400	250	1; 2

## УГОЛЬНИК ПОВЕРОЧНЫЙ С ШИРОКИМ ОСНОВАНИЕМ ГОСТ 3749-77



Модель	Длина Н (мм)	Длина L (мм)	Класс точности
УШ 60x40	60	40	1; 2
УШ 100x60	100	60	1; 2
УШ 160x100	160	100	1; 2
УШ 250x160	250	160	1; 2
УШ 630x400	630	400	1; 2
УШ 1000x630	1000	630	1; 2
УШ 1600x1000	1600	1000	1; 2

## ЛИНЕЙКА ЛЕКАЛЬНАЯ ГОСТ 8026-92



ТИП ЛИНЕЕК		РАЗМЕРЫ, мм		КЛАСС ТОЧНОСТИ
Обозначение	Изображение	L, длина	B, ширина	
ЛД		50	6	0 и 1
		80	6	
		125	6	
		200	8	
		320	8	
		500	10	
ШД		630	14	0, 01, 1 и 2
		1000	16	
		1600	18	
		2000	18	01, 1 и 2
		2500	20	
		3000	20	
ЛТ		4000	30	1 и 2
		200	26	0 и 1
		320	26	
500	40			
ЛЧ		200	20	0 и 1
		320	25	
		500	35	
ШП		400	40	00, 0 и 01
		400	6	0, 01, 1 и 2
		600	10	

Применяются для проверки прямолинейности и плоскостности методом световой щели "на просвет".

Предназначены для контроля горизонтального и вертикального расположения плоских и цилиндрических поверхностей.

## УРОВЕНЬ РАМНЫЙ ГОСТ 9392-89



Модель	Длина (мм)	Цена деления (мм)
Рамный	100	0,10; 0,15
Рамный	150	0,10; 0,15
Рамный	200	0,01; 0,02; 0,05; 0,10; 0,15
Рамный	250	0,01; 0,02; 0,05; 0,10; 0,15

Предназначены для контроля горизонтального расположения плоских и цилиндрических поверхностей.

## УРОВЕНЬ БРУСКОВЫЙ ГОСТ 9392-89



Модель	Длина (мм)	Цена деления (мм)
Брусковый	100	0,05; 0,10; 0,15
Брусковый	150	0,10; 0,15
Брусковый	200	0,01; 0,02; 0,05; 0,10; 0,15
Брусковый	250	0,01; 0,02; 0,05; 0,10; 0,15

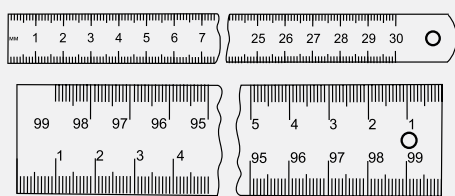
Предназначены для контроля плоскости по методу "пятен на краску" и "линейных отклонений", для точных разметочных работ и в качестве опорных и установочных поверхностей при сборке различных машин и агрегатов.

## ПЛИТЫ ПОВЕРОЧНЫЕ И РАЗМЕТОЧНЫЕ ЧУГУННЫЕ И ГРАНИТНЫЕ ГОСТ 10905-86



Размер плит (мм)	Допуск плоскости для класса точности (мкм)					
	000	00	0	1	2	3
250x250	1,2	2	4	8	16	30
400x400	1,6	3	6	12	25	50
630x400	2	4	8	16	30	60
1000x630	2,5	5	10	20	40	80
1600x1000	3	6	12	25	50	100
2000x1000	4	8	16	30	60	120
2500x1600	4	8	16	30	60	120

## ЛИНЕЙКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ГОСТ 427-75

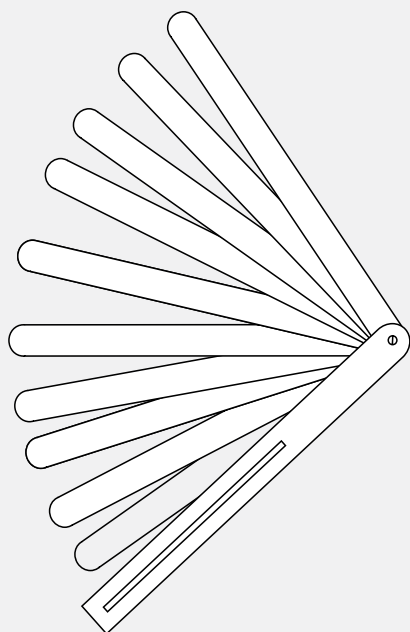


Длина (мм)	Ширина (мм)	Диапазон измерения (мм)	Диапазон отклонения (мм)
150	18,0-22,0	0-150	0,10
300	18,0-22,0	0-300	0,10
500	18,0-22,0	0-500	0,15
1000	36,0-40,0	0-1000	0,20
1500	36,0-40,0	0-1500	0,25
2000	36,0-40,0	0-2000	0,30
3000	36,0-40,0	0-3000	0,60

## НАБОРЫ ЩУПОВ ТУ 3936-214-54769955-2008



Номинальная толщина щупов (мм)	№1	№2	№3	№4
0,02	1	1		
0,03	1	1		
0,04	1	1		
0,05	1	1		
0,06	1	1		
0,07	1	1		
0,08	1	1		
0,09	1	1		
0,10	1	1		2
0,15		1		
0,20		1		1
0,25		1		
0,30		1		1
0,35		1		
0,40		1		1
0,45		1		
0,50		1	1	1
0,55			1	
0,60			1	1
0,65			1	
0,70			1	
0,75			1	1
0,80			1	1
0,85			1	
0,90			1	1
0,95			1	
1,00			1	1



**Длина щупов 70 и 100 мм**

Пластины-щупы предназначены для контроля зазоров между поверхностями.

### **ШАБЛОНЫ РАДИУСНЫЕ**



Предназначены для оценки радиусов выпуклых и вогнутых поверхностей. Комплекуются тремя наборами, причем в каждом наборе собраны шаблоны для контроля как наружного, так и внутреннего радиусов.

### **ШАБЛОНЫ РЕЗЬБОВЫЕ**



Предназначены для определения номинального шага метрической резьбы с углом профиля  $60^\circ$  (набор №1 М60) или числа ниток на 1 дюйм дюймовой резьбы с углом профиля  $55^\circ$  (набор №2 D55). Также комплектуется смешанный набор шаблонов №3.

### **УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС - 2**



Универсальный шаблон сварщика УШС-2 предназначен для контроля катетов угловых швов в диапазоне 4-14 мм и полностью соответствует требованиям СТБ 1133-98 «Соединения сварные. Метод контроля внешним осмотром и измерениями. Общие требования». Контроль проводится ступенчатым методом определения до минимального зазора.

### **УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС МОДЕЛЬ МГ - 11**



Универсальный шаблон сварщика УШС мод МГ-11 предназначен для контроля катетов угловых швов в диапазоне от 3,2 до 25,4 мм и полностью соответствует требованиям СТБ 1133-98 «Соединения сварные. Метод контроля внешним осмотром и измерениями. Общие требования». Контроль проводится ступенчатым методом определения до минимального зазора.

### **УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС - 3**



Универсальный шаблон сварщика УШС-3 предназначен для измерения контролируемых параметров труб, контроля качества сборки стыков соединений труб, а также для измерения параметров сварного шва при его контроле.

### **УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС - 4 МОДЕЛЬ МГ - 8**



Универсальный шаблон сварщика УШС мод МГ-8 предназначен для контроля катетов угловых швов в диапазоне от 3,2 до 25,4 мм и полностью соответствует требованиям СТБ 1133-98 «Соединения сварные. Метод контроля внешним осмотром и измерениями. Общие требования». Контроль проводится ступенчатым методом определения до минимального зазора.

**А ТАКЖЕ ШАБЛОН А.И. КРАСОВСКОГО (УШК-1)  
И УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН УШЕРОВА-МАРШАКА**

## ПРОВОЛОЧКИ И РОЛИКИ

Шаг резьбы	Вид резьбы						
	Метрическая			Трапецеидальная		Упорная	
	do	dmax	dmin	do	dmax	do	dmax
0,2	0,115	0,138	0,102	–	–	–	–
0,25	0,144	0,172	0,127	–	–	–	–
0,3	0,173	0,208	0,152	–	–	–	–
0,35	0,202	0,242	0,177	–	–	–	–
0,4	0,231	0,277	0,203	–	–	–	–
0,45	0,26	0,312	0,228	–	–	–	–
0,5	0,289	0,347	0,253	–	–	–	–
0,6	0,346	0,415	0,304	–	–	–	–
0,7	0,404	0,485	0,354	–	–	–	–
0,75	0,433	0,52	0,379	–	–	–	–
0,8	0,462	0,554	0,405	–	–	–	–
1	0,577	0,692	0,506	–	–	–	–
1,25	0,722	0,866	0,632	–	–	–	–
1,5	0,866	1,039	0,758	0,776	0,866	–	–
1,75	1,01	1,212	0,885	–	–	–	–
2	1,155	1,386	1,011	1,035	1,155	1,086	1,173
2,5	1,443	1,732	1,264	–	–	–	–
3	1,732	2,078	1,516	1,553	1,732	1,629	1,759
3,5	2,021	2,425	1,769	–	–	–	–
4	2,309	2,771	2,021	2,071	2,278	2,173	2,347
4,5	2,598	3,118	2,274	–	–	–	–
5	2,887	3,464	2,527	2,588	2,847	2,716	2,933
5,5	3,175	3,81	2,779	–	–	–	–
6	3,464	4,157	3,032	3,106	3,417	3,259	3,52
7	–	–	–	3,623	3,985	–	–
8	–	–	–	4,141	4,555	4,345	4,693
9	–	–	–	4,659	5,125	–	–
10	–	–	–	5,176	5,694	5,431	5,865
12	–	–	–	6,212	6,833	6,518	7,039
14	–	–	–	7,247	7,972	7,603	8,211
16	–	–	–	8,282	9,11	8,69	9,385

### Назначение:

Проволочки и ролики применяются для измерения среднего диаметра наружной резьбы, а также измерения толщины зубьев и ширины впадин шлицевых валов и втулок с эвольвентным профилем. Предназначены для контроля среднего диаметра резьбы методом трех проволочек. Диаметр проволочек и роликов Вы можете подобрать из предлагаемого ряда или заказать уникальный диаметр для ваших нужд. Проволочки и ролики соответствуют требованиям технической документации фирмы-изготовителя.

**Назначение:** для контроля гладких отверстий и валов по ГОСТ 21401, Конструкция и размеры по ГОСТ 14807-69, ГОСТ 14816-69, ГОСТ 17738-72, ГОСТ 17740-72, ГОСТ 18355-73, ГОСТ 18356-73, ГОСТ 18358-93, ГОСТ 18360-93 и ГОСТ 18367-93. Технические требования по ГОСТ 2015-81.

**Поля допусков:**  
для пробок Н6-Н12, G6-G11;  
для скоб g6-g9, h6-h9, e6-e9.

## КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ ПО ГОСТ 21401-75 Допуски по ГОСТ 24853-81



**Примеры обозначения при заказе:**  
Калибр-скоба 12 h7 ПР-НЕ  
Калибр-пробка 12 Н7 ПР-НЕ

**Виды гладких калибров:** ПР – проходные пробки, скобы; НЕ – непроходные пробки, скобы

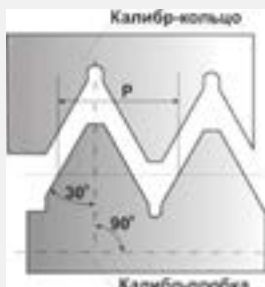
Пробки гладкие двухсторонние со вставками  $\varnothing$  от 1 до 6 мм ГОСТ 14807-69  
Пробки гладкие двухсторонние со вставками  $\varnothing$  от 3 до 50 мм ГОСТ 14810-69  
Пробки гладкие непроходные с насадками  $\varnothing$  свыше 50 до 100 мм ГОСТ 14816-69  
Пробки гладкие проходные с насадками  $\varnothing$  свыше 50 до 100 мм ГОСТ 14815-89  
Пробки гладкие непроходные неполные  $\varnothing$  свыше 75 до 300 мм ГОСТ 14823-69  
Пробки гладкие проходные неполные  $\varnothing$  свыше 100 до 300 мм ГОСТ 14822-69  
Скобы листовые для  $\varnothing$  от 3 до 260 ГОСТ 18360-93 (Размеры)

Кольца и скобы больших размеров изготавливаются по заказу и чертежам заказчика.

## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ НЕРЕГУЛИРУЕМЫЕ ОБЩЕМАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

**Назначение:** для контроля метрической резьбы с профилем по ГОСТ 9150-2002, техническими условиями по ГОСТ 2016-86, основными размерами по ГОСТ 24705-2004 и ГОСТ 24706-81 и допусками по ГОСТ 16093-2004, ГОСТ 4608-81, ГОСТ 24834-81 и ГОСТ 11709-81.

**Поля допуска:**  
для пробок 5Н6Н, 6Н, 7Н, 6G, 7G  
для колец и контракалибров  
6g, 8g, 4h, 6h, 8h, 6e, 6d



### КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

**Калибры для метрической резьбы ГОСТ 24997-2004**  
Конструкция и основные размеры ГОСТ 17756-72  
ГОСТ 17767-72

**Примеры обозначения при заказе:**  
Пробка М 27x1,5 ПР 6Н  
Кольцо М 27x1,5 НЕ 6g

**Виды резьбовых калибров:** ПР – проходные пробки и кольца; НЕ – непроходные пробки и кольца; КИ – пробки контрольные для колец типа ПР; КИ-НЕ – пробки контрольные для колец типа НЕ (контракалибры для контроля износа колец); КНЕ-НЕ, КНЕ-ПР, КПР-НЕ, КПР-ПР – пробки контрольные для колец типа НЕ и ПР

Пробки резьбовые со вставками с полным профилем резьбы  $\varnothing$  1-100мм (ГОСТ 17756-72). Обозначение калибра-пробки (вставки): ПР, КИ-НЕ  
Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем резьбы  $\varnothing$  1-100мм (ГОСТ 17756-72). Обозначение калибра-пробки (вставки): НЕ, КИ  
Пробки резьбовые с полным профилем резьбы  $\varnothing$  105-300мм (ГОСТ 17761-72). Обозначение калибра-пробки: ПР, КИ-НЕ. Изготавливаются с двумя ручками.  
Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы  $\varnothing$  105-300мм (ГОСТ 17762-72). Обозначение калибра-пробки: КИ, НЕ. Изготавливаются с двумя ручками.  
Кольца резьбовые с полным профилем резьбы  $\varnothing$  1-100мм (ГОСТ 17763-72). Обозначение калибра-кольца: ПР  
Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы  $\varnothing$  1-100мм (ГОСТ 17764-72). Обозначение калибра-кольца: НЕ  
Кольца резьбовые с полным профилем резьбы  $\varnothing$  105-300мм (ГОСТ 17765-72). Обозначение калибра-кольца: ПР. Изготавливаются с двумя ручками.  
Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы  $\varnothing$  105-300мм (ГОСТ 17766-72). Обозначение калибра-кольца: НЕ. Изготавливаются с двумя ручками.



