

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

Конструкция и основные размеры

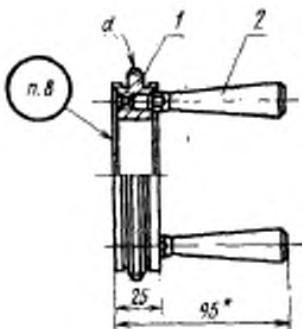
Truncated form screw plug-gauges for pipe cylindrical
threads from 4" up to 6"
nominal diameter.

Construction and basic sizes

ГОСТ
18928—73Взамен
МН 782—64Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 июня 1973 г. № 1546 срок действия установленс 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



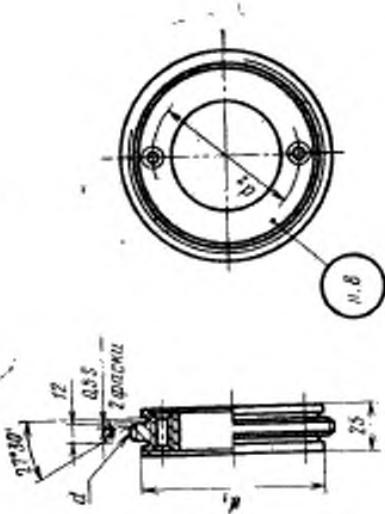
Таблица 1

Клещи НЕ	Обозначение пробок			Размеры в мм						Обозначение деталей	
	Контрольные клещи			Пряжеванность			Резьба				
	К-И	К-ПР	К-П	К-Н	К-Н	К-Н	Матер.	Головка	Масса, кг		
8227-0120	8227-0020	8227-0120	8227-0220			4		113,030	1,213		
8227-0123	8227-0023	8227-0123	8227-0223			4½		125,730	1,467		
8227-0121	8227-0021	8227-0121	8227-0221			5	112,309	138,430	1,592	Обозначение дет. 1 см. табл. 2	
8227-0124	8227-0024	8227-0124	8227-0224			5½		151,130	1,740		
8227-0122	8227-0022	8227-0122	8227-0222			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.

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



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

Черт. 2

Таблица 2

Обозначение насадок				Размеры в мм				Резьба			
НБ	К-И	К-ПР	К-П	Номинальный размер, мм/фунт	Число ниток на 1"	Шаг S	Наружний диаметр d	d ₁ (специ. откл. по ГОСТ)	d ₂	Масса, кг	
8227-0120/001	8227-0020/001	8227-0120/001	8227-0220/001	4			113,030	108,5	76	1,073	
8227-0123/001	8227-0023/001	8227-0123/001	8227-0223/001	4½			125,730	121,6	86	1,323	
8227-0121/001	8227-0021/001	8227-0121/001	8227-0221/001	5			138,430	134,8	96	1,452	
8227-0124/001	8227-0024/001	8227-0124/001	8227-0224/001	5½			151,130	146,9	111	1,600	
8227-0122/001	8227-0022/001	8227-0122/001	8227-0222/001	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 за длине 25,4 мм».

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

Калибр НЕ	Обозначение пробок	
	Контрольные калибрь	
	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 4. 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.)