

**ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ С ПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ
ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ
ДИАМЕТРОМ от 4" до 6"**

Конструкция и основные размеры

Full form screw plug-gauges for pipe cylindrical threads from 4" up to 6"
nominal diameter.
Construction and basic sizes

**ГОСТ
18927—73**

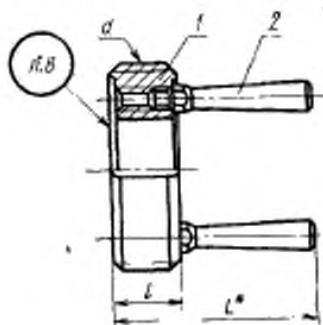
Взамен
МН 781—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 июня 1973 г. № 1546 срок действия установлен

с 01.01.1974 г.
до 01.01.1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на пробки резьбовые для контроля трубных цилиндрических резьб по ГОСТ 6357—73.
2. Конструкция и основные размеры пробок ПР, У—ПР, У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ, должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Размер для справок.

Черт. 1



Размеры

Калибр ПР	Обозначение пробок				Применимость				
	Контрольные калибры				ПР	У-ПР	У-НЕ	К-НЕ	КИ-НЕ
	У-ПР	У-НЕ	К-НЕ	КИ-НЕ					
8227-0020	8267-0020	8267-0120	8267-0220	8267-0320					
8227-0023	8267-0023	8267-0123	8267-0223	8267-0323					
8227-0021	8267-0021	8267-0121	8267-0221	8267-0321					
8227-0024	8267-0024	8267-0124	8267-0224	8267-0324					
8227-0022	8267-0022	8267-0122	8267-0222	8267-0322					

Пример условного обозначения пробки ПР для
Пробка 8227-0020

То же, приемной проходной пробки П—ПР:

Пробка 8227-0020 П—ПР

Таблица 1

в мм

Номинальный размер, мм	Число витков на 1"	Резьба		<i>L</i>	<i>t</i>	Масса, кг		Дет. 1. На- садка Код. 1	Дет. 2. Ручка по ГОСТ 17787—72 Код. 2
		Шаг S	Наружний диаметр <i>d</i>			ПР, У-ПР	У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ		
4	11	2,309	113,030	102	95	32	25	1,715	1,340
4½			125,730					1,851	1,354
5			138,430					2,378	1,900
5½			151,130					2,636	2,049
6			163,830					2,702	2,121

контроля резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4":

ГОСТ 18927—73

ГОСТ 18927—73

3. Конструкция и основные размеры насадок ПР, У—ПР, У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

4. Исполнительные размеры резьбы калибров в зависимости от класса точности контролируемого отверстия назначаются по ГОСТ 6357—73 и ГОСТ 2533—54.

5. Покрытие нерабочих поверхностей—Хим. Окс. (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77).

6. Технические требования—по ГОСТ 2016—68.

7. Размеры, не указанные на черт. 2, принимаются по конструктивным и технологическим соображениям.

8. Маркировать по ГОСТ 2016—68 с добавлением последних четырех знаков обозначения пробки и насадки (без дроби).

Размеры

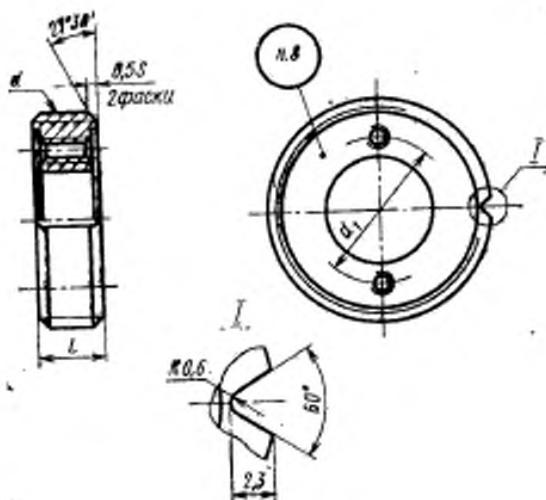
Обозначение насадок				
ПР	У—ПР	У—НЕ	К—НЕ	КИ—НЕ
8227-0020/001	8267-0020/001	8267-0120/001	8267-0220/001	8267-0320/001
8227-0023/001	8267-0023/001	8267-0123/001	8267-0223/001	8267-0323/001
8227-0021/001	8267-0021/001	8267-0121/001	8267-0221/001	8267-0321/001
8227-0024/001	8267-0024/001	8267-0124/001	8267-0224/001	8267-0324/001
8227-0022/001	8267-0022/001	8267-0122/001	8267-0222/001	8267-0322/001