## КАЛИБРЫ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Таблица типоразмеров (номинальных диаметров и шагов метрической резьбы)		
<b>M8x(0,5/0,75/1/1,25)</b>	<b>M30x(0,75/1/1,5/2/3/3,5)</b>	M62x(1,5/2/3/4)
M8x(0,5/0,75/1/1,25)	M32x(1,5/2)	<b>M64x(1/1,5/2/3/4/6)</b>
<b>M10x(0,5/0,75/1/1,25/1,5)</b>	M33x(0,75/1/1,5/2/3/3,5)	M65x(1,5/2/3/4)
M11x(0,5/0,75/1/1,5)	M35x1,5	M68x(1/1,5/2/3/4/6)
<b>M12x(0,5/0,75/1/1,25/1,5/1,75)</b>	<b>M36x(1/1,5/2/3/4)</b>	M70x(1,5/2/3/4/6)
M14x(0,5/0,75/1/1,25/1,5/2)	M38x1,5	<b>M72x(1/1,5/2/3/4/6)</b>
M15x(1/1,5)	M39x(1/1,5/2/3/4)	M75x(1,5/2/3/4)
<b>M16x(0,5/0,75/1/1,25/2)</b>	M40x(1,5/2/3)	M76x(1/1,5/2/3/4/6)
M17x(1/1,5)	<b>M42x(1/1,5/2/3/4/4,5)</b>	M78x2
M18x(0,5/0,75/1/1,5/1/2,5)	M45x(1/1,5/2/3/4/4,5)	<b>M80x(1/1,5/2/3/4/6)</b>
<b>M20x(0,5/0,75/1/1,5/2/2,5)</b>	<b>M48x(1/1,5/2/3/4/5)</b>	M82x2
M22x(0,5/0,75/1/1,5/2/2,5)	M50x(1,5/2/3)	(M85, <b>M90</b> ,...,M150)(1,5/2/3/4/6)
<b>M24x(0,75/1/1,5/2/3)</b>	M52x(1/1,5/2/3/4/5)	(M155, M160,...,M200)(2/3/4/6)
M25x(1/1,5/2)	M55x(1,5/2/3/4)	(M205, M210,...,M250)(3/4/6)
M26x1,5	<b>M56x(1/1,5/2/3/4/5,5)</b>	M53x1,5 M83x2 M93x2 M103x2 M108x2 M128x3 M148x3
M27x(0,75/1/1,5/2/3)	M58x(1,5/2/3/4)	
M28x(1/1,5/2)	M60x(1/1,5/2/3/4/5,5)	
<b>жирным шрифтом</b> выделены предпочтительные размеры и шаги резьбы		
<b>Примечание:</b> По специальному заказу могут быть изготовлены калибры других типоразмеров (с другой комбинацией “Номинальный диаметр” x “шаг”)		

**Назначение:** для контроля трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-81.

Класс точности резьбы: А и В.

**Обозначение размера резьбы:** 1/16", 1/8", 1/4", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8", 1 1/4", 1 3/8", 1 1/2", 1 3/4", 2", 2 1/4", 2 1/2", 2 3/4", 3", 3 1/4", 3 1/2", 3 3/4", 4", 4 1/2", 5", 5 1/2", 6"

**Шаг резьбы (мм):** 0,907; 1,337; 1,814; 2,309

**Шаг резьбы (Число ниток на дюйм):** 28,19,14,11

**Угол профиля:** 55°

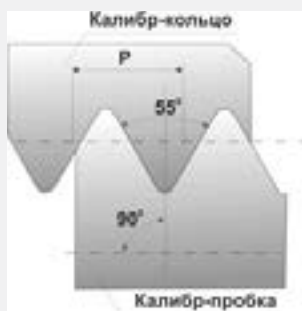
**Назначение:** для контроля трубной конической резьбы по ГОСТ 6211-81.

**Обозначение размера резьбы:** 1/16", 1/8", 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 3 1/2", 4", 5", 6"

**Шаг резьбы (мм):** 0,907(1/16", 1/8"); 1,337(1/4", 3/8"); 1,814(1/2", 3/4"); 2,309(1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 3 1/2", 4", 5", 6")

**Шаг резьбы (Число ниток на дюйм):** 28, 19, 14, 11

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (1/16" - 6") ГОСТ 2533-88



**Конструкция и основные размеры** ГОСТ 18922-73  
ГОСТ 18932-73

**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка G 1 1/8" ПР кл.В

Кольцо G 1 1/8" НЕ кл.А

Пробка G 1 1/8" К-И кл.В LH

**Виды калибров:**

**ПР кл.А** – проходные пробки и кольца класса точности А

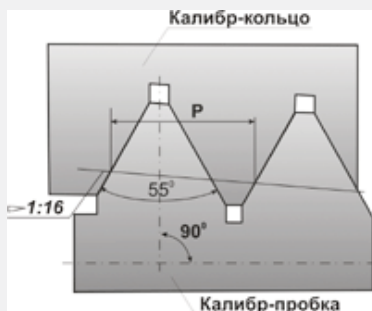
**ПР кл.В** – проходные пробки и кольца класса точности В

**НЕ кл.А** – непроходные пробки и кольца класса точности А

**НЕ кл.В** – непроходные пробки и кольца класса точности В

**К-И, КИ-НЕ** – пробки контрольные (для контроля износа колец соответствующего класса точности)

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (1/16" - 6") ГОСТ 7157-79



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка R 1 1/2" P-P ГОСТ 7157-79

Пробка R 1 1/2" P-P ГОСТ 7157-79 исп.2

Пробка R 1 1/2" К-Р ГОСТ 7157-79

(исполнение 1 в заказе не указывается)

**Виды конусных калибров:**

а) рабочие пробки и кольца (2 исполнения)

**Р-Р** – резьбовые

**Р-СП** – резьбовые специальные

**Р-Г** – гладкие

б) контрольные пробки (контркалибры)

**К-Р** – резьбовые для колец типа Р-Р

**К-СП** – резьбовые для колец типа Р-СП

**К-Г** – резьбовые для колец типа Р-Г

**Примечание:**

а) Рабочие пробки и кольца (типа Р-Р, Р-Г и Р-СП) изготавливаются в следующих исполнениях:

1 – с измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы;

2 – с измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы.

б) Контрольные пробки (типы К-Р, К-Г и К-СП) изготавливаются только в исполнении 1;

в) Исполнение 2 является предпочтительным.

## КАЛИБРЫ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

**КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60° UNC, UNF, UNEF, UN, UNS по американскому стандарту ASME B1.1:2003 (ISO 68-2:1998, 263:1973, 5864:1993)**



**1/4-20UNC-2A или 0.250-20UNC-2A**  
наружная, с крупным шагом  
**10-32UNF-2D или 0.190-32UNF-2B**  
внутренняя, с крупным шагом  
**2 1/2-16UN-3A или 2.250-16UNC-3A**  
наружная, с крупным шагом

Класс точности:

пробки 2B, 3B  
кольца 2A, 3A

**Общемашиностроительное применение.** **UNC** - крупный шаг, **UNF** - мелкий шаг, **UNEF** - особомелкий шаг, **UN** - резьбы с одним значением шага для разных диаметров.

**Калибры изготавливаются следующих видов:**

Резьбовые калибры пробки **ПР** и **НЕ**

Резьбовые калибры кольца **ПР** и **НЕ**

Контрольные калибры пробки для резьбовых колец **КПР-ПР, КНЕ-ПР, КПР-НЕ, КНЕ-НЕ**

Контрольные калибры пробки для проверки износа резьбовых колец **КИ, КИ-НЕ**

	64	56	48	44	40	36	32	28	27	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4,5	4	
№ 6					UNF		UNC																			
№ 8						UNF	UNC																			
№ 10		UNS	UNS		UNS	UNS	UNF	UNS		UNC																
№ 12		UNS	UNS		UNS	UNS	UNEF	UNF		UNC																
1/4"		UNS	UNS		UNS	UNS	UNEF	UNF	UNS	UNS	UNC															
5/16"			UNS		UNS	UNS	UNEF	UN	UNS	UNF	UN	UNC														
3/8"					UNS	UNS	UNEF	UN	UNS	UNF	UN	UNS	UNC													
7/16"					UNS	UNS	UN	UNEF		UNS	UNF	UNS	UN	UNC												
1/2"					UNS	UNS	UN	UNEF	UNS	UNS	UNF	UNS	UN	UNS	UNC	UNS										
9/16"					UNS	UNS	UN	UN	UNS	UNEF	UN	UNF	UN	UNS		UNC										
5/8"					UNS	UNS	UN	UN	UNS	UNEF	UN	UNF	UN	UNS		UN	UNC									
11/16"							UN	UN		UNEF	UN		UN													
3/4"					UNS	UNS	UN	UN	UNS	UNS	UNEF	UNS	UNF	UNS		UN		UNC								
13/16"							UN	UN			UNEF		UN			UN										
7/8"					UNS	UNS	UN	UN	UNS	UNS	UNEF	UNS	UN	UNF		UN		UNS	UNC							
15/16"							UN	UN			UNEF		UN			UN										
1"					UNS	UNS	UN	UN	UNS	UNS	UNEF	UNS	UN	UNS		UNF		UNS		UNC						
1-1/16"								UN			UN	UNEF	UN			UN				UN						
1-1/8"								UN		UNS	UN	UNEF	UN	UNS		UNF		UNS		UN	UNC					
1-3/16"								UN			UN	UNEF	UN			UN				UN						
1-1/4"								UN		UNS	UN	UNEF	UN	UNS		UNF		UNS		UN	UNC	UNS				
1-5/16"								UN			UN	UNEF	UN			UN				UN						
1-3/8"								UN		UNS	UN	UNEF	UN	UNS		UNF		UNS		UN		UNC				
1-7/16"								UN			UN	UNEF	UN			UN				UN		UN				
1-1/2"								UN		UNS	UN	UNEF	UN	UNS		UNF		UNS		UN		UNC				
1-9/16"											UN	UNEF	UN			UN				UN		UN				
1-5/8"										UNS	UN	UNEF	UN	UNS		UN		UNS		UN		UN				
1-11/16"											UN	UNEF	UN			UN				UN		UN				
1-3/4"											UN	UNS	UN	UNS		UN		UNS		UN		UN	UNC			
1-13/16"											UN		UN			UN				UN		UN				
1-7/8"											UN	UNS	UN	UNS		UN		UNS		UN		UN				
1-15/16"											UN		UN			UN				UN		UN				
2"											UN	UNS	UN	UNS		UN		UNS		UN		UN			UNC	

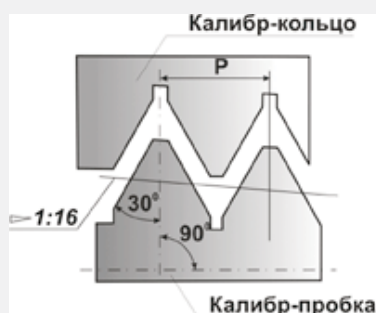
**Назначение:** для контроля конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52.

**Обозначение размера резьбы:** 1/16", 1/8", 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2"

**Шаг резьбы (мм):** 0,941(1/16", 1/8"); 1,411(1/4", 3/8"); 1,814(1/2", 3/4"); 2,209(1", 1 1/4", 1 1/2", 2")

**Шаг резьбы (нити на дюйм):** 27, 18, 14, 11 1/2

## КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ 60° (1/16" - 2") ГОСТ 6485-69



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка К 1 1/2" Р-Р ГОСТ 6585-69

Пробка К 1 1/2" Р-Р ГОСТ 6585-69 исп.2

Пробка К 1 1/2" К-Р ГОСТ 6585-69

(исполнение 1 в заказе не указывается)

**Типы калибров:**

а) рабочие пробки и кольца (2 исполнения)  
**Р-Р** – резьбовые  
**Р-СП** – резьбовые специальные  
**Р-Г** – гладкие

б) контрольные пробки (контркалибры)

**К-Р** – резьбовые для колец типа Р-Р

**К-СП** – резьбовые для колец типа Р-СП

**К-Г** – резьбовые для колец типа Р-Г

**Примечание:**

а) Рабочие пробки и кольца (типа Р-Р, Р-Г и Р-СП) изготавливаются в следующих исполнениях:

1 – с измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы;

2 – с измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы.

б) Контрольные пробки (типы К-Р, К-Г и К-СП) изготавливаются только в исполнении 1;

в) Исполнение 2 является предпочтительным.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ВЕНТИЛЕЙ И БАЛЛОНОВ ДЛЯ ГАЗОВ ГОСТ 24998-81

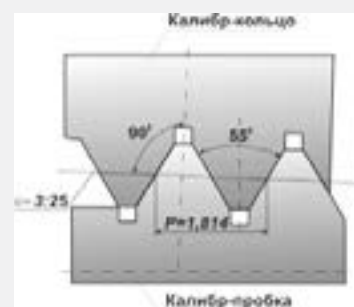
**Назначение:** для контроля конической резьбы вентиля и баллонов для газов по ГОСТ 9909-81.

**Обозначение размера резьбы:** W19,2; W27,8; W30,3

**Шаг резьбы (мм):** 1,814 мм

**Конусность:** 3:25

**Угол профиля:** 55°



**Примеры обозначения при заказе:**

5/2-W19,2 Р-Р для калибра вида 5 исп.2

2-W19,2 К-Р для калибра вида 2

**Виды конусных калибров:**

**1(Р-Р)** – рабочие резьбовые кольца (исп.1 и исп.2); **2(К-Р)** – контрольные резьбовые пробки (исп.1); **3(Р-Г)** – рабочие гладкие кольца (исп.1 и исп.2); **4(К-Г)** – контрольные гладкие пробки (исп.1); **5(Р-Р)** – рабочие резьбовые пробки (исп.1 и исп.2); **6(Р-Г)** – рабочие гладкие пробки (исп.1 и исп.2)

**Примечание:**

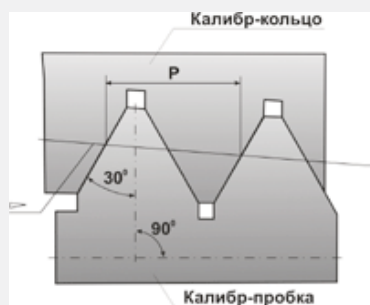
а) Рабочие калибры (виды 1,3,5 и 6) изготавливаются в следующих исполнениях:  
 1 – с измерительной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости резьбы;

2 – с измерительными плоскостями, соответствующими номинальному положению основной плоскости, а также наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости резьбы.

