

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

Конструкция и основные размеры

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

Construction and basic sizes

**ГОСТ
18927—73**

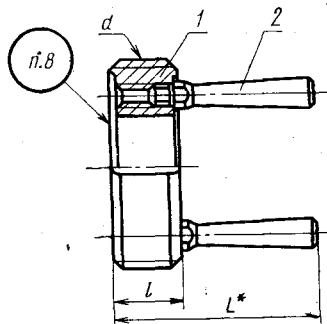
**Взамен
МН 781—64**

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



Размеры

| Калибры ПР | Обозначение пробок | | | | Применяемость | | | | |
|---------------|---------------------|-----------|-----------|-----------|---------------|------|------|------|-------|
| | Контрольные калибры | | | | ПР | У—ПР | У—НЕ | К—НЕ | КИ—НЕ |
| | У—ПР | У—НЕ | К—НЕ | КИ—НЕ | | | | | |
| 8227-0020 | 8267-0020 | 8267-0120 | 8267-0220 | 8267-0320 | | | | | |
| 8227-0023 | 8267-0023 | 8267-0123 | 8267-0223 | 8267-0323 | | | | | |
| 8227-0021 | 8267-0021 | 8267-0121 | 8267-0221 | 8267-0321 | | | | | |
| 8227-0024 | 8267-0024 | 8267-0124 | 8267-0224 | 8267-0324 | | | | | |
| 8227-0022 | 8267-0022 | 8267-0122 | 8267-0222 | 8267-0322 | | | | | |

Пример условного обозначения пробки ПР для
Пробка 8227-0020

То же, приемной проходной пробки П—ПР:

Пробка 8227-0020 П—ПР

Таблица 1

в мм

| Резьба | | | | L | | l | | Масса, кг | | Дет. 1. На- садка Кол. 1 | Дет. 2. Ручка по ГОСТ 17767—72 Кол. 2 |
|-----------------------------------|-----------------------|-------|-----------------------|----------|-------------------------|----------|-------------------------|-----------|-------------------------|-----------------------------------|---|
| Номинальный размер, дюй- мы | Число витков на 1" | Шаг S | Наружный диаметр d | ПР, У—ПР | У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ | ПР, У—ПР | У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ | ПР, У—ПР | У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ | | |
| 4 | 11 | 2,309 | 113,030 | 102 | 95 | 32 | 25 | 1,715 | 1,340 | Обозначение дет. 1 см. табл. 2 | 8055-0061 |
| 4½ | | | 125,730 | | | | | 1,851 | 1,354 | | |
| 5 | | | 138,430 | | | | | 2,378 | 1,900 | | |
| 5½ | | | 151,130 | | | | | 2,636 | 2,049 | | |
| 6 | | | 163,830 | | | | | 2,702 | 2,121 | | |

контроля резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4":
ГОСТ 18927—73

ГОСТ 18927—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. 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 дробя).

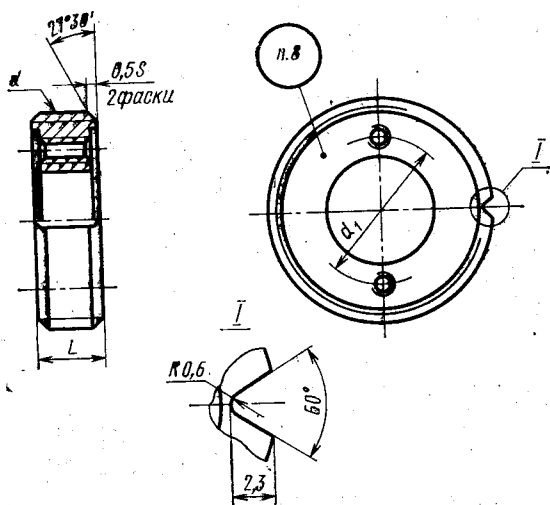
| Размеры | | | | |
|---------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Обозначение насадок | | | | |
| ПР | У—ПР | У—НЕ | К—НЕ | КИ—НЕ |
| 8227-0020/001 | 8267-0020/001 | 8267-0120/001 | 8267-0220/001 | 8267-0320/001 |
| 8227-0023/001 | 8267-0023/001 | 8267-0123/001 | 8267-0223/001 | 8267-0323/001 |
| 8227-0021/001 | 8267-0021/001 | 8267-0121/001 | 8267-0221/001 | 8267-0321/001 |
| 8227-0024/001 | 8267-0024/001 | 8267-0124/001 | 8267-0224/001 | 8267-0324/001 |
| 8227-0022/001 | 8267-0022/001 | 8267-0122/001 | 8267-0222/001 | 8267-0322/001 |

