УДК 621.753.3 : 006.354

Группа Г28
8226-0000
8266-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ С НАСАДКАМИ С ПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ДИАМЕТРОМ от 1 3/4″ до 3 3/4″

## Конструкция и основные размеры

Screw plug-gauges with full form gaging members for pipe cylindrical threads from 1 3/4″ up to 3 3/4″ nominal diameter.
Construction and basic sizes

**ГОСТ 18925—73**

Взамен
МН 778—64

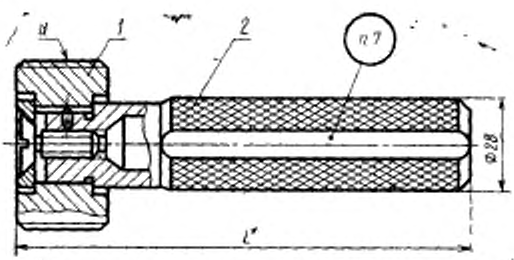
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 июня 1973 г. № 1546 срок действия установлен

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

*Переиздание. Май 1979 г.*

3*

19

gost.e-ecolog.ru

Размеры

| Обозначение пробок | | | | | Применяемость | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Калибры ПР | Контрольные калибры | | | | ПР | У—ПР | У—НЕ | К—НЕ | КИ—НЕ |
| | 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 труб. 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.

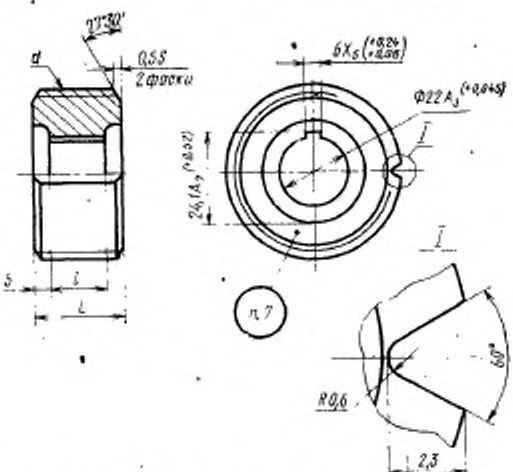
4. Исполнительные размеры резьбы калибров в зависимости от класса точности контролируемого отверстия назначаются по ГОСТ 6357—73 и ГОСТ 2533—54.

5. Технические требования — по ГОСТ 2016—68.

Таблица 1

в мм

| Резьба | | | | L | | Масса, кг | | Дет. 1 Насадка | Дет. 2. Ручка по ГОСТ 14749—69 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Номинальный размер дюйма | Число ниток 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 |
| | | | | | | | | Обозначение деталей | | |
| 1 3/4 | 11 | 2,309 | 53,746 | 143 | 138 | 0,718 | 0,616 | Обозначение дет. 1 см. табл. 2 | 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 | 147 | 140 | 1,491 | 1,108 | | 8055-0026 | |
| 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 | | | |




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 натруб. 2″:

*Насадка 8226-0014/001*

То же, приемной проходной насадки П—ПР:

*Насадка 8226-0014/001 П—ПР*

Таблица 2

в мм

| Резьба | | | | $l$ | | $l_1$ | | Масса, кг | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Номинальный размер, дюймы | Число ниток 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 |
| 1¾ | 11 | 2,309 | 53,746 | 28 | 23 | 18 | 13 | 0,368 | 0,276 |
| 2 | | | 59,614 | | | | | 0,463 | 0,366 |
| 2¼ | | | 65,710 | | | | | 0,608 | 0,465 |
| 2½ | | | 75,184 | | | | | 0,806 | 0,632 |
| 2¾ | | | 81,534 | 32 | 25 | 22 | 15 | 1,131 | 0,768 |
| 3 | | | 87,884 | | | | | 1,346 | 0,912 |
| 3¼ | | | 93,980 | | | | | 1,614 | 1,254 |
| 3½ | | | 100,330 | | | | | 1,782 | 1,433 |
| 3¾ | | | 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).

**Изменение № 1 ГОСТ 18925—73 Пробки резьбовые с насадками с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1^3/_4''$ до $3^3/_4''$. 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.

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 25,4 мм».

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

| Обозначение пробок | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Калибры ПР | 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 | КИ—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.)



gost.e-ecolog.ru