б) Контрольные калибры (виды 2 и 4) изготавливаются только в исполнении 1;

в) Исполнение 2 является предпочтительным.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ ГОСТ 8867-89 КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ЗАМКОВ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ ТУ 2-034-98-81



### РЕЗЬБА ТРЕУГОЛЬНАЯ КОНИЧЕСКАЯ

#### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р 3-133 ГОСТ 8867-89  
Пробка К-Р 3-133 ГОСТ 8867-89  
Кольцо Р 3-133 ЛН ГОСТ 8867-89  
Кольцо Г 3-133 ТУ 2-034-98-81  
Пробка К-Г 3-133 ТУ 2-034-98-81

#### Типы калибров:

**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца  
**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца  
**Г** – гладкие рабочие пробки и кольца  
**К-Г** – гладкие контрольные пробки  
**Г-Н** – гладкие рабочие пробки неполного профиля ("крест")

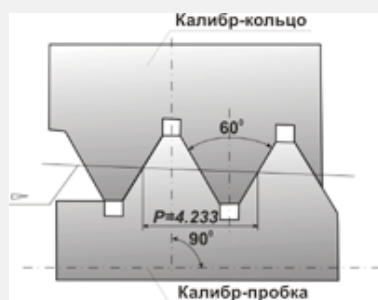
Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки и кольца и контрольной пробки.

#### Примечание:

По чертежам ООО НПП "ЧИЗ" поставляются:

- 1) калибры размера 3-62;
- 2) Гладкие калибры размеров, отмеченных (\*);
- 3) Калибры-пробки типа Г-Н.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ БУРОВОГО ГЕОЛОГОРАЗВЕЛОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА ТУ 41-01-600-88



#### Примеры обозначения при заказе:

Кольцо Р 3-45 ТУ 41-01-600-88  
Пробка К-Г 3-45 ТУ 41-01-600-88  
Кольцо К-Р 3-45 ЛН ТУ 41-01-600-88

#### Типы калибров:

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца  
**К-Р** – контрольные резьбовые пробки  
**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца  
**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Отдельно заказанные рабочие кольца комплектуются контрольной пробкой, к которой припасованы. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

#### Примечание: Ранее калибры изготавливались по ГОСТ 8392-75

Гладкие калибры поставляются по чертежам ООО НПП "ЧИЗ"

**Назначение:** для контроля натяга замковой резьбы и конусности замков для бурильных труб по ГОСТ 5286-75.

#### Обозначение размера резьбы:

3-62\*, 3-65\*, 3-66, 3-73, 3-76, 3-86, 3-88, 3-94\*, 3-101, 3-102, 3-108, 3-117, 3-118\*, 3-121\*, 3-122, 3-133, 3-140, 3-147, 3-149\*, 3-152, 3-161, 3-163\*, 3-171, 3-177\*

**Шаг резьбы:** 6,350мм

**Конусность:** 1:6 (3-65, 73, 86, 94, 102, 108, 118, 122, 133, 147, 152, 161, 171, 189)

**Шаг резьбы:** 5,080мм

**Конусность:** 1:4 (3-62, 66, 76, 88, 101, 117, 121, 140, 149, 163, 177, 185, 201, 203)

**Назначение:** для контроля натяга замковой резьбы бурового геологоразведочного инструмента.

**Шаг резьбы:** 4,233мм

**Конусность:** 1:5

**Угол профиля:** 60°

#### Обозначение размера резьбы:

3-45, 3-53, 3-57, 3-67.

#### Наружный диаметр бурильной

**трубы:** 42мм(3-45), 50мм(3-53), 63,5мм(3-67).

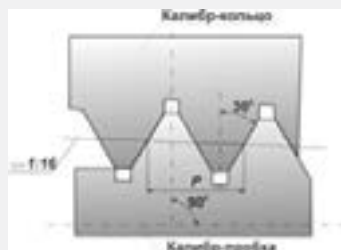
**Назначение:** для контроля натяга и длины трубной резьбы бурильных геолого-разведочных труб и муфт к ним по ГОСТ 7909-56, а также трубной резьбы геологоразведочного инструмента.

**Шаг резьбы:** 2,540мм(Т-42, Т-50), 3,175(Т-63,5)

**Конусность:** 1:16

**Наружный диаметр трубы:** 42мм, 50мм, 63,5мм.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ БУРИЛЬНЫХ ГЕОЛОГОРАЗВЕЛОЧНЫХ ТРУБ ТУ 41-01-601-88



**Примеры обозначения при заказе:**

Кольцо Р Т-50 ТУ 41-01-601-88

Пробка К-Г Т-50 ТУ 41-01-601-88

Кольцо К-Р Т-50 LH ТУ 41-01-601-88

**Типы калибров:**

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – контрольные резьбовые пробки

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Отдельно заказанные рабочие кольца комплектуются контрольной пробкой, к которой были припасованы. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

**Примечание:** Ранее калибры изготавливались по ГОСТ 8393-75

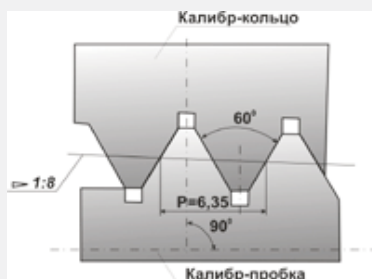
Гладкие калибры поставляются по чертежам ООО НПП "ЧИЗ"

## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ ЗАМКОВОЙ РЕЗЬБЫ УТЯЖЕЛЕННЫХ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ ТУ 3931-279-00147016-2003

**Назначение:** для контроля натяга и конусности резьбы замков бурильных труб по ТУ 3931-279-00147016-2003.

**Обозначение резьбы:** 3-70

**Конусность:** 1:8



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р 3-70 ТУ 3931-279-00147016-2003

Пробка К-Г 3-70 ТУ 3931-279-00147016-2003

Кольцо Р 3-70 LH ТУ 3931-279-00147016-2003

**Типы калибров:**

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

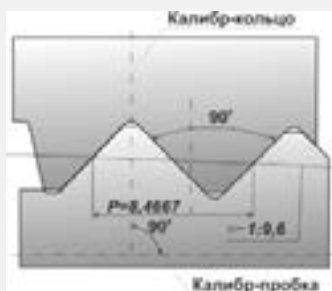
**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, кольца и контрольной пробки.

## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ ПРИВАРНЫХ ЗАМКОВ ТУ 3931-698-07501107-2004



### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р З-83 ТУ 3931-698-07501107-2004

Пробка К-Г З-83 ТУ 3931-698-07501107-2004

Кольцо Р З-83 ЛН ТУ 3931-698-07501107-2004

### Типы калибров:

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

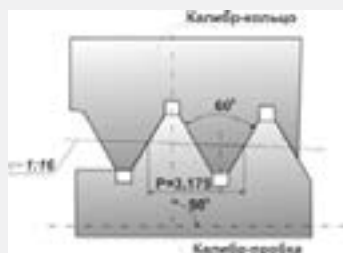
Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, кольца и контрольной пробки.

**Назначение:** для контроля натяга и конусности резьбы приварных замков выпускаемых по ТУ 3931-698-07501107-2004.

**Обозначение резьбы:** З-83

**Конусность:** 1:9,6

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ С ВЫСАЖЕННЫМИ КОНЦАМИ И МУФТ К НИМ ГОСТ 10653-84



### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р В89 ГОСТ 10653-84

Пробка К-Г Н89 ГОСТ 10653-84

Кольцо К-Р В89 ЛН ГОСТ 10653-84

Пробка Г В114 Н102 ГОСТ 10653-84

### Типы калибров:

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

**Назначение:** для контроля треугольной резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним по ГОСТ 631-75.

**Шаг резьбы:** 3,175мм

**Конусность:** 1:8

**Условный диаметр трубы:** В60, В73, В89, В102, В114(Н102), В127(Н114), В140, В168, Н60, Н73, Н89, Н140.

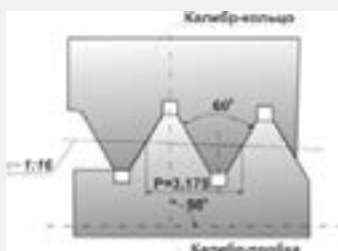
**Назначение:** для контроля треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632-80.

**Шаг резьбы:** 3,175мм

**Конусность:** 1:16

**Условный диаметр трубы:** 114, 127, 140, 146, 168, 178, 194, 219.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 10655-81



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р Обс 140 ГОСТ 10655-81

Пробка Г Обс 140 ГОСТ 10655-81

Кольцо К-Р Обс 144 LH ГОСТ 10655-81

**Типы калибров:**

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

**Назначение:** для контроля треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним по ГОСТ 633-80.

**Шаг резьбы:** 2,540мм

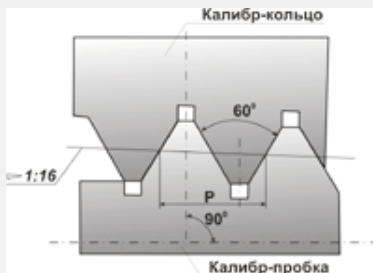
**Конусность:** 1:16 (33, 42, 48, 60, 73, 89, В27, В33, В42, В48)

**Шаг резьбы:** 3,175мм

**Конусность:** 1:16 (102, 114, В60, В73, В89, В102, В114)

**Условный диаметр трубы:** 33(В27), 42, 48, 60, 73, 89, 102, 114, В33, В42, В48, В60, В73, В89, В102, В114.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 10654-81



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р Н/К 102 ГОСТ 10654-81

Пробка Г Н/К 102 ГОСТ 10654-81

Кольцо К-Р Н/К 102 LH ГОСТ 10654-81

**Типы калибров:**

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца

**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца

**К-Г** – контрольные гладкие пробки

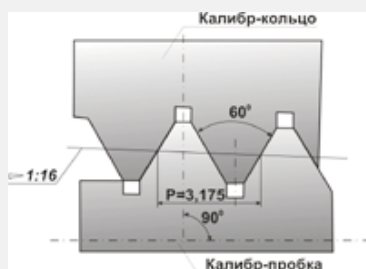
**К-Н** – гладкие неполные пробки

Комплект рабочих резьбовых калибров состоит из пробки и кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Рабочие калибры припасовываются к контрольным. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.



## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ КВАДРАТНЫХ ШТАНГ

ТУ 2-034-526-76 - резьбовые, ТУ 2-034-525-76 - гладкие



### Примеры обозначения при заказе:

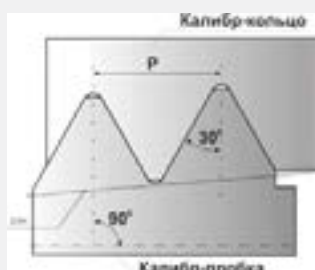
Пробка Р 5" ТУ 2-034-526-76  
Кольцо Р 5" ЛН ТУ 2-034-526-76  
Кольцо Г 5" ТУ 2-034-526-76

### Типы калибров:

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца  
**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца  
**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца  
**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект резьбовых калибров состоит из пробки, кольца и припасовочной пробки. Припасовочная пробка должна входить в число заказанных калибров каждой поставки. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и припасованного к ней кольца.

## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ЗАБОЙНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ, ТУРБОБУРОВ И ЭЛЕКТРОБУРОВ



### Примеры обозначения при заказе:

Кольцо Р МК 116x6x1:16-ВТ ОСТ 39-226-91  
Пробка К-Г МК 94x4x1:32 ОСТ 39-226-91  
Кольцо К-Р Зсп-117x6,35x1:4 ЛН ОСТ 39-226-91  
Пробка Г РКТ 117x5,08x1:16 ОСТ 39-226-91

### Резьбы по ОСТ 139-226-91:

**МК** – метрическая коническая (для забойных двигателей)  
**РКТ** – резьба коническая турбобуров (и винтовых двигателей)  
**РК** – резьба коническая электробуров  
**Зсп** – резьба замковая специальная (для соединения с колонной буровых труб)

### Типы калибров:

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца  
**К-Р** – контрольные резьбовые пробки и кольца  
**Г** – рабочие гладкие пробки и кольца  
**К-Г** – контрольные гладкие пробки

Комплект резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект контрольных резьбовых калибров состоит из пробки и припасованного к ней кольца. Комплект гладких калибров состоит из рабочих пробки, контрольной пробки и кольца.

### Примечание:

- 1) Калибры ранее изготавливались по ТУ 2-034-93-76 (резьбовые) и ТУ 2-034-118-82(гладкие);
- 2) Калибры поставляются по чертежам ООО НПП "ЧИЗ";
- 3) ООО НПП "ЧИЗ" на заказ разрабатывает калибры по чертежам на резьбу.

**Назначение:** для контроля натяга и конусности резьбы у замков и труб квадратных буровых штанг.

**Шаг резьбы:** 3,175мм

**Конусность:** 1:16

**Условное обозначение размера штанги:** 4", 5", 6"

**Назначение:** для контроля натяга и конусности резьбовых конических соединений забойных двигателей по ОСТ 139-226-91.

**Шаг резьбы:** 2,540мм

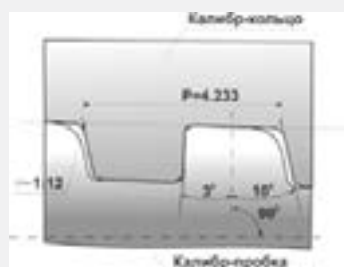
**Конусность:** 1:16 (33, 42, 48, 60, 73, 89, В27, В33, В42, В48)

**Шаг резьбы:** 3,175мм

**Конусность:** 1:16 (102, 114, В60, В73, В89, В102, В114)

Обозначение резьбы (условный диаметр x шаг x конусность)			
МК 35x4x1:16-ВТ	МК 66x6x1:16	МК 116x6x1:16	МК 150x6x1:32
МК 50x4x1:16-ВТ	МК 75x6x1:16	МК 117x4,5x1:32	МК 154x6x1:16
МК 60x6x1:16-ВТ	МК 76x4x1:32	МК 119x4x1:16	МК 154x6x1:32
МК 66x6x1:16-ВТ	МК 84x5,5x1:16	МК 120x3,5x1:16	МК 156x5,5x1:32
МК 75x6x1:16-ВТ	МК 84x6x1:16	МК 125x6x1:8	МК 156x6x1:32
МК 80x6x1:16-ВТ	МК 90x6x1:16	МК 127x5,5x1:32	МК 158x6x1:16
МК 84x6x1:16-ВТ	МК 94x4x1:32	МК 130x5x1:32	МК 168x6x1:16
МК 90x6x1:16-ВТ	МК 98x6x1:16	МК 130x6x1:32	МК 175x6,35x1:12
МК 98x6x1:16-ВТ	МК 110x6x1:8	МК 140x6x1:16	МК 177x6x1:16
МК 105x6x1:8-ВТ	МК 110x6x1:16	МК 150x5x1:32	МК 180x6x1:32
МК 105x6x1:16-ВТ	МК 112x4x1:32	МК 150x6x1:8	МК 185x6x1:16
МК 110x6x1:16-ВТ	ПК 200x6x1:16	ПКТ 208x6,35x1:16	МК 195x6x1:32
МК 116x6x1:16-ВТ	ПКТ 171x6,35x1:12	ПКТ 210x6,35x1:10	Зсп-177x6,35x1:4
МК 125x6x1:16-ВТ	ПКТ 177x5,08x1:16	ПКТ 218x6,35x1:16	Зсп-189x6,35x1:6
<b>Примечание:</b> ВТ-исполнение с внутренним упором			

## КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 25576-83



### РЕЗЬБА ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ КОНИЧЕСКАЯ

#### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Г НКМ 102 ГОСТ 25576-83

Кольцо Р-Н НКБ 89 ЛН ГОСТ 25576-83

#### Типы калибров:

Р – рабочие резьбовые пробки

Р-П – резьбовые рабочие кольца с полным профилем

Р-Н – резьбовые рабочие пробки с неполным профилем

К-Г-Р – гладкие контрольные пробки для резьбовых колец

Г – гладкие рабочие пробки и кольца

К-Г-Г – гладкие контрольные пробки для колец типа Г

Г-У – гладкие рабочие пробки и кольца

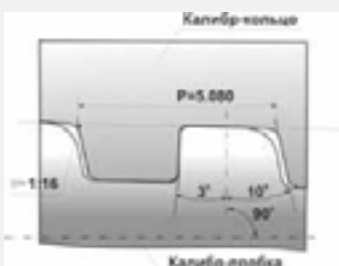
К-Г-Г-У – гладкие контрольные пробки для колец типа Г-У

К-В – гладкие рабочие пробки (для труб типа НКБ)

#### Примечание:

Калибры для соединений НКМ 114 изготавливаются по ГОСТ 25575-83

## КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ 25575-83



#### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р Обс 140 тр кон ГОСТ 25575-83

Пробка Г Обс 140 тр кон ГОСТ 25575-83

Кольцо Р Обс НКМ 114 тр кон ЛН ГОСТ 25575-83

#### Типы калибров:

Р – резьбовые рабочие пробки

К-Г-Р – гладкие контрольные пробки для колец типа Р

Г – гладкие рабочие пробки и кольца

К-Г-Г – гладкие контрольные пробки для колец типа Г

Г-У – гладкие рабочие пробки и кольца для соединений типов ОТТГ и ТБО

К-Г-Г-У – гладкие контрольные пробки для колец типа Г-У

**Назначение:** для контроля трапецидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений типа НКМ и труб типа НКБ по ГОСТ 633-80.

#### Условный диаметр трубы:

60, 73, 89, 102 – для труб типа НКМ;

**Шаг:** 4,233

60, 73, 89, 102, 114 – для труб типа НКБ;

**Шаг:** 5,08.

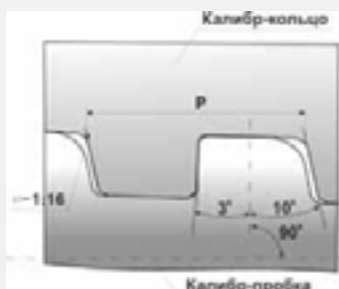
**Назначение:** для контроля трапецидальной резьбы и уплотнительных поверхностей соединений типов ОТТМ, ОТТГ и ТБО обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ 632-80.

#### Условный диаметр трубы:

114, 127, 140, 146, 168, 178, 194, 219.

**Назначение:** для контроля упорной ("Батресс") резьбы обсадных труб и муфт к ним по ГОСТ Р 51906-2002.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ УПОРНОЙ ("БАТРЕСС") РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ ГОСТ Р 51906-2002



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р BCSG 168 ГОСТ Р 51906-2002

Пробка Г BCSG 168 ГОСТ Р 51906-2002

Кольцо К-Р BCSG 168 LH ГОСТ Р 51906-2002

**Типы калибров:**

**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца

**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца

**Г** – гладкие рабочие пробки и кольца

**К-Г** – гладкие контрольные пробки

**Примечание:** ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован со стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5B. Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5B) Master-калибрам. Гладкие калибры изготавливаются по чертежам ЗАО ПО "ЧИЗ", согласованным с разработчиками ГОСТа.

Условный диаметр трубы	Обозначение размера резьбы	
114	114,3 мм	4 1/2"
127	127,0 мм	5"
140	139,7 мм	5 1/2"
146	146,1 мм	5 3/4"
168	168,3 мм	6 5/8"
178	177,8 мм	7"
194	193,7 мм	7 5/8"
219	219,1 мм	8 5/8"

**Назначение:** для контроля короткой и удлиненной закругленной треугольной резьбы обсадных труб по ГОСТ 51906-2002.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ КОРОТКОЙ И УДЛИНЕННОЙ ЗАКРУГЛЕННОЙ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ ГОСТ Р 51906-2002



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р 114,3 LCSG ГОСТ Р 51906-2002

Кольцо К-Р 14,3 CSG ГОСТ Р 51906-2002

**Типы калибров:**

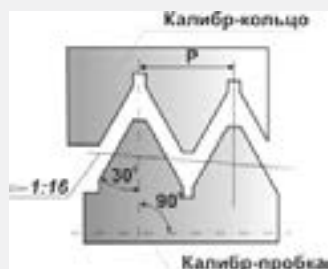
**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца

**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца

**Примечание:** ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован со стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5B. Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5B) Master-калибрам.

Условный диаметр трубы	Обозначение размера резьбы	
114	114,3 мм	4 1/2"
127	127,0 мм	5"
140	139,7 мм	5 1/2"
146	146,1 мм	5 3/4"
168	168,3 мм	6 5/8"
178	177,8 мм	7"
194	193,7 мм	7 5/8"
219	219,1 мм	8 5/8"

## КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ТРУБОПРОВОДОВ ГОСТ Р 51906-2002



**Примеры обозначения при заказе:**  
Пробка Р LP 1 1/4 ГОСТ Р 51906-2002  
Кольцо К-Р 1 1/4 ГОСТ Р 51906-2002

**Типы калибров:**

**Р** – рабочие резьбовые пробки и кольца

**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца

**Примечание:** ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован со стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5B. Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5B) Master-калибрам.

**Назначение:** для контроля резьбы трубопроводов по ГОСТ Р 51906-2002.

**Номинальный размер резьбы:**  
0,941(1/8"); 1,411(1/4"; 3/8");  
1,814(1/2"; 3/4"); 2,209(1"; 1 1/4";  
1 1/2"; 2"); 3,17(2 1/2"; 3"; 3 1/2"; 4";  
5"; 6").

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ЗАКРУГЛЕННОЙ ТРЕУГОЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ГЛАДКИХ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ ГОСТ Р 51906-2002



**Примеры обозначения при заказе:**  
Пробка Р 60,3 ТВГ ГОСТ Р 51906-2002  
Кольцо К-Р 60,3 ТВГ ГОСТ Р 51906-2002

**Типы калибров:**

**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца

**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца

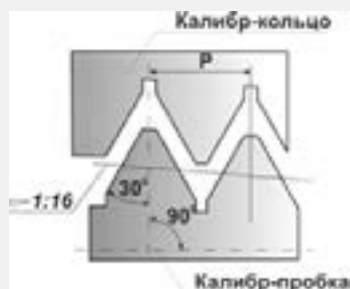
**Примечание:** ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован со стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5B. Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5B) Master-калибрам.

**Назначение:** для контроля закругленной треугольной резьбы гладких насосно-компрессорных труб по ГОСТ Р 51906-2002.

Обозначение размера резьбы	
мм	дюймы
26,7 мм	1,050
33,4 мм	1,315
42,2 мм	1,660
48,3 мм	1,900
60,3 мм	2, 3/8
73,0 мм	2, 7/8
88,9 мм	3 1/2
101,6 мм	4
114,3 мм	4 1/2

**Назначение:** для контроля резьбы насосно-компрессорных труб с высаженными наружу концами по ГОСТ Р 51906-2002.

## КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ С ВЫСАЖЕННЫМИ НАРУЖУ КОНЦАМИ ГОСТ Р 51906-2002



### Типы калибров:

**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца

**К-Р** – резьбовые контрольные пробки и кольца

**Примечание:** ГОСТ Р 51906-2002 гармонизирован со стандартом ИСО 10422-93 и спецификацией API 5В. Резьбовые калибры аттестуются по сертифицированным (API Spec 5В) Master-калибрам.

### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р 73,0 UP TBG ГОСТ Р 51906-2002

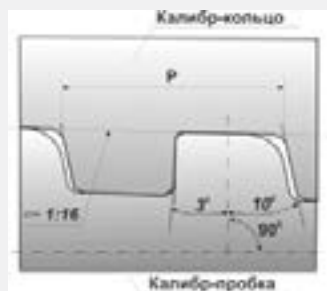
Кольцо К-Р 73,0 UP TBG ГОСТ Р 51906-2002

Обозначение размера резьбы	
мм	дюймы
26,7 мм	1,050
33,4 мм	1,315
42,2 мм	1,660
48,3 мм	1,900
60,3 мм	2, 3/8
73,0 мм	2, 7/8
88,9 мм	3 1/2
101,6 мм	4
114,3 мм	4 1/2

**Назначение:** для контроля трапецеидальной резьбы обсадных труб диаметром 102, 110 мм типа ОТТМ и муфт к ним по ТУ 14-161-96.

**Условный диаметр трубы:**  
102, 110 мм

## КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРАПЕЦИЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 102, 110 мм И МУФТ К НИМ ТУ 39-0147016-60-96



### Типы калибров:

**Р** – резьбовые рабочие пробки и кольца

**К-Г-Р** – гладкие контрольные пробки для колец типа Р

**Г** – гладкие рабочие пробки и кольца

**К-Г-Г** – гладкие контрольные пробки для колец типа Г

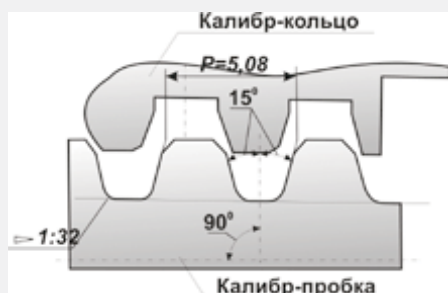
### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Р Обс 102 тр кон ТУ 39-0147016-60-96

Пробка Г Обс 102 тр кон ТУ 39-0147016-60-96

Кольцо Р Обс 110 тр кон ЛН ТУ 39-0147016-60-96

## КАЛИБРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ СО СТАБИЛИЗИРУЮЩИМИ ПОЯСКАМИ И ЗАМКОВ К НИМ ГОСТ 22634-77



### Типы калибров:

- Р – резьбовые рабочие пробки
- Р-П – резьбовые рабочие кольца с полным профилем
- Р-Н – резьбовые рабочие кольца с неполным профилем
- К-Г-Р – гладкие контрольные пробки для резьбовых колец
- Г – гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г-Г – гладкие контрольные пробки для колец типа Г
- Г-С – гладкие рабочие пробки и кольца
- К-Г-Г-С – гладкие контрольные пробки для колец типа Г-С

**Назначение:** для контроля трубной трапецеидальной резьбы ТТ, конических стабилизирующих поясков бурильных труб по ГОСТ 631-75 и конических расточек замков по ГОСТ 5286-75.

### Обозначение резьбы:

ТТ 78x5,08x1:32; ТТ 82x5,08x1:32;  
ТТ 94x5,08x1:32; ТТ 122x5,08x1:32;  
ТТ 132x5,08x1:32; ТТ 138x5,08x1:32

## КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ РЕЗЬБЫ НАСОСНЫХ ШТАНГ ГОСТ Р 51161-2002. Приложение Д. (ИСО 107428 и API Spec 11В)



### Примеры обозначения при заказе:

Пробка Ш19 ПР  
Кольцо Ш19 НЕ

**Назначение:** для контроля резьбы штанг и муфт

**Шаг резьбы:** 2,54мм

**Угол профиля:** 60°

### Обозначение резьбы:

Ш16, Ш19, Ш22, Ш25, Ш29

### Обозначение калибров для наружной резьбы:

ПР(Р8) – проходное кольцо  
НЕ(Р6) – непроходное кольцо

### Обозначение калибров для внутренней резьбы:

ПР(В2) – проходная пробка  
НЕ(В6) – непроходная пробка

**Примечания:** Калибры ранее изготавливались по ГОСТ 13877-96

По ГОСТ 13877-96 изготавливались калибры Ш13.

В скобках приведены обозначения по API Spec 11В.

**Назначение:** для контроля конических уплотнительных поверхностей соединений типа ОТГ обсадных труб и муфт к ним по ТУ 3931-265-00147016-2003.

**Условный диаметр трубы:** 102, 110.

## ГЛАДКИЕ КАЛИБРЫ ДЛЯ УПЛОТНЕННОГО КОНУСА РЕЗЬБЫ РАВНОПРОХОДНЫХ ОБСАДНЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 102, 110 мм ТУ 3931-265-00147016-2003



**Примеры обозначения при заказе:**

Кольцо Г-У ОТГ 102 ТУ 3931-265-00147016-03  
Пробка К-Г-Г-У ОТГ 102 ТУ 3931-265-00147016-03

**Типы калибров:**

Г-У – гладкие рабочие пробки и кольца  
К-Г-Г-У – гладкие контрольные пробки

**Назначение:** для контроля конических уплотнительных поверхностей соединений типа ОТУ обсадных труб и муфт к ним по ТУ 39-0147016-112-2000.

