

## ЧАШКИ ПЛОМБИРОВОЧНЫЕ

Конструкция и размеры

Sealing cups. Design and dimensions

ГОСТ

18678—73

ОКСТУ 4180

Срок действия с 01.01.74

до 01.01.94

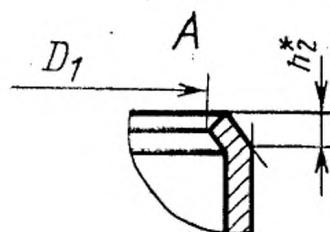
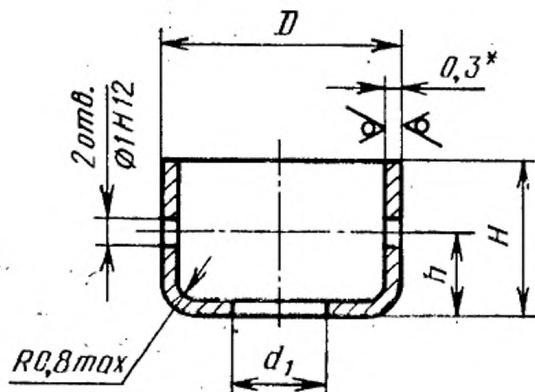
1. Настоящий стандарт распространяется на пломбировочные чашки, предназначенные для пломбирования мастикой изделий и их составных частей.
2. Стандарт устанавливает чашки трех типов: 1, 2 и 3.
3. Примеры способов пломбирования указанными чашками и размеры отверстий под их установку даны в приложениях 1 и 2.
4. Конструкция и размеры пломбировочных чашек типа 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.  
**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).**
5. Конструкция и размеры пломбировочных чашек типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.  
**(Измененная редакция, Изм. № 1, 5).**

Издание официальное

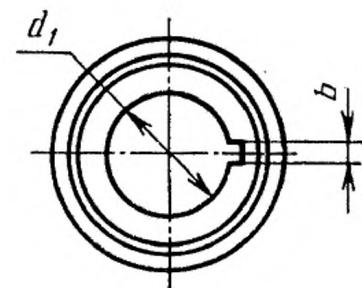
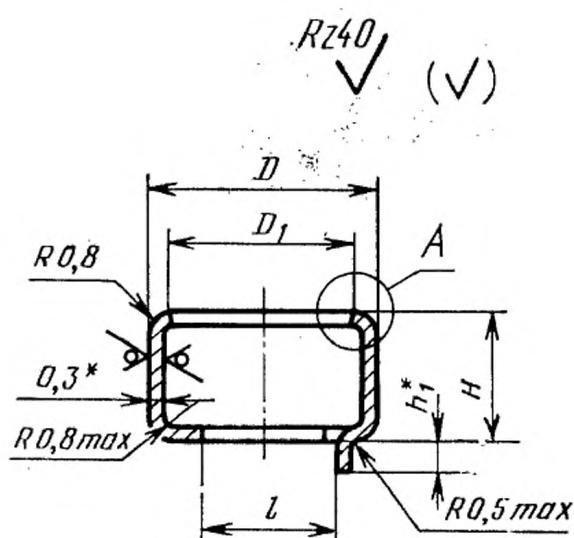


Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

Тип 1



Тип 2



\* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта <i>d</i>	Применимость		<i>d</i> <sub>1</sub>		<i>D</i>		<i>D</i> <sub>1</sub>		<i>H</i>	
	Тип 1	Тип 2	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,4	—	—	1,6	+0,12	5,0	-0,30	—	—	3,5	—
2	—	—	2,2	—	6,0	—	4,5	—	4,2	—
2,5	—	—	2,7	—	7,0	—	5,5	+0,30	4,5	±0,30
3	—	—	3,2	—	7,5	-0,36	6,0	—	5,0	—
4	—	—	4,3	+0,16	9,5	—	7,8	+0,36	6,0	—
5	—	—	5,3	—	11,0	—	9,2	—	6,5	—
6	—	—	6,4	+0,20	13,0	-0,43	11,2	+0,43	7,5	±0,36
8	—	—	8,4	—	15,0	—	13,0	—	8,5	—

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Диаметр резьбы винта <i>d</i>	<i>h</i>		<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> <sub>2</sub>	<i>t</i>		<i>b</i> —0,25	Масса 1000 шт., кг ≈
	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
1,4	1,5		—	—	—	—	—	0,153
2	2,2	±0,25			2,7		1,0	0,224
2,5	2,5			0,7	3,2			0,280
3	3,0		0,8		3,7	±0,15	1,2	0,326
4	3,5				5,0			0,483
5	4,0	±0,30		1,0	6,0			0,702
6	5,0		1,0		7,2		1,5	0,867
8	6,0			1,5	9,2	±0,20		1,166

## Примечания:

- Неровность кромок чашек должна быть в пределах допуска на размер *H*.
- Допускается изготовление чашек типа 1 без отверстий на боковых стенах.
- Допускается изготавливать чашки типа 1 с отогнутым усиком по аналогии с типом 2.
- Допускается изготавливать чашки типа 2 без усика.