Пример условного обозначения проходной насадки труб. 4":

Насадка 8227-0020/001

То же, приемной проходной насадки П—ПР:

Насадка 8227-0020/001 П—ПР



Примечание. Фаска $0,5 S$ показана условно и определяется в зависимости от величины шага S . Заходные нитки должны быть срезаны до полной ширины витка.

Черт. 2

Таблица 2

Номинальный размер, дюймы	Резьба			L		d_1	Масса, кг	
	Число ниток на $1''$	Шаг S	Наружный диаметр d	ПР. У-ПР	У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ		ПР. У-ПР	У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ
4	11	2,309	113,030	32	25	76	1,575	1,200
4½			125,730			86	1,711	1,214
5			138,430			96	2,238	1,760
5½			151,130			111	2,496	1,909
6			163,830			126	2,562	1,981

ки ПР для контроля резьбового отверстия с правой резьбой

ГОСТ 18927—73

ГОСТ 18927—73

Изменение № 1 ГОСТ 18927-73 Пробки резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 4" до 6". Конструкция и основные размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.06.81 № 2902 срок введения установлен

с 01.09.81

По всему тексту стандарта заменить обозначение шага резьбы: *S* на *P*.
Пункты 2, 3. Заменить обозначение назначений пробок и насадок: У—ПР на КПР—ПР, У—НЕ на КНЕ—ПР, К—НЕ на КНЕ—НЕ;

таблицы 1, 2. Графа «Резьба». Заменить слова: «Номинальный размер, дюймы» на «Обозначение размера резьбы», «Число ниток на 1"» на «Число шагов на длине 25,4 мм».

Пункт 2. Таблица 1. Графу «Обозначение пробок» изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18927-73)

Обозначение пробок

Калибры ПР	Контрольные калибры			
	КПР-ПР	КНЕ-ПР	КНЕ-НЕ	КИ-НЕ
8227-0025	8267-0025	8267-0125	8267-0225	8267-0325
8227-0026	8267-0026	8267-0126	8267-0226	8267-0326
8227-0027	8267-0027	8267-0127	8267-0227	8267-0327
8227-0028	8267-0028	8267-0128	8267-0228	8267-0328
8227-0029	8267-0029	8267-0129	8267-0229	8267-0329

Пункты 2, 3. Пример условного обозначения. Заменить слова: «резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4» на «внутренней резьбы правой G4»; «Пробка 8227-0020» на «Пробка 8227-0025», «Насадка 8227-0020/001» на «Насадка 8227-0025/001».

(Продолжение см. стр. 141)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18927—73)

Пример условного обозначения пробки и насадки П—ПР исключить.
Пункт 3. Таблица 2. Графу «Обозначение насадок» изложить в новой редакции:

Обозначение насадок				
ПР	КПР—ПР	КНЕ—ПР	КНЕ—НЕ	КИ—НЕ
8227—0025/001	8267—0025/001	8267—0125/001	8267—0225/001	8267—0325/001
8227—0026/001	8267—0026/001	8267—0126/001	8267—0226/001	8267—0326/001
8227—0027/001	8267—0027/001	8267—0127/001	8267—0227/001	8267—0327/001
8227—0028/001	8267—0028/001	8267—0128/001	8267—0228/001	8267—0328/001
8227—0029/001	8267—0029/001	8267—0129/001	8267—0229/001	8267—0329/001

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Допуски резьбы калибров — по ГОСТ 2533—79».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Стандарт дополнить новым пунктом — 9:

«9. Масса пробок и насадок указана ориентировочно».

(ИУС № 8 1981 г.)