**Условный диаметр трубы:** 114, 127, 140, 146

## ГЛАДКИЕ КАЛИБРЫ ДЛЯ УПЛОТНЕННОГО КОНУСА РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ ТРУБ ОТУ ТУ 39-0147016-112-2000



**Примеры обозначения при заказе:**

Кольцо Г-У ОТУ-140 ТУ 39-0147016-112-2000  
Пробка К-Г-Г-У ОТУ-140 ТУ 39-0147016-112-2000

**Типы калибров:**

Г-У – гладкие рабочие пробки и кольца  
К-Г-Г-У – гладкие контрольные пробки

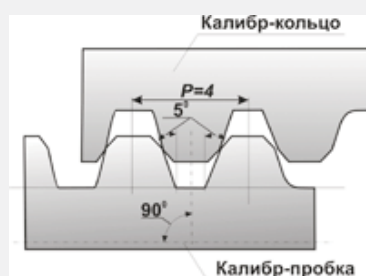
## КАЛИБРЫ РЕЗЬБОВЫЕ И ГЛАДКИЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ОБСАДНЫХ И КОЛОНКОВЫХ ТРУБ ГЕОЛОГО-РАЗВЕДОЧНОГО БУРЕНИЯ

ТУ 41-13-44-89 – резьбовые, ТУ 41-13-43-89 – гладкие (взамен ГОСТ 6361-79)

**Назначение:** для контроля резьбы обсадных и колонковых труб геологоразведочного бурения по ГОСТ 6238-77.

**Обозначение резьбы**

(номинальный диаметр трубы): 21,5(25); 29,8; 31,6(33,5); 40,0; 42,0(44); 52,0; 54,0(57); 68,0; 69,5(73); 84,0; 85,5(89); 103,0(108); 122,0(127); 141,0(146)



**Примеры обозначения при заказе:**

Пробка Р-ПР 29,8 ТУ 41-13-44-89  
Кольцо СП-НЕ 29,8 ТУ 41-13-44-89  
Пробка К-И 29,8 ЛН ТУ 41-13-44-89  
Пробка Г-ПР 29,8 ТУ 41-13-43-89  
Кольцо Г-НЕ 29,8 ТУ 41-13-43-89

**Виды резьбовых калибров:**

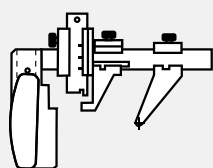
ПР – проходные пробки и кольца  
НЕ – непроходные пробки и кольца  
СП-НЕ – специальные непроходные пробки и кольца  
К-И – пробки контрольные для колец типа ПР  
КИ-НЕ – пробки контрольные для колец типа НЕ (контркалибры для контроля износа колец)

**Виды гладких калибров:**

ПР – проходные пробки и кольца  
НЕ – непроходные пробки и кольца



## Шаблоны для контроля параметров поверхности катания колес

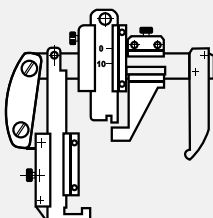


**У1.00.000**

Шаблон для контроля геометрических параметров поверхности катания вагонных колес для всей сети ЖД РФ и СНГ.

Габаритные размеры, мм 173x145x32

Масса, кг 0,390

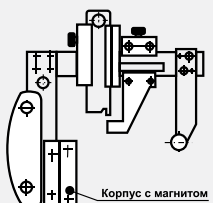


**У2.00.000**

Шаблон для контроля геометрических параметров поверхности катания вагонных колес для всей сети ЖД РФ и СНГ.

Габаритные размеры, мм 134x150x36

Масса, кг 0,4



**УТ1.00.000**

Шаблон универсальный для контроля параметров поверхности катания колесных пар тягового подвижного состава.

Габаритные размеры, мм 136x49x138

Масса, кг 0,580



**ДО-1**

Шаблон для допускового контроля параметров крутизны гребня изношенных колес (бандажей), отбраковки колес с опасной формой гребня.

Габаритные размеры, мм 100x45x2

Масса, кг 0,390

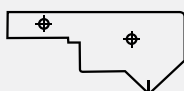


Шаблон для выявления остроконечного наката на гребне колеса.

Габаритные размеры, мм 50x85x3

Масса, кг 0,1

## Шаблоны и контршаблоны для контроля профиля ободьев колес тягового подвижного состава

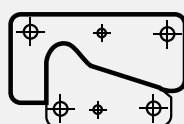


**Т1268.00**

Шаблон для проверки крутизны остроконечного наката гребня поверхности катания колесных пар.

Габаритные размеры, мм 100x45x2

Масса, кг 0,05



**И477.00.01**  
**И477.00.02**

Шаблон и контршаблон для контроля профиля ободьев локомотивных колес с гребнем толщиной 33 мм.

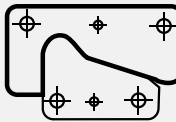
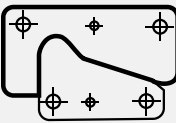
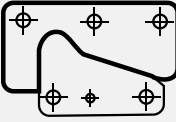
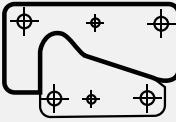
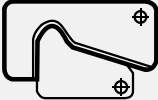
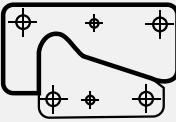
Габаритные размеры И477.00.01, мм 170x100x4

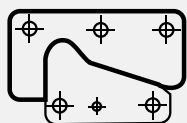
Масса, кг 0,33

Габаритные размеры И477.00.02, мм 140x80x4

Масса, кг 0,25

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

<b>И478.00.01</b> <b>И478.00.02</b>	Шаблон и контршаблон для контроля профиля ободьев колес электровозов ЧС с гребнем толщиной 23 мм	
	<i>Габаритные размеры И478.00.01, мм</i> 170x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,32	
	<i>Габаритные размеры И478.00.02, мм</i> 140x75x4 <i>Масса, кг</i> 0,22	
<b>И718.00.01</b> <b>И718.00.02</b>	Шаблон и контршаблон для контроля профиля ободьев локомотивных колес с гребнем толщиной 29 мм	
	<i>Габаритные размеры И718.00.01, мм</i> 170x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,33	
	<i>Габаритные размеры И718.00.02, мм</i> 140x80x4 <i>Масса, кг</i> 0,25	
<b>И719.00.01</b> <b>И719.00.02</b>	Шаблон и контршаблон для контроля профиля ободьев моторвагонных колес с толщиной 29 мм	
	<i>Габаритные размеры И719.00.01, мм</i> 170x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,32	
	<i>Габаритные размеры И719.00.02, мм</i> 130x80x4 <i>Масса, кг</i> 0,23	
<b>И720.00.01</b> <b>И720.00.02</b>	Шаблон и контршаблон для контроля профиля ободьев моторвагонных колес с гребнем толщиной 33 мм	
	<i>Габаритные размеры И720.00.01, мм</i> 160x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,32	
	<i>Габаритные размеры И720.00.02, мм</i> 130x80x4 <i>Масса, кг</i> 0,23	
<b>И735.00.00</b> <b>И736.00.00</b> <b>И737.00.00</b>	Шаблон и контршаблон профиля ДМеТи Локомотивный ремонтный Моторвагонный ремонтный	
	<i>Габаритные размеры И735.00.00, мм</i> 170x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,35	
	<i>Габаритные размеры И736.00.00, мм</i> 130x80x4 <i>Масса, кг</i> 0,23	
<b>Для обточенных колес грузовых вагонов</b>		
<b>Ш30.00.001</b> <b>Ш30.00.002</b>	Шаблон и контршаблон для контроля обточенных колес грузовых вагонов	
	<i>Габаритные размеры Ш730.00.01, мм</i> 160x100x4	
	<i>Масса, кг</i> 0,3	
	<i>Габаритные размеры И730.00.02, мм</i> 130x78x4 <i>Масса, кг</i> 0,23	



**Ш27.00.001**  
**Ш27.00.002**

Шаблон и контршаблон для контроля обточенных колес грузовых вагонов

<i>Габаритные размеры Ш27.00.01, мм</i>	160x100x4
<i>Масса, кг</i>	0,3
<i>Габаритные размеры И27.00.02, мм</i>	130x78x4
<i>Масса, кг</i>	0,23

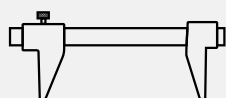
### Шаблоны для контроля и измерения параметров колесных пар вагонов



**T447.01.000**

Скоба ДК для измерения диаметра колес по кругу катания

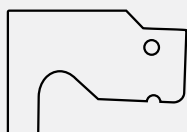
<i>Габаритные размеры, мм</i>	1260x180x330
<i>Масса, кг</i>	5,04



**T447.02.000**

Штанген РВП для измерения расстояния между внутренними поверхностями ободьев колес

<i>Габаритные размеры, мм</i>	1560x35x125
<i>Масса, кг</i>	2,9



**T447.03.000**

Шаблон максимальный для проверки профиля поверхности катания обработанного колеса

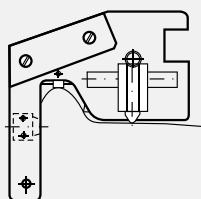
<i>Габаритные размеры, мм</i>	162x4x100
<i>Масса, кг</i>	0,3



**T447.04.000**

Контршаблон максимального шаблона для проверки профиля рабочей поверхности шаблона

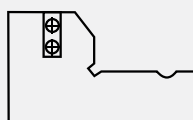
<i>Габаритные размеры, мм</i>	132x4x78
<i>Масса, кг</i>	0,23



**T447.05.000**

Шаблон абсолютный вагонный для измерения величины проката, наvara, ползуна колеса и толщины гребня

<i>Габаритные размеры, мм</i>	140x25x145
<i>Масса, кг</i>	0,5

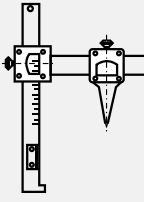
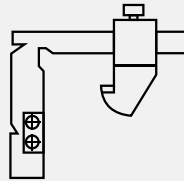
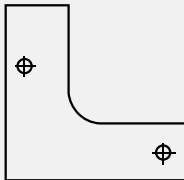
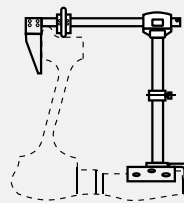
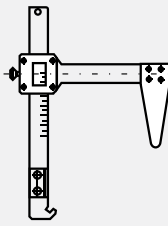
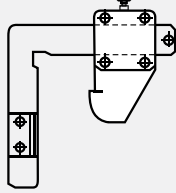
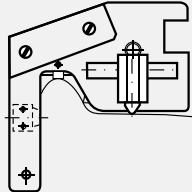


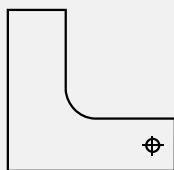
**T447.06.000**

Контршаблон для проверки абсолютного шаблона

<i>Габаритные размеры, мм</i>	104x30x70
<i>Масса, кг</i>	0,51

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

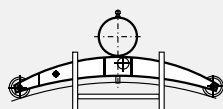
<b>T447.07.000</b>	Толщиномер цельнокатанных колес для измерения толщины обода цельнокатанных колес		
	<i>Предел измерения, мм</i>	0...90	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	19x10x120	
	<i>Масса, кг</i>	0,37	
<b>T447.08.000</b>	Шаблон ВПГ для определения вертикального подреза гребня колеса вагона		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	98x15x117	
	<i>Масса, кг</i>	0,19	
<b>T447.009</b>	Контршаблон ВПГ для проверки контрольных размеров шаблона ВПГ		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	56x5x56	
	<i>Масса, кг</i>	0,07	
<b>T447.12.000</b>	Прибор ЭК для определения разности расстояний от торца оси до внутренней поверхности ободьев колес с одной и другой стороны колесной пары и определения эксцентricности круга катания при ремонте колесных пар		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	550x150x450	
	<i>Масса, кг</i>	7,4	
<b>Шаблоны для контроля и измерения параметров колесных пар локомотивов</b>			
<b>И372.01</b>	Шаблон толщиномер для измерения толщины и местного уширения бандажа и обода цельнокатанного колеса		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	198x148x24	
	<i>Масса, кг</i>	0,3	
<b>И536.00</b>	Шаблон для определения вертикального подреза гребня колеса локомотива		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	95x98x24	
	<i>Масса, кг</i>	0,102	
<b>И433.01</b> <b>И433.01.01</b> <b>И433.02</b>	Шаблон для измерения гребневых бандажей локомотивов по ГОСТ 11018-2000 <b>И545</b> контрольный шаблон		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	145x140x25	
	<i>Масса, кг</i>	0,45	



**И548**

Шаблон контрольный для проверки шаблона

*Габаритные размеры, мм* 56x56x5  
*Масса, кг* 0,07



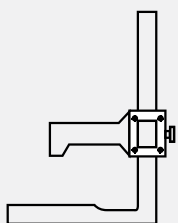
**И722**

**И723**

Скоба измерительная для сравнительных замеров диаметров бандажей по кругу катания без выкатки колесных пар

*Габаритные размеры, мм* 330x156x106  
*Масса, кг* 1,25

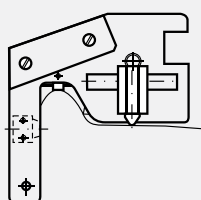
### **Шаблоны для контроля и измерения параметров колесных пар тягового подвижного состава**



**И475**

Штангенциркуль для измерения ширины бандажей колесных пар

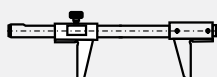
*Габаритные размеры, мм* 230x122x8  
*Масса, кг* 0,3



**И476**

Шаблон для проверки параметров колесных пар электровозов ЧС с подрезанным гребнем

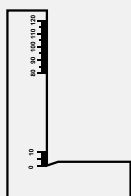
*Габаритные размеры, мм* 145x140x25  
*Масса, кг* 0,45



**И726**

Штанген межбандажный для контроля расстояния между внутренними гранями бандажей и ободьев цельнокатанных колес колесных пар подвижного состава (включая тяговый)

*Диапазон контроля, мм* от 1430 до 1450  
*Габаритные размеры, мм* 1620x35x125  
*Масса, кг* 4,0

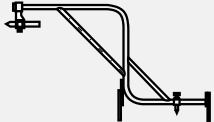


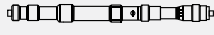
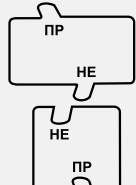


**И732**

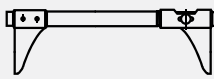
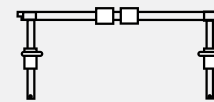
Шаблон для проверки профиля ободов колесных центров при ремонте в депоовских условиях и измерения длины фасок обода

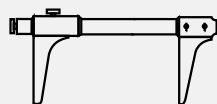
*Габаритные размеры, мм* 160x100x6  
*Масса, кг* 0,3

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

<b>И731</b>	Штихмасс для измерения расстояния от середины оси до бандажа колесной пары при их ремонте в деповских условиях		
	Габаритные размеры, мм	835x495x200	
	Масса, кг	3,2	
<b>И725</b>	Штангенбандажемер для измерения диаметра колес по кругу катания		
	Габаритные размеры, мм	1452x185x310	
	Масса, кг	6,0	
<b>И733</b>	Микрометр для контроля колесных центров ТПС при ремонте в деповских условиях		
	Габаритные размеры, мм	1240x140x310	
	Масса, кг	3,2	
<b>И727</b>	Нутромер бандажный для контроля внутреннего диаметра бандажей колесных пар ТПС при ремонте в деповских условиях		
	Габаритные размеры, мм (не более)	1073x25x30	
	Масса, кг (не более)	1,6	
<b>И734</b>	Шаблон и контршаблон канавок бандажей колесных пар		
	Габаритные размеры, мм (не более)	160x100x6	
	Масса, кг (не более)	0,3	

### Шаблоны для контроля параметров элементов тележки грузового вагона

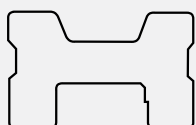
<b>Т914.01.000</b>	Штанген базового размера для измерения расстояния между наружными направляющими буксовых проемов рамы тележки грузового вагона на ВЧД		
	Габаритные размеры, мм (не более)	2250x48x235	
	Масса, кг (не более)	5,2	
<b>Т914.02.000 ФП</b>	Штанген ФП для измерения расстояния между фрикционными планками боковой рамы тележки грузового вагона и проверки их непараллельности на ВДЧ		



**T914.03.000**  
**H**

Штанген "H" для измерения расстояния от внутренней поверхности проема для надрессорной балки до наружной буксовой направляющей боковой рамы тележки ЦНИИ-ХЗ

*Предел измерения, мм* 750...765  
*Габаритные размеры, мм* 861x35x165  
*Масса, кг* 3,3

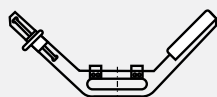


**T914.004**  
**T914.009**

Шаблон буксового проема для контроля размера буксового проема и ширины буксовых направляющих вновь изготавливаемой боковой рамы тележки. T914.009 при капитальном и деповском ремонте.