## Примеры условных обозначений:

Чашка пломбировочная типа 1 под винт с диаметром резьбы М2,5 из стали марки 08 кп с покрытием 01, толщиной 6 мкм:

Чашка пломбировочная 1—2,5—08 кп—016 ГОСТ 18678—73

То же, из стали марки 10:

Чашка пломбировочная 1—2,5—10—016 ГОСТ 18678—73

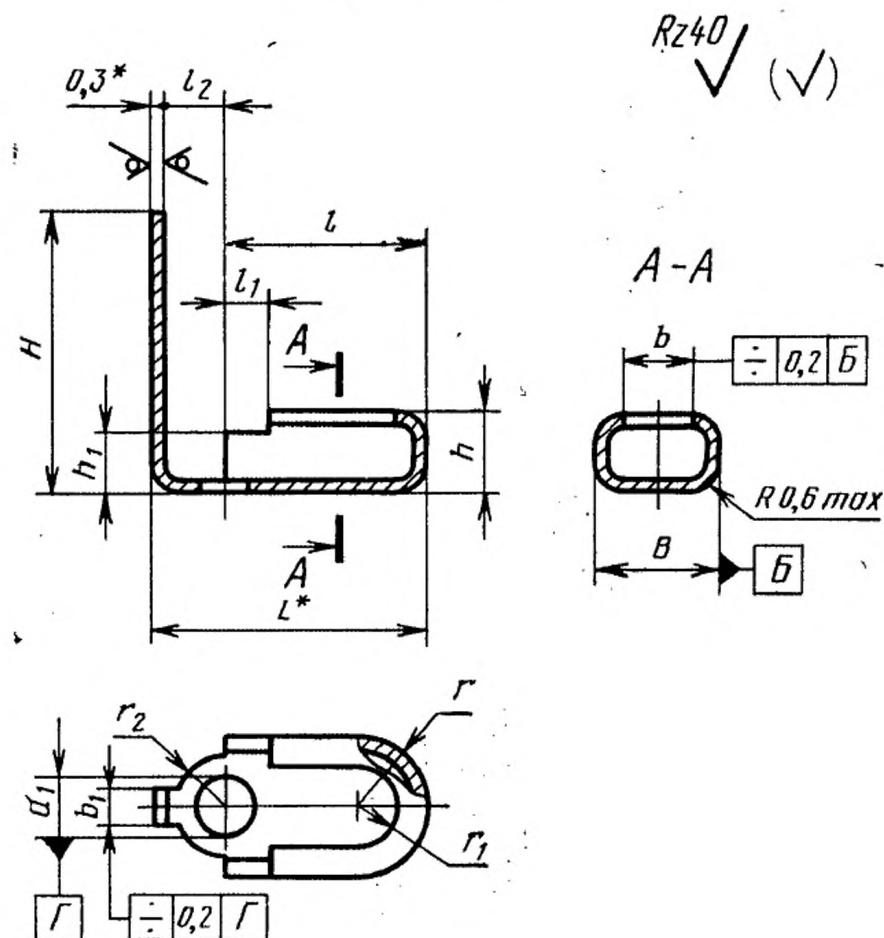
То же, типа 2, под винт с диаметром резьбы М2,5, из стали марки 08 кп с покрытием 02, толщиной 15 мкм:

Чашка пломбировочная 2—2,5—08 кп—0215 ГОСТ 18678—73

То же, из стали марки 10:

Чашка пломбировочная 2—2,5—10—0215 ГОСТ 18678—73

## Тип 3



\* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта $d$	Применяе- мость	$B$		$b$ $+0,16$	$b_1$ $-0,12$	$H$ $\pm 0,24$	$h$		$h_1$ $\pm 0,12$
		Но- мин.	Пред. откл.				Но- мин.	Пред. откл.	
2		4,6		2,8	1,5	10	2,8	$\pm 0,12$	2,2
2,5		5,6	$-0,16$		3,8	1,8	12	3,2	2,6
3		6,2	$-0,20$	4,2	2,0	14	3,5	$\pm 0,16$	2,8

