

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**Конструкция и основные размеры**

Truncated form screw plug-gauges for pipe cylindrical  
threads from 4" up to 6"  
nominal diameter.

Construction and basic sizes

**ГОСТ  
18928—73**

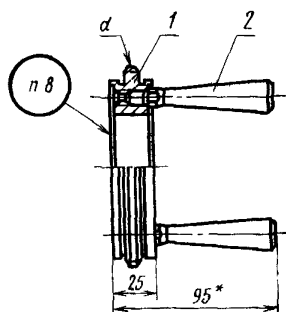
**Взамен  
МН 782—64**

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 НЕ, К—И, К—ПР, К—П должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



\* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Май 1979 г.

Таблица 1

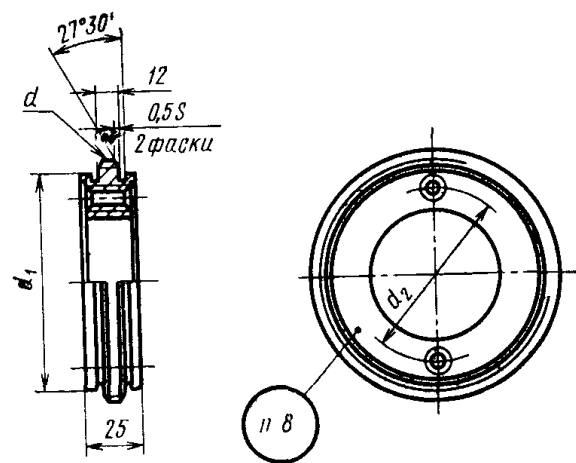
Размеры в мм

| Обозначение пробок |                     |           |           | Применяемость |     |      |     | Резьба                            |                      |       |                        | Масса,<br>кг | Дет. 1.<br>Насадка<br>Код. 1              | Дет. 2.<br>Ручка по<br>ГОСТ<br>17767-72<br>Код. 2 |
|--------------------|---------------------|-----------|-----------|---------------|-----|------|-----|-----------------------------------|----------------------|-------|------------------------|--------------|---|---|
| Калибры<br>НЕ      | Контрольные калибры |           |           | НЕ            | К-И | К-ПР | К-П | Номинальный<br>размер, дюй-<br>мы | Число ниток<br>на 1" | Шаг S | Наружный<br>диаметр, d |              |   |   |
|                    | К-И                 | К-ПР      | К-П       |               |     |      |     |                                   |                      |       |                        |              | Обозначение деталей                       |   |
| 8227-0120          | 8277-0020           | 8277-0120 | 8277-0220 |               |     |      |     | 4                                 |                      |       | 113,030                | 1,213        | Обозначе-<br>ние<br>дет. 1 см.<br>табл. 2 | 8055-0061   |
| 8227-0123          | 8277-0023           | 8277-0123 | 8277-0223 |               |     |      |     | 4½                                |                      |       | 125,730                | 1,467        |   |   |
| 8227-0121          | 8277-0021           | 8277-0121 | 8277-0221 |               |     |      |     | 5                                 | 11                   | 2,309 | 138,430                | 1,592        |   |   |
| 8227-0124          | 8277-0024           | 8227-0124 | 8277-0224 |               |     |      |     | 5½                                |                      |       | 151,130                | 1,740        |   |   |
| 8227-0122          | 8277-0022           | 8277-0122 | 8277-0222 |               |     |      |     | 6                                 |                      |       | 163,830                | 1,791        |   |   |

Пример условного обозначения пробки НЕ для контроля резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4" класса точности А:

*Пробка 8227-0120 кл. А ГОСТ 18928—73.*

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



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

Размеры в мм

| Обозначение насадок |               |               |               | Резьба                             |                         |          |                          | $d_1$<br>(пред<br>откл<br>по $C_s$ ) | $d_2$ | Масса,<br>кг |
|---------------------|---------------|---------------|---------------|------------------------------------|-------------------------|----------|--------------------------|--------------------------------------|-------|--------------|
| НЕ                  | К—И           | К—ПР          | К—П           | Номи<br>нальный<br>размер,<br>юймы | Число<br>нитек<br>на 1" | Шаг<br>S | Наружный<br>диаметр<br>d |                                      |       |              |
| 8227-0120/001       | 8277-0020/001 | 8277-0120/001 | 8277-0220/001 | 4                                  | 11                      | 2,309    | 113,030                  | 108,5                                | 76    | 1,073        |
| 8227-0123/001       | 8277-0023/001 | 8277-0123/001 | 8277-0223/001 | 4 <sup>1/2</sup>                   |                         |          | 125,730                  | 121,6                                | 86    | 1,323        |
| 8227-0121/001       | 8277-0021/001 | 8277-0121/001 | 8277-0221/001 | 5                                  |                         |          | 138,430                  | 134,8                                | 96    | 1,452        |
| 8227-0124/001       | 8277-0024/001 | 8277-0124/001 | 8277-0224/001 | 5 <sup>1/2</sup>                   |                         |          | 151,130                  | 146,9                                | 111   | 1,600        |
| 8227-0122/001       | 8277-0022/001 | 8277-0122/001 | 8277-0222/001 | 6                                  |                         |          | 163,830                  | 159,0                                | 126   | 1,651        |

Пример условного обозначения непроходной насадки НЕ для контроля резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4" класса точности А:

*Насадка 8227-0120/001 кл. А ГОСТ 18928—73*

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).

**Изменение № 1 ГОСТ 18928—73 Пробки резьбовые с укороченным 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: К—ПР на КПР—НЕ; исключить обозначение: К—П;

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:

| Обозначение пробок |                     |           |
|--------------------|---------------------|-----------|
| Калибры НЕ         | Контрольные калибры |           |
|                    | К—И                 | КПР—НЕ    |
| 8227—0125          | 8277—0025           | 8277—0125 |
| 8227—0126          | 8277—0026           | 8277—0126 |
| 8227—0127          | 8277—0027           | 8277—0127 |
| 8227—0128          | 8277—0028           | 8277—0128 |
| 8227—0129          | 8277—0029           | 8277—0129 |

Пункты 2, 3. Пример условного обозначения. Заменить слова: «резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4"» на «внутренней резьбы правой G4», «Пробка 8227—0120» на «Пробка 8227—0125», «Насадка 8227—0120/001» на «Насадка 8227—0125/001».

(Продолжение см. стр. 142)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18928—73)

Пункт 3. Таблица 2. Графу «Обозначение насадок» изложить в новой редакции:

| Обозначение насадок |               |               |
|---------------------|---------------|---------------|
| НЕ                  | К—И           | КПР—НЕ        |
| 8227—0125/001       | 8277—0025/001 | 8277—0125/001 |
| 8227—0126/001       | 8277—0026/001 | 8277—0126/001 |
| 8227—0127/001       | 8277—0027/001 | 8277—0127/001 |
| 8227—0128/001       | 8277—0028/001 | 8277—0128/001 |
| 8227—0129/001       | 8277—0029/001 | 8277—0129/001 |

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.)