*Габаритные размеры, мм* 340x5x220  
*Масса, кг* 2,0

## Шаблоны для контроля параметров поверхности катания колесных пар



**T914.05.000**

Штанген НП для измерения величин износов опорных наклонных поверхностей надрессорной балки тележки грузового вагона на ВДЧ

*Габаритные размеры, мм (не более)* 520x85x215  
*Масса, кг* 1,3

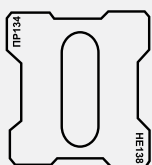


**T914.06.000**

выпускается в двух исполнениях:  
для надрессорных балок до 1986 года выпуска  
для надрессорных балок после 1986 года выпуска

Штанген подпятника для измерения толщин внутреннего и наружного буртов и износа опорной поверхности подпятника надрессорной балки тележки ЦНИИ-ХЗ

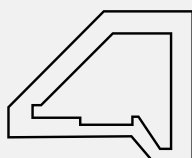
*Габаритные размеры, мм (не более)* 425x25x105  
*Масса, кг* 1,1



**T914.007**

Шаблон направляющих буртов для контроля расстояния между направляющими буртами надрессорной балки тележки ЦНИИ-ХЗ

*Габаритные размеры, мм (не более)* 140x4x120  
*Масса, кг* 0,25

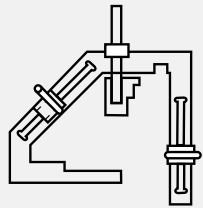
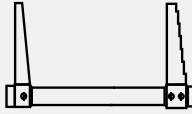
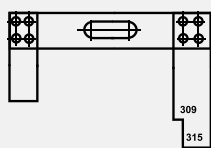

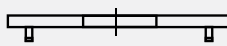
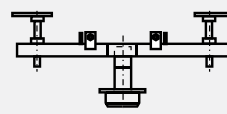
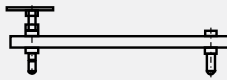


**T914.008**

Шаблон фрикционного клина для контроля профиля рабочих поверхностей клина тележки ЦНИИ-ХЗ

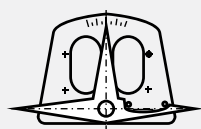
*Габаритные размеры, мм* 305x4x210  
*Масса, кг* 0,85

## Шаблоны для контроля параметров элементов тележки грузового вагона

<b>T914.09.000</b> <b>T914.20.000</b>	Шаблон фрикционного клина и универсальный шаблон для контроля размеров и профиля рабочих поверхностей фрикционного клина при ремонте тележек на ВЧД		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	309x26x245	
	<i>Масса, кг</i>	1,07	
<b>T914.10.000</b>	Штанген базового размера для контроля базового размера при измерении расстояния между наружными направляющими буксовых проемов рамы тележки грузового вагона		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	2200x220x65	
	<i>Масса, кг</i>	4,5	
<b>T914.11.000</b>	Шаблон высоты скользуна надрессорной балки тележки ЦНИИ-ХЗ		
	<i>Габаритные размеры, мм (не более)</i>	365x285x5	
	<i>Масса, кг</i>	0,7	
<b>T914.14.000</b>	Штанген подпятника и пятника соединительной балки для контроля размеров подпятника и пятника при ремонте соединительных балок 4-х-осных тележек на ВЧД		
	<i>Габаритные размеры, мм (не более)</i>	530x23x115	
	<i>Масса, кг</i>	1,8	
<b>T914.15.000</b>	Приспособление для измерения величины износа центральных скользунов при ремонте соединительных балок 4-х-осных тележек на ВЧД		
	<i>Габаритные размеры, мм (не более)</i>	1600x20x40	
	<i>Масса, кг</i>	2,6	
<b>T914.16.000</b>	Приспособление для измерения пропеллерности плоскостей крайних скользунов по отношению плоскости центральных скользунов соединительных балок 4-х-осных тележек на ВЧД		
	<i>Габаритные размеры, мм (не более)</i>	1620x105x285	
	<i>Масса, кг</i>	2,9	
<b>T914.17.000</b>	Приспособление для измерения величины износа пятников соединительных балок 4-х-осных тележек на ВЧД		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	1620x21x205	
	<i>Масса, кг</i>	2,9	



## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ



**T914.18.000** Шаблон для определения положения клина относительно надрессорной балки на ВЧД

*Габаритные размеры, мм (не более)* 200x60x125

*Масса, кг* 0,4



**T914.19.000** Шаблон для определения положения клина относительно надрессорной балки в эксплуатации

*Габаритные размеры, мм (не более)* 200x60x125

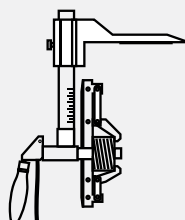
*Масса, кг* 0,4



**T914.21.000** Набор щупов для замера зазоров между скользунами грузовых вагонов в эксплуатации и при всех видах ремонта на ВЧД

*Габаритные размеры, мм (не более)* 120x15x30

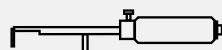
*Масса, кг* 0,3



**T1328** Приспособление для контроля размеров корпуса буксы при ремонте тележек модели 18-100 на ВЧД, ВРЗ

*Габаритные размеры, мм (не более)* 345x210x400

*Масса, кг* 1,9



**T1296** Шаблон для определения зазора между вертикальными стенками пятника и подпятника

*Габаритные размеры, мм (не более)* 670x50x10

*Масса, кг* 1,1

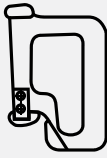

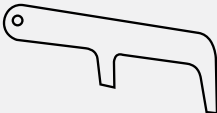



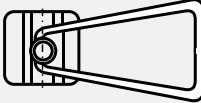



**T1345** Шаблон для проверки стопорных планок

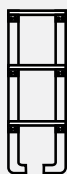
*Габаритные размеры, мм (не более)* 121x31x3

*Масса, кг* 0,1

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Контроль корпуса автосцепки.

<b>№ 821р-1</b>	Шаблон для проверки ширины зева корпуса автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	250x120x138	
	<i>Масса, кг</i>	1,4	
<b>№ 822р</b>	Шаблон для проверки закруглений углов зева и малого зуба автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	110x55x15	
	<i>Масса, кг</i>	0,3	
<b>№ 892р</b>	Шаблон для проверки длины малого зуба и расстояния между ударной стенкой зева и тяговой поверхностью большого зуба автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	247x87x8	
	<i>Масса, кг</i>	0,3	
<b>№ 893р</b>	Шаблон для проверки длины малого зуба корпуса и расстояния между ударной стенкой зева и тяговой поверхностью большого зуба при деповском ремонте вагона		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	200x60x125	
	<i>Масса, кг</i>	0,4	
<b>№ 884р</b>	Шаблон для проверки длины малого зуба корпуса и расстояния между ударной стенкой зева и тяговой поверхностью большого зуба после наплавки и обработки ударных поверхностей		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	247x90x8	
	<i>Масса, кг</i>	0,3	
<b>№ 914р-м</b> <b>№ 914р-2м</b>	Шаблон для проверки ударной поверхности малого зуба и ударной стенки зева автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	230x210x589	
	<i>Масса, кг</i>	6,3	
<b>№ 914р/21а</b>	Шуп непроходной для проверки ударной поверхности зева и малого зуба автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	128x50x22	
	<i>Масса, кг</i>	0,13	
<b>№ 914р/24-1м</b>	Шаблон для проверки ударных поверхностей контура зацепления. Профильная планка.		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	575x10x4	
	<i>Масса, кг</i>	0,8	

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ



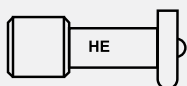
**№ 914p/22-2м** Шаблон для проверки тяговой поверхности малого зуба автосцепки

*Габаритные размеры, мм* 460x160x93  
*Масса, кг* 2,0



**№ 914p/25** Шаблон для проверки тяговой поверхности малого зуба и большого зуба

*Габаритные размеры, мм* 460x140x65  
*Масса, кг* 2,6



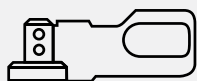
**№ 845p** Шаблон для проверки ширины кармана для замка в корпусе автосцепки и положения отверстия для запорного болта

*Габаритные размеры, мм* Ø52x217  
*Масса, кг* 1,3



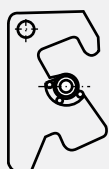
**№ 848p** Шаблон для проверки ширины кармана для замка в корпусе автосцепки

*Габаритные размеры, мм* 293x72x100  
*Масса, кг* 1,1



**№ 849p - I** Шаблон для проверки размеров шипа для замкодержателя и его положения относительно контура зацепления

*Габаритные размеры, мм* 328x80  
*Масса, кг* 1,12



**№ 827p** Шаблон для проверки контура зацепления корпуса автосцепки

*Габаритные размеры, мм* 400x240x510  
*Масса, кг* 8,7



**№ 889p** Контршаблон для проверки шаблона № 827p

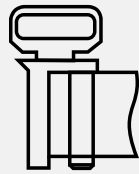
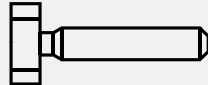
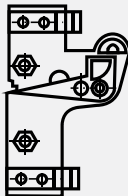
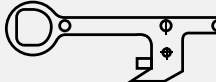

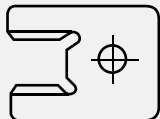
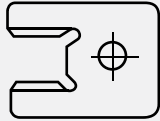
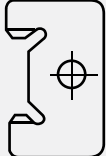
*Габаритные размеры, мм* 328x306x4  
*Масса, кг* 1,9

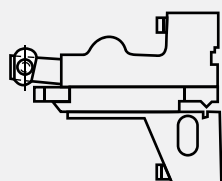


**№ 797p** Шаблон для проверки диаметров и соосности малого и большого отверстий для маятика подъемника

*Габаритные размеры, мм* Ø53,5x292  
*Масса, кг* 1,9

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

<b>№ 46г</b>	Шаблон для проверки перемычки хвостовика корпуса автосцепки со стороны клина после ремонта		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	245x140x140	
	<i>Масса, кг</i>	5,6	
<b>№ 806р</b>	Шаблон для проверки диаметра и состояния кромки торца шипа для замкодержателя		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	158x50x60	
	<i>Масса, кг</i>	0,36	
<b>№ 816р</b>	Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура зацепления		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	294x162x75	
	<i>Масса, кг</i>	1,73	
<b>№ 937р</b>	Шаблон для проверки положения отверстия для валика подъемника относительно контура зацепления		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	340x125x75	
	<i>Масса, кг</i>	0,7	
<b>№ 938р</b>	Шаблон для проверки шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	297x233x30	
	<i>Масса, кг</i>	1,52	
<b>№ 897р-1</b>	Шаблон для проверки толщины перемычек хвостовика автосцепки при капитальном ремонте вагонов и локомотивов		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	98x95x10	
	<i>Масса, кг</i>	0,550	
<b>№ 898р-1</b>	Шаблон для проверки толщины перемычек хвостовика автосцепки при деповском ремонте		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	95x95x10	
	<i>Масса, кг</i>	0,550	
<b>№ 900р-1</b>	Шаблон для проверки толщины перемычек хвостовика автосцепки после наплавки и обработки независимо от вида ремонта		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	99x55x10	
	<i>Масса, кг</i>	0,17	

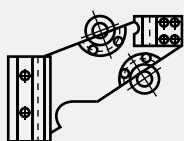


**№ 834р**

Шаблон для проверки положения полочки для верхнего плеча предохранителя относительно шипа замкодержателя и контура зацепления автосцепки

Габаритные размеры, мм 242x294x75  
 Масса, кг 1,946

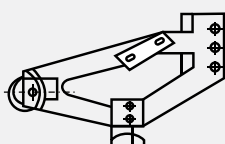
## Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка замка автосцепки.



**№ 833р**

Шаблон для проверки прилива для шипа замка

Габаритные размеры, мм 200x146x90  
 Масса, кг 1,9



**№ 839р**

Шаблон для проверки задней кромки овального отверстия в замке

Габаритные размеры, мм 296x234x54  
 Масса, кг 3,27



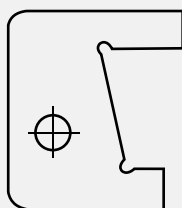
**№ 852рп**  
**№ 852рг**

выпускается в двух исполнениях:  
 для пассажирских вагонов № 852рп  
 для грузовых вагонов № 852рг

Шаблон для проверки толщины замка

Габаритные размеры, мм 410x130x8  
 Масса, кг 1,5

## Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка замкодержателя.



**№ 899рг**

Шаблон для проверки толщины замыкания части замка до ремонта

Габаритные размеры, мм 70x74x8  
 Масса, кг 0,28

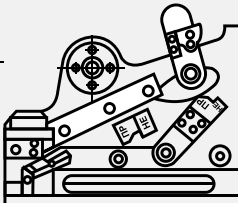
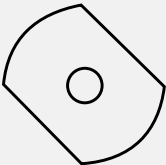
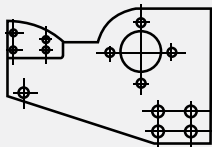
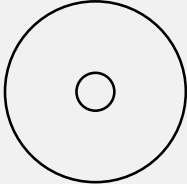
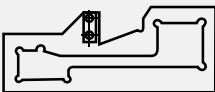
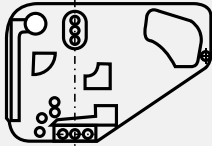
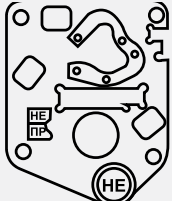


**№ 943р**

Шаблон для проверки направляющего зуба опоры замка

Габаритные размеры, мм 68x95x5  
 Масса, кг 0,3

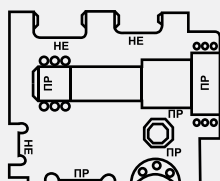
## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

<b>№ 826р</b>	Шаблон для проверки противовеса расцепного угла отверстия замкодержателя		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	320x387	
	<i>Масса, кг</i>	9,664	
<b>№ 825р</b>	Установочный шаблон для проверки положения проходной части сухаря шаблона № 826р		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	Ø180x126x15	
	<i>Масса, кг</i>	2,36	
<b>№ 824р</b>	Шаблон для проверки шаблонов № 826р		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	213x157x91	
	<i>Масса, кг</i>	1,698	
<b>№ 830</b>	Установочный шаблон для проверки положения непроходной части сухаря шаблона № 826р		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	Ø173x15	
	<i>Масса, кг</i>	2,7	
<b>№ 841р</b>	Шаблон для проверки замкодержателя автосцепки		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	354x150x56	
	<i>Масса, кг</i>	1,5	
<b>№ 916р</b>	Шаблон для проверки наружного контура замкодержателя автосцепного устройства		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	315x215x101	
	<i>Масса, кг</i>	1,1	
<b>Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка подъемника замка.</b>			
<b>№ 847р</b>	Шаблон для проверки подъемника замка		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	320x205x6	
	<i>Масса, кг</i>	5,414	



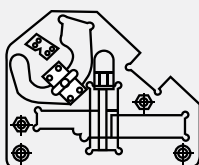
<b>№ 901р</b>	Шаблон для проверки шаблона № 847р	
	Габаритные размеры, мм	135x93x78
	Масса, кг	0,155

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка валика подъемника.