Пример условного обозначения проходной насад-
труб. 4":

Насадка 8227-0020/001

То же, приемной проходной насадки П—ПР:

Насадка 8227—0020/001 П—ПР



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

| В мм | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------|--------------------|----------|-------------------|----------------|----------|-------------------|
| Резьба | | | | L | | Масса, кг | | |
| Номинальный размер, дюймы | Число ниток на 1" | Шаг S | Наружный диаметр d | ПР, У-ПР | У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ | d ₁ | ПР, У-ПР | У-НЕ, К-НЕ, КИ-НЕ |
| 4 | 11 | 2,309 | 113,030 | 32 | 25 | 76 | 1,575 | 1,200 |
| 4½ | | | 125,730 | | | 86 | 1,711 | 1,214 |
| 5 | | | 138,430 | | | 96 | 2,238 | 1,760 |
| 5½ | | | 151,130 | | | 111 | 2,496 | 1,909 |
| 6 | | | 163,830 | | | 126 | 2,562 | 1,981 |

ки ПР для контроля резьбового отверстия с правой резьбой

ГОСТ 18927—73

ГОСТ 18927—73

Изменение № 1 ГОСТ 18927—73 Пробки резьбовые с полным 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: *У—ПР* на *КПР—ПР*, *У—НЕ* на *КНЕ—ПР*, *К—НЕ* на *КНЕ—НЕ*;

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:

(Продолжение см. стр. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18927—73)

Обозначение пробок

| Калибры ПР | Контрольные калибры | | | |
|------------|---------------------|-----------|-----------|-----------|
| | КПР—ПР | КНЕ—ПР | КНЕ—НЕ | КИ—НЕ |
| 8227—0025 | 8267—0025 | 8267—0125 | 8267—0225 | 8267—0325 |
| 8227—0026 | 8267—0026 | 8267—0126 | 8267—0226 | 8267—0326 |
| 8227—0027 | 8267—0027 | 8267—0127 | 8267—0227 | 8267—0327 |
| 8227—0028 | 8267—0028 | 8267—0128 | 8267—0228 | 8267—0328 |
| 8227—0029 | 8267—0029 | 8267—0129 | 8267—0229 | 8267—0329 |

Пункты 2, 3. Пример условного обозначения. Заменить слова: «резьбового отверстия с правой резьбой труб. 4"» на «внутренней резьбы правой G4»; «Пробка 8227—0020» на «Пробка 8227—0025», «Насадка 8227—0020/001» на «Насадка 8227—0025/001».

(Продолжение см. стр. 141)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18927—73)

Пример условного обозначения пробки и насадки П—ПР исключить.

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

Обозначение насадок

| ПР | КПР—ПР | КНЕ—ПР | КНЕ—НЕ | КИ—НЕ |
|--------------------------|---------------|---------------|---------------|--------------------------|
| 8227—0025/001 | 8267—0025/001 | 8267—0125/001 | 8267—0225/001 | 8267—0325/001 |
| 8227—0026/001 | 8267—0026/001 | 8267—0126/001 | 8267—0226/001 | 8267—0326/001 |
| 8227—0027/001 | 8267—0027/001 | 8267—0127/001 | 8267—0227/001 | 8267—0327/001 |
| 8227—0028/001 | 8267—0028/001 | 8267—0128/001 | 8267—0228/001 | 8267—0328/001 |
| 8227—0029/001 | 8267—0029/001 | 8267—0129/001 | 8267—0229/001 | 8267—0329/001 |

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.)