

**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**

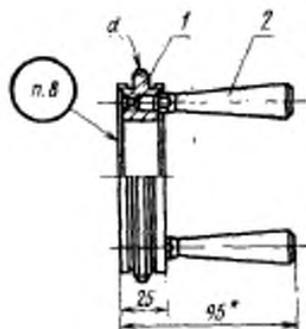
Взамен
МН 782—64

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

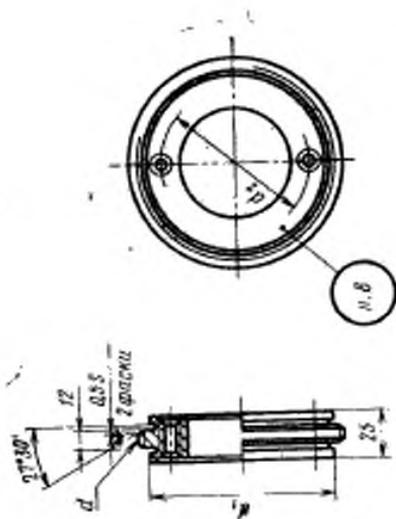
Таблица 1

Калитры HE	Обозначение пробки			Примененность			Размер				Масса, кг	Дет. 1. Насадка Код. 1	Дет. 2. Руководя ГОСТ 17867—72 Код. 2	
	Контрольные калитры			HE	К-И	К-ПР	К-П	Полная длина размер, дюйм	Число ниток на 1 дюйм	Шаг				Диаметр, дюйм
	К-И	К-ПР	К-П											
8227-0120	8277-0020	8277-0120	8277-0220					4			113,030	1,213		
8227-0123	8277-0023	8277-0123	8277-0223					4 1/2			125,730	1,467		
8227-0121	8277-0021	8277-0121	8277-0221					5	112,309		138,430	1,592	Обозначение дет. 1 см. табл. 2	8055-0061
8227-0124	8277-0024	8227-0124	8277-0224					5 1/2			151,130	1,740		
8227-0122	8277-0022	8277-0122	8277-0222					6			163,830	1,791		

Пример условного обозначения пробки HE 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 HE, 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 ватка.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

НЕ	Обозначение насадок			Резьба				d_0 (пред. откл. по C_1)	d_0	Масса, кг
	К-И	К-ПР	К-П	Номи- нальный размер, дюймов	Число пико- в на 1"	Шаг S	Наружный диаметр d			
8227-0120/001	8277-0020/001	8277-0120/001	8277-0220/001	4		113,030	108,5	76	1,073	
8227-0123/001	8277-0023/001	8277-0123/001	8277-0223/001	4 1/2		125,730	121,6	86	1,323	
8227-0121/001	8277-0021/001	8277-0121/001	8277-0221/001	5	11	138,430	134,8	96	1,452	
8227-0124/001	8277-0024/001	8277-0124/001	8277-0224/001	5 1/2		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. Покрытые 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 витков на 1"» на «Число шагов на длине 25,4 мм».

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

Обозначение пробок		
Калитры НЕ	Контрольные калитры	
	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		
HE	K—H	KПР—HE
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.)