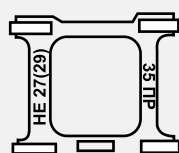
<b>№ 919р</b>	Шаблон для проверки валика подъемника	
	Габаритные размеры, мм	170x185x8
	Масса, кг	2,200

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка предохранителя замка автосцепки.

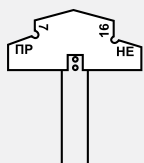


<b>№ 800р</b>	Шаблон для проверки предохранителя замка	
	Габаритные размеры, мм	389x275x5
	Масса, кг	4,650

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка автосцепки в собранном виде.



<b>№ 820р</b>	Шаблон для проверки действия предохранителя замка от саморасцепа при капитальном ремонте вагона	
выпускается в двух исполнениях: для капитального ремонта для деповского ремонта	Габаритные размеры, мм	257x200x48
	Масса, кг	1,3



<b>№ 787р</b>	Шаблон для проверки совместно с шаблоном № 820р величины отхода замка от кромки малого зуба	
	Габаритные размеры, мм	132x90x10
	Масса, кг	0,510



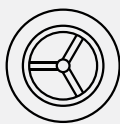
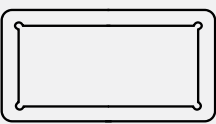


<b>№ 828р</b>	Шаблон для проверки контура зацепления автосцепки в собранном виде	
	Габаритные размеры, мм	400x240x8
	Масса, кг	4,0



<b>№ 896р</b>	Контршаблон шаблона № 828р	
	Габаритные размеры, мм	400x240x8
	Масса, кг	4,0



### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка поглощающего аппарата.

<b>№ 611</b>	Шаблон для проверки нажимного конуса поглощающего аппарата Ш-1-Т, Ш-1-ТМ, ЦНИИ-Н6		
<b>№ 611-1</b>	Шаблон для проверки нажимного конуса поглощающего аппарата Ш-2-В		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	280x130x165	
	<i>Масса, кг</i>	1,1	
<b>№ 611к</b>	Контршаблон для проверки шаблона № 611		
<b>№ 611-1к</b>	Контршаблон для проверки шаблона № 611-1		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	230x230x110	
	<i>Масса, кг</i>	1,9	
<b>№ 83р</b>	Шаблон для проверки габаритных размеров собранных поглощающих аппаратов после осмотра и ремонта		
<b>№ 83р/1</b>			
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	655x314x7	
	<i>Масса, кг</i>	4,0	

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка тягового хомута.

<b>№ 920р-1</b>	Шаблон для проверки тягового хомута		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	1010x170x36	
	<i>Масса, кг</i>	2,9	
<b>№ 861р-м</b>	Шаблон для проверки отверстий для клина в тяговом хомуте		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	370x63x63	
	<i>Масса, кг</i>	2,8	

### Шаблоны для контроля автосцепного устройства вагонов. Проверка маятниковой подвески.

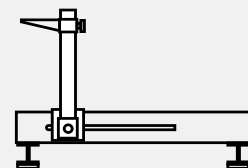
<b>№ 778</b>	Шаблон для проверки маятниковой подвески пассажирского типа		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	173x75x6	
	<i>Масса, кг</i>	0,5	
<b>№ 781</b>	Шаблон для проверки маятниковой подвески грузового типа		
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	250x75x8	
	<i>Масса, кг</i>	0,9	





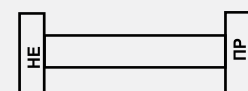
## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

<b>T1339.00.00</b>	Шаблон для измерения высоты автосцепки над головками рельсов	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	1630x180x1180
	<i>Масса, кг</i>	5,45

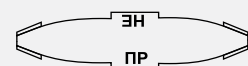


### Шаблоны для контроля параметров тормозного оборудования грузового вагона.

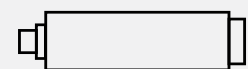
<b>T542.01.000</b>	Шаблон №1 для проверки величины износа тормозного башмака в месте контакта его с подвеской	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	28x39x60
	<i>Масса, кг</i>	0,09



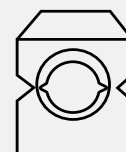
<b>T542.02.000</b>	Шаблон №2 для проверки износов тормозного башмака в местах контакта его с колодкой	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	61x122x340
	<i>Масса, кг</i>	0,92



<b>T542.03.000</b>	Шаблон №3 для проверки отклонения от соосности отверстий и параллельности ветвей подвески тормозного башмака	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	100x85x240
	<i>Масса, кг</i>	9,5



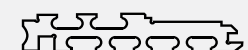
<b>T542.04.000</b>	Бойки накладные для протяжки осей подвески тормозного башмака при их переделке в депо в случае постановки резиновых втулок	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	35x75x55
	<i>Масса, кг</i>	1,05



<b>T542.05.000</b>	Шаблон для измерения длины триангеля; для контрольной проверки основных размеров триангеля в собранном виде; для измерения расстояния между внутренними гранями тормозных башмаков; для определения величины изгиба швеллера	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	1924x175x65
	<i>Масса, кг</i>	4,32



<b>T542.00.001</b>	Шаблон №4 для контроля основных размеров подвески тормозного башмака	
	<i>Габаритные размеры, мм</i>	5x52x280
	<i>Масса, кг</i>	0,41



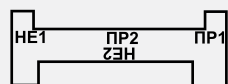
## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ



**T542.00.002** Шаблон № 5 для контроля размера высоты окна и толщины перемычки окна тормозного башмака под чеку

*Габаритные размеры, мм* 10x19x35

*Масса, кг* 0,05

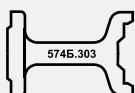


**T542.00.003** Шаблон № 6 для контроля длины опорной полки наконечника и диаметра отверстия втулки распорки триангеля

*Габаритные размеры, мм* 5x43x100

*Масса, кг* 0,09

### **Контроль конусных поверхностей деталей регуляторов тормозных рычажных передач T1320.000.**



**T1320.001** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 110x85x8

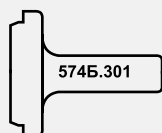
*Масса, кг* 0,16



**T1320.002** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 120x80x3

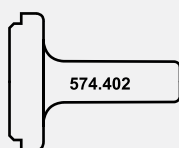
*Масса, кг* 0,12



**T1320.003** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 110x62x8

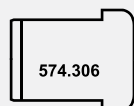
*Масса, кг* 0,2



**T1320.004** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 100x66x8

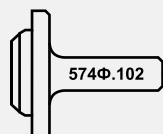
*Масса, кг* 0,16



**T1320.005** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 90x70x5

*Масса, кг* 0,11

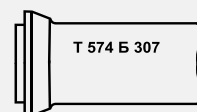


**T1320.006** Шаблон для ремонта тормозного оборудования

*Габаритные размеры, мм* 105x75x8

*Масса, кг* 0,16

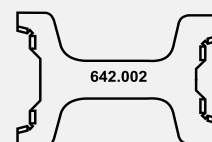
<b>T1320.007</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	95x80x8
	Масса, кг	0,25



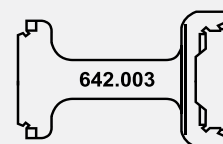
<b>T1326</b>	Шаблоны для проверки деталей авторежима грузового Модели 265А-1	
	<b>Ш1(Т1326.100)</b> - для предварительной установки сухаря авторежима	
	<b>Ш2(Т1326.001)</b> - для контроля размеров авторежима	
	<b>Ш3(Т1326.002)</b> - для контроля изгиба наконечника вилки авторежима	
<b>Ш4(Т1326.003)</b> - для контроля износа острия сухаря		

**Контроль конусных поверхностей деталей  
регуляторов тормозных рычажных передач Т1312.000.**

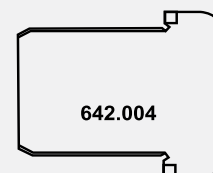
<b>T1312.001</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	90x70x8
	Масса, кг	0,15



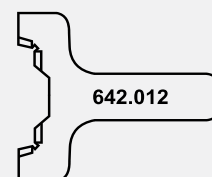
<b>T1312.002</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	105x75x8
	Масса, кг	0,16



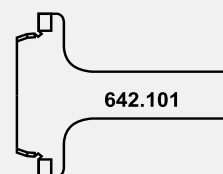
<b>T1312.003</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	95x80x8
	Масса, кг	0,25



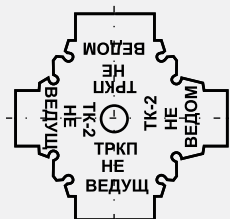
<b>T1312.004</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	90x70x5
	Масса, кг	0,11



<b>T1312.005</b>	Шаблон для ремонта тормозного оборудования	
	Габаритные размеры, мм	90x70x8
	Масса, кг	0,15



## Комплект шаблонов для контроля износа и геометрических размеров ручьев шкивов приводов ТРКП и ТК-2.



**Л2.0011.001**

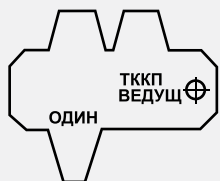
Шаблон универсальный для проверки износа ручьев ведущих и ведомых шкивов приводов ТРКП и ТК-2

*Габаритные размеры, мм*

50,8x1,6x50

*Масса, кг*

0,024



**Л2.0011.002**

Шаблон для контроля геометрических размеров и шага ручьев ведущего шкива привода ТРКП после переточки

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x68

*Масса, кг*

0,055



**Л2.0011.003**

Шаблон для периодической калибровки шаблона Л2.0011.002

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x40

*Масса, кг*

0,028



**Л2.0011.004**

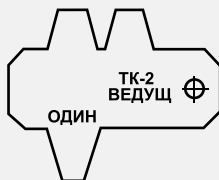
Шаблон для контроля геометрических размеров и шага ручьев ведомого шкива привода ТРКП после переточки

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x68

*Масса, кг*

0,055



**Л2.0011.006**

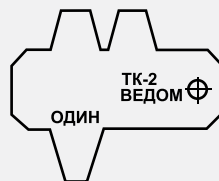
Шаблон для контроля геометрических размеров и шага ручьев ведущего шкива привода ТК-2 после переточки

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x68

*Масса, кг*

0,055



**Л2.0011.008**

Шаблон для контроля геометрических размеров и шага ручьев ведомого шкива привода ТК-2 после переточки

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x68

*Масса, кг*

0,051



**Л2.0011.005**

Шаблон для периодической калибровки шаблона Л2.0011.004

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x40

*Масса, кг*

0,03



**Л2.0011.007**

Шаблон для периодической калибровки шаблона Л2.0011.006

*Габаритные размеры, мм*

80x1,6x40

*Масса, кг*

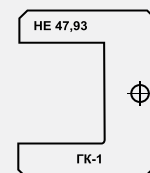
0,043

<b>Л2.0011.009</b>	Шаблон для периодической калибровки шаблона Л2.011.008	
	Габаритные размеры, мм	80x1,6x40
	Масса, кг	0,04

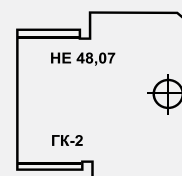


### Комплект калибров для проверки деталей гидrogасителей.

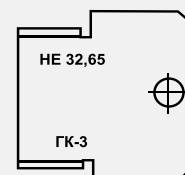
<b>T1270.001</b>	Калибр-скоба ГК1 предназначен для контроля штока в рабочей зоне	
	Габаритные размеры, мм	65x78x4
	Масса, кг	0,10



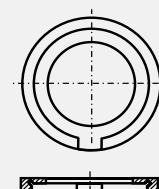
<b>T1270.002</b>	Калибр-пробка ГК2 предназначен для контроля направляющей	
	Габаритные размеры, мм	60x60x4
	Масса, кг	0,10



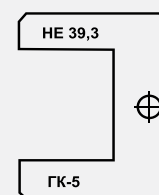
<b>T1270.003</b>	Калибр-пробка ГК3 предназначен для контроля втулки	
	Габаритные размеры, мм	50x42x4
	Масса, кг	0,05



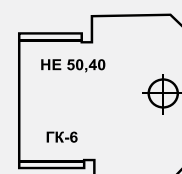
<b>T1270.004</b>	Калибр-кольцо ГК4 предназначен для контроля замка поршневого колеса	
	Габаритные размеры, мм	∅80x10
	Масса, кг	0,15



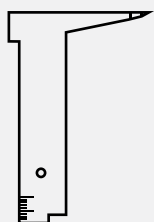
<b>T1270.005</b>	Калибр-скоба ГК5 предназначен для контроля втулки	
	Габаритные размеры, мм	60x70x4
	Масса, кг	0,07



<b>T1270.006</b>	Калибр-пробка ГК6 предназначен для контроля головок гасителей	
	Габаритные размеры, мм	65x70x4
	Масса, кг	0,12



## Инструмент и принадлежности осмотрщиков вагонов



**Шаблон Басалаева** Шаблон для проверки перекоса корпуса буксы и выхода лабиринтного кольца

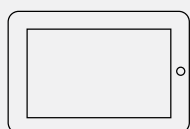
*Габаритные размеры, мм* 40x26x2

*Масса, кг* 0,03

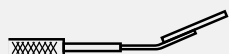


**Зеркало** Зеркало для осмотра вагонов в труднодоступных местах

*Габаритные размеры, мм* 85x58x4,8



### Зеркало с телескопической ручкой



Зеркало для осмотра вагонов в труднодоступных местах

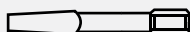
**T416.00.024** Ломик для проверки действия предохранителя от саморасцепа



*Габаритные размеры, мм* 400x20x10

*Масса, кг* 0,22

**T416.00.023** Ломик-калибр для проверки износов в контурах зацепления автосцепок при растянутых вагонах



*Габаритные размеры, мм* Ø25x480x22

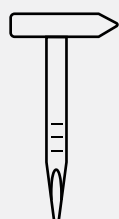
*Масса, кг* 0,82

**Кронциркуль** Кронциркуль 150, 250, 300, 500



*Габаритные размеры, мм* 97x68x10

*Масса, кг* 0,2



**Молоток осмотрщика вагонов** Для проверки автосцепки, замера зазора скользунов, выявления перекоса и перегруза кузова вагона на пунктах подготовки вагонов под погрузку

