



Документ:	ГОСТ 18929-73
Название:	Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1/16" до 3 3/4". Конструкция и основные размеры
Название на английском:	Full form screw ring-gauges for pipe cylindrical threads from 1/16" up to 3 3/4" nominal diameter. Construction and basic sizes
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на кольца резьбовые для контроля трубных цилиндрических резьб по ГОСТ 6357-73
Статус документа:	действующий
Взамен:	МН 783-64
Дата издания:	01.05.1979
Переиздание:	переиздание
Дата последнего изменения:	19.04.2010
Дополнения:	Изменение №1 к ГОСТ 18929-73
Ссылки на:	ГОСТ 6357-73; ГОСТ 2533-79; ГОСТ 2016-68;

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)

17.0 МЕТРОЛОГИЯ И ИЗМЕРЕНИЯ. ФИЗИЧЕСКИЕ

40.3 ЯВЛЕНИЯ / [Линейные и угловые измерения](#) /

0 - [Измерительные приборы](#)

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)

Г28 Машины, оборудование и инструмент -> [Инструмент](#)

- [промышленный и приспособления](#)-> [Инструмент измерительный](#)

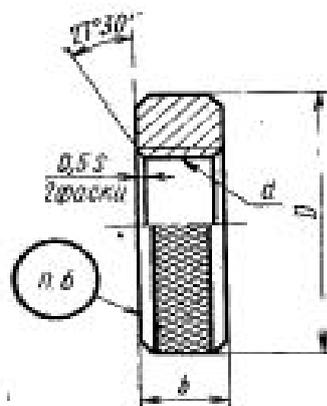


УДК 621.753.3 : 006.354

Группа Г28
8215-0000**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****КОЛЬЦА РЕЗЬБОВЫЕ С ПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ
ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ
ДИАМЕТРОМ от 1/8" до 3 3/4"
Конструкция и основные размеры**Full form screw ring-gauges for pipe cylindrical
threads from 1/8" up to 3 3/4"
nominal diameter.
Construction and basic sizes**ГОСТ
18929—73**Взамен
МН 783—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 кольца резьбовые для контроля трубных цилиндрических резьб по ГОСТ 6357—73.
2. Конструкция и основные размеры колец ПР должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Май 1979 г.

38

**ГОСТ 18929—73 Стр. 2****Размеры в мм**

Обозначение кольца	Приме- чательность	Резьба				D	a	Масса, кг		
		Номи- нальный размер, дюймы	Число винтов на 1"	Шаг S	Наружный диаметр d					
8215-0001		$\frac{1}{8}$	28	0,907	9,728	28	8	0,034		
8215-0002		$\frac{1}{4}$	19	1,337	13,157	34	12	0,074		
8215-0003		$\frac{3}{8}$			16,662			0,068		
8215-0004		$\frac{1}{2}$	14	1,814	20,955	40	14	0,104		
8215-0005		$\frac{5}{8}$			22,911			0,157		
8215-0006		$\frac{3}{4}$			26,441	48	16	0,165		
8215-0007		$\frac{7}{8}$			30,201			0,220		
8215-0008		1	11	2,309	33,249	56	18	0,202		
8215-0009		1 $\frac{1}{8}$			37,897			0,324		
8215-0010		1 $\frac{1}{4}$			41,910	72	18	0,397		
8215-0011		1 $\frac{3}{8}$			44,323			0,370		
8215-0012		1 $\frac{1}{2}$			47,803	80	20	0,474		
8215-0013		1 $\frac{3}{4}$			53,746			0,899		
8215-0014		2			11	2,309	59,614	100	20	0,818
8215-0015		2 $\frac{1}{4}$					65,710			0,727
8215-0016		2 $\frac{1}{2}$					75,184	125	22	1,377
8215-0017		2 $\frac{3}{4}$								81,534
8215-0018		3	87,884	125			25	2,047		
8215-0020		3 $\frac{1}{4}$						93,980	2,104	
8215-0019		3 $\frac{3}{8}$						100,330	145	28
8215-0021		3 $\frac{1}{2}$	106,680	1,653						

Пример условного обозначения проходного кольца ПР для контроля болта с правой резьбой труб. $\frac{1}{4}$ ":

Кольцо 8215-0002 ГОСТ 18929—73

То же, приемного проходного кольца П—ПР:

Кольцо 8215-0002 П—ПР ГОСТ 18929—73

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

4. Технические требования по ГОСТ 2016—68.

5. Размеры, не указанные на чертеже, принимаются по конструктивным и технологическим соображениям.

6. Маркировать — по ГОСТ 2016—68 с добавлением последних четырех знаков обозначения кольца.



Изменение № 1 ГОСТ 18929—73 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от $1/4$ " до $3 1/4$ ". 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 .

Наименование стандарта. Заменить размер: $1/8$ " на $1/16$ ".

Пункт 2. Таблица. Графа «Резьба». Заменить слова: «Номинальный размер, дюбмы» на «Обозначение размера резьбы», «Число витков на 1"» на «Число шагов на длине 25,4 мм»;

таблица. Графу «Обозначение колец» изложить в новой редакции; таблицу дополнить новым обозначением резьбы — $1/16$;

Продолжение

Обозначение колец	Обозначение размера резьбы	Обозначение колец	Обозначение размера резьбы
8215—0023	1/16	8215—0035	1 3/8
8215—0024	1/8	8215—0036	1 1/2
8215—0025	1/4	8215—0037	1 3/4
8215—0026	3/8	8215—0038	2
8215—0027	1/2	8215—0039	2 1/4
8215—0028	5/8	8215—0041	2 1/2
8215—0029	3/4	8215—0042	2 3/4
8215—0031	7/8	8215—0043	3
8215—0032	1	8215—0044	3 1/4
8215—0033	1 1/8	8215—0045	3 1/2
8215—0034	1 1/4	8215—0046	3 3/4

(Продолжение см. стр. 144)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18929—79)*Таблицу для размера резьбы $1/16$ дополнить значениями:

Обозначение кольца	Приме- няе- мость	Резьба			D	b	Масса, кг	
		Обозначе- ние размера резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	Шаг P				Наруж- ный диаметр d
8215—0023		1/16	28	0,907	7,723	28	8	0,036

Пример условного обозначения. Заменить слова: «болта с правой резьбой труб. $1/16$ » на «наружной резьбы правой G $1/16$ », «Кольцо 8215—0002» на «Кольцо 8215—0025».

Пример условного обозначения кольца П—ПР исключить.

Пункт 3 изложить в новой редакции:

«3. Допуски резьбы калибров — по ГОСТ 2533—79».

Стандарт дополнить новым пунктом — 7:

«7. Масса колец указана ориентировочно».

(ИУС № 8 1981 г.)