

**ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ С НАСАДКАМИ С ПОЛНЫМ
ПРОФИЛЕМ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБЫ ДИАМЕТРОМ от 1 $\frac{3}{4}$ " до 3 $\frac{3}{4}$ "**

Конструкция и основные размеры

Screw plug-gauges with full form gaging members
for pipe cylindrical threads from 1 $\frac{3}{4}$ " up to 3 $\frac{3}{4}$ "
nominal diameter.

Construction and basic sizes

ГОСТ

18925—73

Взамен
МН 778-64

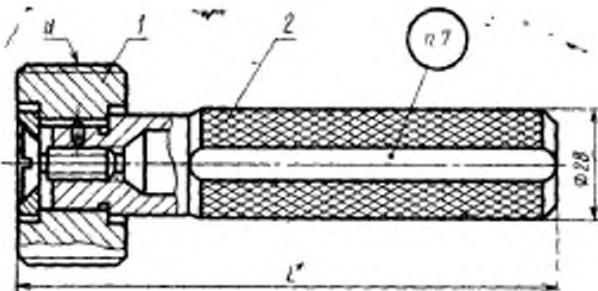
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 июня 1973 г. № 1546 срок действия установлен

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



Калибр ПР	Обозначение пробок				Размеры				
	Контрольные калибры				Приемлемость				
	У—ПР	У—НЕ	К—НЕ	КИ—НЕ	ПР	У— ПР	У— НЕ	К— НЕ	КИ— НЕ
8226-0013	8266-0013	8266-0113	8266-0213	8266-0313		*			
8226-0014	8266-0014	8266-0114	8266-0214	8266-0314					
8226-0015	8266-0015	8266-0115	8266-0215	8266-0315					
8226-0016	8266-0016	8266-0116	8266-0216	8266-0316					
8226-0017	8266-0017	8266-0117	8266-0217	8266-0317					
8226-0018	8266-0018	8266-0118	8266-0218	8266-0318					
8226-0020	8266-0020	8266-0120	8266-0220	8266-0320					
8226-0019	8266-0019	8266-0119	8266-0219	8266-0319					
8226-0021	8266-0021	8266-0121	8266-0221	8266-0321					

Пример условного обозначения пробки ПР для контроля резьбового отверстия с правой резьбой трубы 2":

Пробка 8226-0014 ГОСТ 18925—73

То же, приемной проходной пробки П—ПР:

Пробка 8226-0014 П—ПР ГОСТ 18925—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.

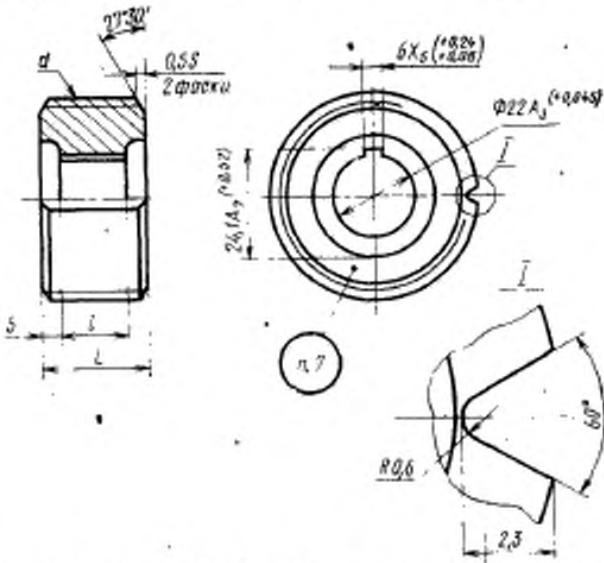
5. Технические требования — по ГОСТ 2016—68.

Таблица 1

в мм

Номинальный размер, либо шаг витка, мм	Резьба		L	Масса, кг		Дет. 1	Ручка по ГОСТ 14749-69	
	Число витков на 1	Шаг S		Наружный диаметр d	ПР, У-ПР		У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ	ПР, У-ПР
1 3/4	11	2,309	143	53,746	0,718	0,616	8055-0025	8055-0024
2				59,614	0,813	0,706		
2 1/4				65,710	0,958	0,805		
2 1/2				75,184	1,156	0,972		
2 3/4				81,534	1,491	1,108		
3				87,884	1,706	1,252		
3 1/4				93,980	1,974	1,594		
3 1/2				100,330	2,142	1,773		
3 3/4				106,680	2,490	2,130		