*Габаритные размеры, мм* 16x625x100

*Масса, кг* 1,2

**Ломик-лапа** Для вытаскивания чеки тормозной колодки

## ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ШАБЛОНЫ

### Комплект инструмента и принадлежностей осмотрщика вагонов СУ-1 и СУ-2

По инструкции ЦВ-ЦЛ-408 МПС РФ		
1	<b>T447.05.000</b>	<b>Шаблон абсолютный</b> Габариты 140x25x145, вес 500 г
2	<b>T447.08.000</b>	<b>Шаблон ВПГ</b> измерения подреза гребня Габариты 98x15x117, вес 190 г
3	<b>T1216.38.000</b>	<b>Шаблон Холодова</b> проверки автосцепки № 873 Габариты 165x85x24, вес 300 г
4	<b>T447.07.000</b>	<b>Толщинометр</b> для измерения толщин обода колеса Габариты 19x10x120, вес 370 г
5		<b>Шаблон Басалаева</b> Габариты 40x26x2, вес 50 г
6	<b>T914.19.000</b>	<b>Шаблон</b> для определения положения клина относительно надрессорной палки Габариты 200x60x125, вес 400 г
7	<b>T914.21.000</b>	<b>Приспособление-щуп</b> для замера зазоров между скользунами грузовых вагонов при всех видах ремонта и в эксплуатации (ТУ2-034-255-87) Габариты 120x15x30, вес 300 г
8		<b>Шаблон ИН 89</b> перегруза и неравномерной загрузки вагона
9	<b>T418.00.024</b>	<b>Ломик</b> для проверки предохранителя автосцепки от саморасцепа Габариты 400x20x10, вес 220 г
10		<b>Лупа</b> (ГОСТ 25706-83)
11		<b>Складной металлический метр или рулетка</b> (ТУ-24-8-1014-76)
12		<b>Кронциркуль</b> 150 Габариты 97x68x10, вес 200 г
13		<b>Зеркало с телескопической ручкой</b> (ГОСТ 17716-91) Габариты 85x58x5
14		<b>Молоток</b> с ручкой длиной 0,6-0,7м (черт.№РП 9-04СБ) Габариты 16x625x100, вес 1200 г
15		<b>Сумка для инструмента универсальная</b> (ТУ-001-24-95)

Возможна комплектация сумки по желанию заказчика



## СВЕРЛА

### СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ Средняя серия. ГОСТ 10902



d	L	l	d	L	l	d	L	l	d	L	l
0,25	19	3	1,80	46	22	4,60	80	47	8,90	125	81
0,30	19	3	1,85	46	22	4,70	80	47	9,00	125	81
0,32	19	4	1,90	46	22	4,80	86	52	9,10	125	81
0,35	19	4	1,95	49	24	4,90	86	52	9,20	125	81
0,38	19	4	2,00	49	24	5,00	86	52	9,30	125	81
0,40	20	5	2,05	49	24	5,10	86	52	9,40	125	81
0,42	20	5	2,10	49	24	5,20	86	52	9,50	125	81
0,45	20	5	2,15	53	27	5,30	86	52	9,60	133	87
0,48	20	5	2,20	53	27	5,40	93	57	9,70	133	87
0,50	22	6	2,25	53	27	5,50	93	57	9,80	133	87
0,52	22	6	2,30	53	27	5,60	93	57	9,90	133	87
0,55	24	7	2,35	53	27	5,70	93	57	10,00	133	87
0,58	24	7	2,40	57	30	5,80	93	57	10,10	133	87
0,60	24	7	2,45	57	30	5,90	93	57	10,20	133	87
0,62	26	8	2,50	57	30	6,00	93	57	10,30	133	87
0,65	26	8	2,55	57	30	6,10	101	63	10,40	133	87
0,68	28	9	2,60	57	30	6,20	101	63	10,50	133	87
0,70	28	9	2,65	61	33	6,30	101	63	10,60	133	87
0,72	28	9	2,70	61	33	6,40	101	63	10,70	142	94
0,75	28	9	2,75	61	33	6,50	101	63	10,80	142	94
0,80	30	10	2,80	61	33	6,60	101	63	10,90	142	94
0,82	30	10	2,85	61	33	6,70	101	63	11,00	142	94
0,85	30	10	2,90	61	33	6,80	109	69	11,10	142	94
0,90	32	11	2,95	61	33	6,90	109	69	11,20	142	94
0,92	32	11	3,00	61	33	7,00	109	69	11,30	142	94
0,95	32	11	3,10	65	36	7,10	109	69	11,40	142	94
0,98	34	12	3,15	65	36	7,20	109	69	11,50	142	94
1,00	34	12	3,20	65	36	7,30	109	69	11,60	142	94
1,05	34	12	3,30	65	36	7,40	109	69	11,70	142	94
1,10	36	14	3,35	65	36	7,50	109	69	11,80	142	94
1,15	36	14	3,40	70	39	7,60	117	75	11,90	151	101
1,20	38	16	3,50	70	39	7,70	117	75	12,00	151	101
1,25	38	16	3,60	70	39	7,80	117	75	12,10	151	101
1,30	38	16	3,70	70	39	7,90	117	75	12,20	151	101
1,35	40	18	3,80	75	43	8,00	117	75	12,30	151	101
1,40	40	18	3,90	75	43	8,10	117	75	12,40	151	101
1,45	40	18	4,00	75	43	8,20	117	75	12,50	151	101
1,50	40	18	4,10	75	43	8,30	117	75	12,60	151	101
1,55	43	20	4,20	75	43	8,40	117	75	12,70	151	101
1,60	43	20	4,25	75	43	8,50	117	75	12,80	151	101
1,65	43	20	4,30	80	47	8,60	125	81	12,90	151	101
1,70	43	20	4,40	80	47	8,70	125	81	13,00	151	101
1,75	46	22	4,50	80	47	8,80	125	81			

Сверла предназначены для сверления отверстий в конструкционных сталях, чугуна, цветных металлах и других материалах. Изготавливаются повышенной точности (класс А1) и нормальной точности (класс В и В1). Материал – быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265

## СВЕРЛА

### СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ Средняя серия. ГОСТ 10903



d	l	Конус Морзе		d	l	Конус Морзе		d	l	Конус Морзе		d	l	Конус Морзе	
		Норм.	Усилен.			Норм.	Усилен.			Норм.	Усилен.			Норм.	Усилен.
6,00	57	1	–	16,50	125	2	–	27,75	170	3	4	43,50	210	4	5
6,20	63	1	–	16,75	125	2	–	28,00	170	3	4	44,00	210	4	5
6,40	63	1	–	17,00	125	2	–	28,25	175	3	4	44,50	210	4	5
6,50	63	1	–	17,25	130	2	–	28,50	175	3	4	45,00	210	4	5
6,60	63	1	–	17,40	130	2	–	28,75	175	3	4	45,25	215	4	5
6,80	69	1	–	17,50	130	2	–	29,00	175	3	4	45,50	215	4	5
7,00	69	1	–	17,75	130	2	–	29,25	175	3	4	46,00	215	4	5
7,20	69	1	–	18,00	130	2	–	29,50	175	3	4	46,50	215	4	5
7,40	69	1	–	18,25	135	2	3	29,75	175	3	4	47,00	215	4	5
7,50	69	1	–	18,50	135	2	3	30,00	175	3	4	47,50	215	4	5
7,60	75	1	–	18,75	135	2	3	30,25	180	3	4	48,00	220	4	5
7,80	75	1	–	19,00	135	2	3	30,50	180	3	4	48,50	220	4	5
8,00	75	1	–	19,25	140	2	3	30,75	180	3	4	49,00	220	4	5
8,20	75	1	–	19,40	140	2	3	31,00	180	3	4	49,50	220	4	5
8,40	75	1	–	19,50	140	2	3	31,25	180	3	4	50,00	220	4	5
8,50	75	1	–	19,75	140	2	3	31,50	180	3	4	50,50	225	4	5
8,80	81	1	–	20,00	140	2	3	31,75	185	3	4	51,00	225	5	–
9,00	81	1	–	20,25	145	2	3	32,00	185	4	–	51,50	225	5	–
9,20	81	1	–	20,50	145	2	3	32,25	185	4	–	52,00	225	5	–
9,50	81	1	–	20,75	145	2	3	32,50	185	4	–	53,00	225	5	–
9,80	87	1	–	20,90	145	2	3	33,00	185	4	–	54,00	230	5	–
10,00	87	1	–	21,00	145	2	3	33,25	185	4	–	55,00	230	5	–
10,20	87	1	–	21,25	150	2	3	33,50	185	4	–	56,00	230	5	–
10,50	87	1	–	21,50	150	2	3	34,00	190	4	–	57,00	235	5	–
10,80	94	1	–	21,75	150	2	3	34,50	190	4	–	58,00	235	5	–
11,00	94	1	–	22,00	150	2	3	35,00	190	4	–	59,00	235	5	–
11,20	94	1	–	22,25	150	2	3	35,25	190	4	–	60,00	240	5	–
11,50	94	1	–	22,50	155	2	3	35,50	190	4	–	61,00	240	5	–
11,80	94	1	–	22,75	155	2	3	35,75	195	4	–	62,00	240	5	–
12,00	101	1	2	23,00	155	2	3	36,00	195	4	–	63,00	240	5	–
12,20	101	1	2	23,25	155	3	–	36,25	195	4	–	64,00	245	5	6
12,50	101	1	2	23,50	155	3	–	36,50	195	4	–	65,00	245	5	6
12,80	101	1	2	23,75	160	3	–	37,00	195	4	–	66,00	245	5	6
13,00	101	1	2	23,90	160	3	–	37,50	195	4	–	67,00	245	5	6
13,20	101	1	2	24,00	160	3	–	38,00	200	4	–	68,00	250	5	6
13,50	108	1	2	24,25	160	3	–	38,25	200	4	–	69,00	250	5	6
13,75	108	1	2	24,50	160	3	–	38,50	200	4	–	70,00	250	5	6
13,80	108	1	2	24,75	160	3	–	39,00	200	4	–	71,00	250	5	6
14,00	108	1	2	25,00	160	3	–	39,25	200	4	–	72,00	255	5	6
14,25	120	2	–	25,25	165	3	–	39,50	200	4	–	73,00	255	5	6
14,50	120	2	–	25,50	165	3	–	40,00	200	4	–	74,00	255	5	6
14,75	120	2	–	25,75	165	3	–	40,50	205	4	5	75,00	255	5	6
15,00	120	2	–	26,00	165	3	–	41,00	205	4	5	76,00	260	6	–
15,25	120	2	–	26,25	165	3	–	41,25	205	4	5	77,00	260	6	–
15,40	120	2	–	26,50	165	3	–	41,50	205	4	5	78,00	260	6	–
15,50	120	2	–	26,75	170	3	4	42,00	205	4	5	79,00	260	6	–
15,75	120	2	–	27,00	170	3	4	42,50	205	4	5	80,00	260	6	–
16,00	120	2	–	27,25	170	3	4	43,00	210	4	5				
16,25	125	2	–	27,50	170	3	4	43,25	210	4	5				

Сверла предназначены для сверления отверстий в конструкционных сталях, чугуне, цветных металлах и других материалах. Изготавливаются повышенной точности (класс А1) и нормальной точности (класс В и В1).  
Материал – быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265

## ПИЛЫ

### ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ РУЧНЫЕ ГОСТ 6645 Тип 1

Применяются для отрезных работ.  
Материал – легированная сталь  
Х6ВФ и быстрорежущая сталь по  
ГОСТ 19265 (L=300 мм)



L, мм	b, мм	S, мм	t, мм
250	12,5	0,63	1
300	12,5	0,63	1

### ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ МАШИННЫЕ ГОСТ 6645 Тип 2

Применяются для отрезных работ.  
Материал – быстрорежущая сталь  
по ГОСТ 19265



L, мм	b, мм	S, мм	t, мм
350	32	1,6	4,0
400	32	1,6	4,0
450	32	1,6	4,0
500	40	1,6	2,5
	40	2,0	4,0

## СТАНОЧНАЯ ОСНАСТКА



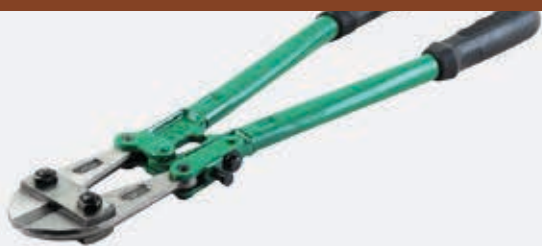
**Патрон токарный  
HORTZ комплект**



**Цанга, тип ER**



**Центр вращающийся,  
нормальной серии**



### **ПЛОСКОГУБЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ ГОСТ 5547**

Изготавливаются из стали У7А с защитно-декоративными покрытиями:

- хромоное;
- омедненное, выполненное электрохимическим способом по ТУ 3689-074-10524112-2004

Предназначены для выполнения различных слесарно-монтажных работ (захвата, манипулирования и перекусывания проволоки).

*Продукция сертифицирована.*

### **ИЗОЛИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ГОСТ 11516-94**

Изолирующее покрытие ручек двуслойное, из влагостойкого, маслобензостойкого, нехрупкого изоляционного материала, стойкого к воспламенению.

Применяется при работах в электроустановках напряжением до 1000В

*Продукция сертифицирована.*



### **НАБОР ШОФЕРСКОГО ИНСТРУМЕНТА DRIVER U2**

Всего 32 предмета:

1. Ключи комбинированные: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 19, 22, 24 мм;
2. Удлинитель 1/2" 125мм;
3. Шарнир 1/2";
4. Ключ свечной 21мм;
5. Удлинитель 1/2" 250мм;
6. Вороток Т-обр. 1/2";
7. Ключ трехточечный 1/2";
8. Отвертка шлицевая 190мм;
9. Головки торцевые сменные 1/2": 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 19, 22, 24;
10. Отвертка крестовая 230 №2.



### **НАБОР ГОЛОВОК №5**

Всего 27 предметов:

1. Коловорот 1/2";
2. Ключ трехточечный 1/2";
3. Ключ с присоединительным квадратом 1/2";
4. Ключ с присоединительным квадратом 3/4";
5. Удлинитель 125мм;
6. Удлинитель 250мм;
7. Шарнир 1/2";
8. Ключ трехточечный 3/4";
9. Головки торцевые сменные с квадратом 1/2": 10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 19, 22, 24, 27, 30, 32мм;
10. Головки торцевые сменные с квадратом 3/4": 34, 36, 38, 41, 46, 50мм.



## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Саранск (8342)22-96-24  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35  
Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

Эл. почта: [czi@nt-rt.ru](mailto:czi@nt-rt.ru) || Сайт: <https://chiz.nt-rt.ru>