Продолжение табл. 2

## Размеры, мм

Диаметр резьбы винта $d$	При- меняе- мость	$L$	$t$	$\pm 0,2$	$l_1$	$\pm 0,12$	$l_2$	$\pm 0,12$	$d_1$	$+0,12$	$r$	Но- мин.	Пред. откл.	$+0,08$	$r_1$	$\pm 0,12$	Масса 1000 шт., кг $\approx$
			$\pm 0,2$	$\pm 0,12$	$\pm 0,12$	$\pm 0,12$	$+0,12$	$-0,08$	$-0,10$	$2,1$	$-0,08$						
2		8,6	6,3	1,6	2,0	2,0	2,3				1,4	2,3			1,75		0,140
2,5		10,1	7,3	2,0	2,5	2,5	2,8				1,9	2,8			2,25		0,204
3		11,4	8,3	2,4	2,8	3,0	3,1				2,1	3,1			2,50		0,265

Пример условного обозначения чашки пломбировочной типа 3 под винт с диаметром резьбы М2,5, из стали марки 17Х18Н9:

Чашка пломбировочная 3—2,5—17Х18Н9 ГОСТ 18678—73

То же, из стали марки 12Х18Н10Т:

Чашка пломбировочная 3—2,5—12Х18Н10Т ГОСТ 18678—73

6. Пломбировочные чашки должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Тип чашек	Материал	Замена материала
1, 2	Лента 0,8 кп—М—2— НО—0,3 по ГОСТ 503—81	Лента 10—М—2— НО—0,3 по ГОСТ 503—81
3	Лента 0,3—М—НО— 17Х18Н9 по ГОСТ 4986—79	Лента 0,3—М—НО— 12Х18Н10Т по ГОСТ 4986—79

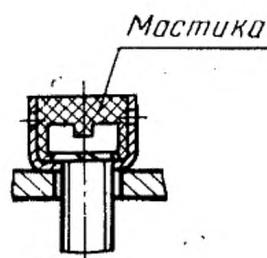
(Измененная редакция, Иzm. № 5).

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 18680—73.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
*Рекомендуемое*