Обозначение дет. 1 см. 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

Размеры

Обозначение насадок

ПР	У—ПР	У—НЕ	К—НЕ	КИ—НЕ
8226-0013/001	8266-0013/001	8266-0113/001	8266-0213/001	8266-0313/001
8226-0014/001	8266-0014/001	8266-0114/001	8266-0214/001	8266-0314/001
8226-0015/001	8266-0015/001	8266-0115/001	8266-0215/001	8266-0315/001
8226-0016/001	8266-0016/001	8266-0116/001	8266-0216/001	8266-0316/001
8226-0017/001	8266-0017/001	8266-0117/001	8266-0217/001	8266-0317/001
8226-0018/001	8266-0018/001	8266-0118/001	8266-0218/001	8266-0318/001
8226-0020/001	8266-0020/001	8266-0120/001	8266-0220/001	8266-0320/001
8226-0019/001	8266-0019/001	8266-0119/001	8266-0219/001	8266-0319/001
8226-0021/001	8266-0021/001	8266-0121/001	8266-0221/001	8266-0321/001

Пример условного обозначения проходной на-
труб. 2":

Насадка 8226-0014/001

То же, приемной проходной насадки П—ПР:

Насадка 8226-0014/001 П—ПР

Таблица 2

в мм

Номинальный размер, дюймы	Резьба			<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t</i>	Масса, кг		
	Число ниток на 1°	Шаг <i>S</i>	Наружный диаметр <i>d</i>						
1 1/4	11	2,309	53,716	28	23	18	13	0,368	0,276
2			59,614					0,463	0,366
2 1/4			65,710					0,608	0,465
2 1/2			75,184					0,806	0,632
2 3/4			81,534					1,131	0,768
3			87,884					1,346	0,912
3 1/4			93,980	32	25	22	15	1,614	1,254
3 1/2			100,330					1,782	1,433
3 3/4			106,680					2,130	1,690

садки ПР для контроля резьбового отверстия с правой резьбой

ГОСТ 18925—73

ГОСТ 18925—73

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

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

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.

Пункты 2, 3. Таблицы 1, 2. Графа «Резьба». Заменить слова: «Номинальный размер, дюймы» на «Обозначение размера резьбы»; «Число ниток на 1"» на «Число шагов на длине 26,4 мм».

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

Калибр ПР	Обозначение пробок			
	Контрольные калибры			
	КПР-ПР	КНЕ-ПР	КНЕ-НЕ	КИ-НЕ
8226-0023	8266-0023	8266-0123	8266-0223	8266-0323
8226-0024	8266-0024	8266-0124	8266-0224	8266-0324
8226-0025	8266-0025	8266-0125	8266-0225	8266-0325
8226-0026	8266-0026	8266-0126	8266-0226	8266-0326
8226-0027	8266-0027	8266-0127	8266-0227	8266-0327
8226-0028	8266-0028	8266-0128	8266-0228	8266-0328
8226-0029	8266-0029	8266-0129	8266-0229	8266-0329
8226-0031	8266-0031	8266-0131	8266-0231	8266-0331
8226-0032	8266-0032	8266-0132	8266-0232	8266-0332

Пункты 2, 3. Пример условного обозначения. Заменить слова: «резьбового отверстия с правой резьбой труб. 2"» на «внутренней резьбы правой G2», «Пробка 8226-0014» на «Пробка 8226-0024»; «Насадка 8226-0014/001» на «Насадка 8226-0024/001».

Пример условного обозначения пробки и насадки П-ПР исключить.

Пункт 3. Чертеж 2. Заменить обозначения полей допусков: X_5 на $B12$, A_7 на $H14$, A_8 на $H9$;

(Продолжение см. стр. 138)

таблица 2. Графу «Обозначение насадок» изложить в новой редакции:

Обозначение насадок				
ПР	КПР-ПР	КНЕ-ПР	КНЕ-НЕ	НИ-НЕ
8226-0023/001	8266-0023/001	8266-0123/001	8266-0223/001	8266-0323/001
8226-0024/001	8266-0024/001	8266-0124/001	8266-0224/001	8266-0324/001
8226-0025/001	8266-0025/001	8266-0125/001	8266-0225/001	8266-0325/001
8226-0026/001	8266-0026/001	8266-0126/001	8266-0226/001	8266-0326/001
8226-0027/001	8266-0027/001	8266-0127/001	8266-0227/001	8266-0327/001
8226-0028/001	8266-0028/001	8266-0128/001	8266-0228/001	8266-0328/001
8226-0029/001	8266-0029/001	8266-0129/001	8266-0229/001	8266-0329/001
8226-0031/001	8266-0031/001	8266-0131/001	8266-0231/001	8266-0331/001
8226-0032/001	8266-0032/001	8266-0132/001	8266-0232/001	8266-0332/001

Пункт 4 изложить в новой редакции:

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

Стандарт дополнить новым пунктом — 8:

«8. Масса пробок и насадок указана ориентировочно».

(ИУС № 8 1981 г.)