**ПРИМЕРЫ СПОСОБОВ ПЛОМБИРОВАНИЯ  
ПЛОМБИРОВОЧНЫМИ ЧАШКАМИ**

Тип 1

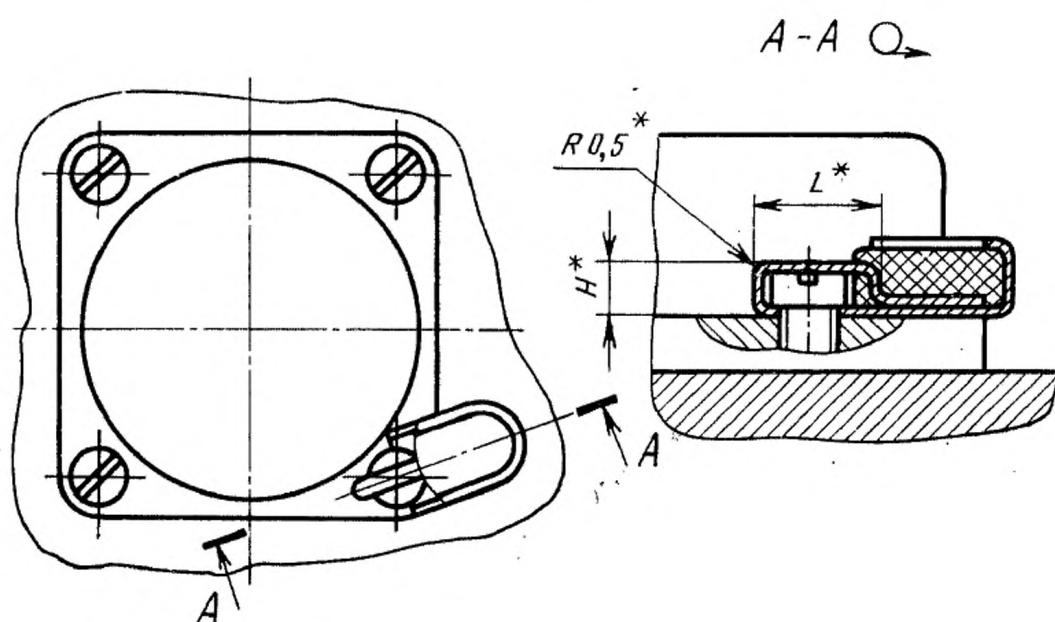


Тип 2



Черт. 1

Тип 3

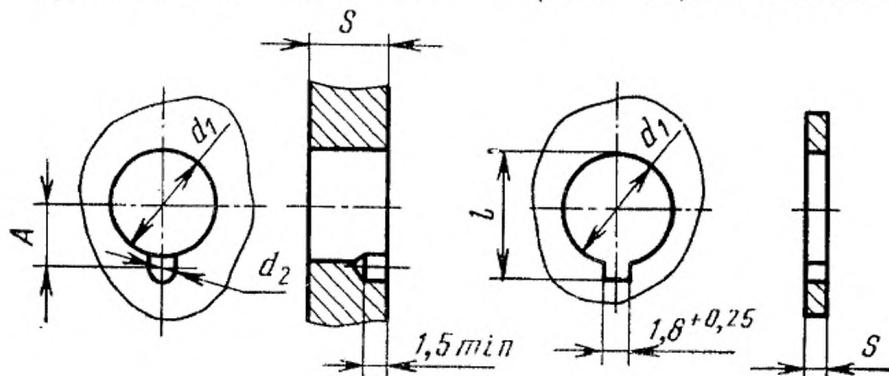
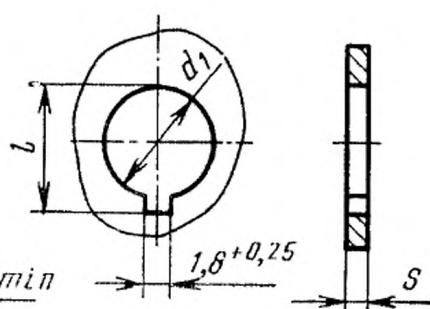


\* Размеры для справок.

Черт. 2

ММ

Наименование чашки	<i>H</i>	<i>L</i>
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М2	2,2	4,5
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М2,5	2,5	5,5
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М3	2,9	6,0

РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД УСТАНОВКУ  
ПЛОМБИРОВОЧНЫХ ЧАШЕК ТИПА 2Исполнение 1  
при толщине  $S$  более 2ммИсполнение 2  
при толщине  $S$  менее 2мм

ММ

Диаметр резьбы винта $d$	$d_1$		$d_2$ $+0.25$	$A$ $\pm 0.2$	$t$	
	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
2	2,5	+ 0,25	1,4	1,8	3,8	
2,5	3,0			2,2	4,2	+ 0,30
3	3,5		1,6	2,4	4,8	
4	4,5	+ 0,30		3,2	6,0	
5	5,5			3,7	7,3	+ 0,36
6	6,5	+ 0,36	2,0	4,4	8,5	
8	8,4			5,3	10,5	+ 0,43

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТЧИКИ

Л. А. Дашкова, Л. Н. Дивина, Ю. А. Мирошниченко, Л. Н. Пушкарева, О. Д. Соколов, С. К. Федорова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.04.73 № 1115

3. Срок проверки — 1992 г., периодичность проверки — 5 лет.

## 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 503—81	6
ГОСТ 4986—79	6
ГОСТ 18680—73	7

6. Переиздание (декабрь 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в сентябре 1977 г., феврале 1979 г., марте 1981 г. январе 1983 г., марте 1988 г. (ИУС 10—77, 4—79, 6—81, 5—83, 6—88)

7. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 14.03.88 № 527

**Изменение № 6 ГОСТ 18678—73 Чашки пломбировочные. Конструкция и размеры**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3119**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

**Пункт 4. Таблица 1. Примеры условных обозначений чашек типа 1 дополнить обозначениями:**

«То же, без отверстий на боковых стенках:

*Чашка пломбировочная 1 БО—2,5—08 кп—016 ГОСТ 18678—73.*

То же, с отогнутым усиком:

*Чашка пломбировочная 1 У—2,5—016 ГОСТ 18678—73»;*

после седьмого абзаца дополнить условным обозначением чашек типа 2:

«То же, без усика:

*Чашка пломбировочная 2 БУ—2,5—08 кп—0215 ГОСТ 18678—73».*

**Пункт 6. Таблица 3. Графа «Материал». Для типов чашек 1, 2 заменить обозначение: 0,8 кп на 08 кп.**

(ИУС № 11 2001 г.)

**Изменение № 6 ГОСТ 18678—73 Чашки пломбировочные. Конструкция и размеры**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3119**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

**Пункт 4. Таблица 1. Примеры условных обозначений чашек типа 1 дополнить обозначениями:**

«То же, без отверстий на боковых стенках:

*Чашка пломбировочная 1 БО—2,5—08 кп—016 ГОСТ 18678—73.*

То же, с отогнутым усиком:

*Чашка пломбировочная 1 У—2,5—016 ГОСТ 18678—73»;*

после седьмого абзаца дополнить условным обозначением чашек типа 2:

«То же, без усика:

*Чашка пломбировочная 2 БУ—2,5—08 кп—0215 ГОСТ 18678—73».*

**Пункт 6. Таблица 3. Графа «Материал». Для типов чашек 1, 2 заменить обозначение: 0,8 кп на 08 кп.**

(ИУС № 11 2001 г.)