

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЧАШКИ ПЛОМБИРОВОЧНЫЕ

Конструкция и размеры

Sealing cups. Design and dimensions

ОКСТУ 4180

Срок действия с 01.01.74
до 01.01.94*

* Ограничение срока действия снято
по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета
по стандартизации, метрологии и сертификации
(ИУС N 5-6, 1993 год). - Примечание "КОДЕКС".

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТЧИКИ

Л.А.Дашкова, Л.Н.Дивина, Ю.А.Мирошниченко, Л.Н.Пушкарёва, О.Д.Соколов,
С.К.Федорова2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного
комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.04.73 N 1115

3. Срок проверки - 1992 г., периодичность проверки - 5 лет.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 503-81	6
ГОСТ 4986-79	6
ГОСТ 18680-73	7

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1991 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в сентябре 1977 г., феврале 1979 г., марте 1981 г., январе 1983 г., марте 1988 г. (ИУС 10-77, 4-79, 6-81, 5-83, 6-88)

7. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 14.03.88 N 527)

ВНЕСЕНО [Изменение N 6](#), принятое Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 12.11.98 N 14). Государство-разработчик Россия. Постановлением Госстандарта России от 08.08.2001 N 321-ст введено в действие на территории РФ с 01.01.2002

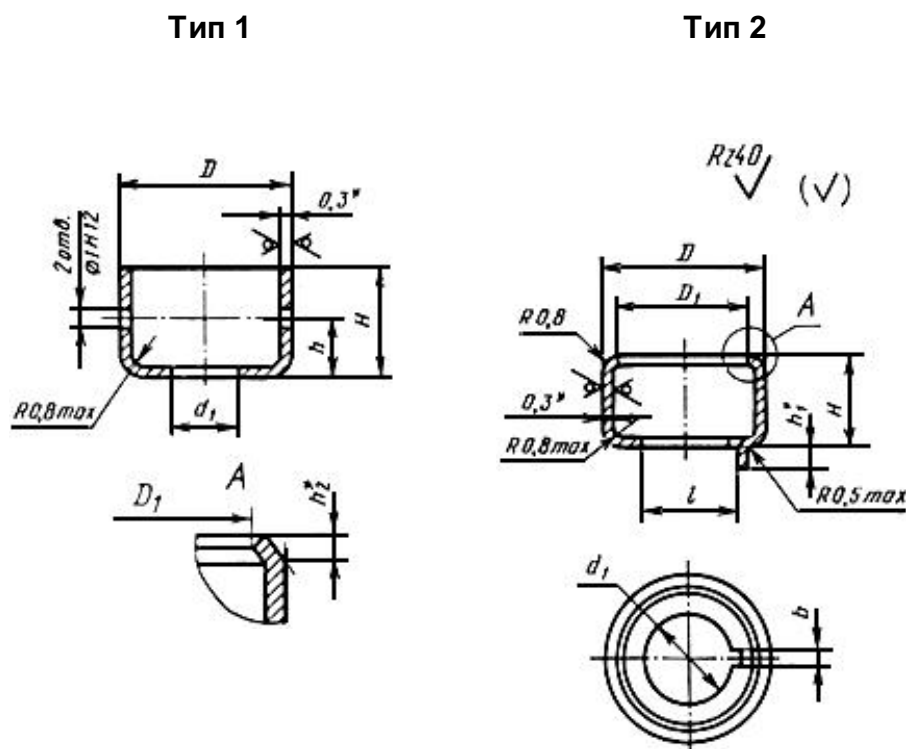
Изменение N 6 внесено юридическим бюро "Кодекс" по тексту ИУС N 11, 2001 год

1. Настоящий стандарт распространяется на пломбировочные чашки, предназначенные для пломбирования мастикой изделий и их составных частей.

2. Стандарт устанавливает чашки трех типов: 1, 2 и 3.

3. Примеры способов пломбирования указанными чашками и размеры отверстий под их установку даны в приложениях 1 и 2.

4. Конструкция и размеры пломбировочных чашек типа 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1.



* Размеры для справок.

Таблица 1

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта d	Применяемость		d_1		D		D_1		H	
	Тип 1	Тип 2	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,4			1,6	+0,12	5,0	-0,30	-	-	3,5	$\pm 0,30$
2			2,2		6,0		4,5	+0,30	4,2	
2,5			2,7		7,0	-0,36	5,5		4,5	
3			3,2	+0,16	7,5		6,0		5,0	
4			4,3		9,5		7,8	+0,36	6,0	
5			5,3		11,0	-0,43	9,2		6,5	$\pm 0,36$
6			6,4	+0,20	13,0		11,2	+0,43	7,5	
8			8,4		15,0		13,0		8,5	

Продолжение табл.1

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта d	h		h_1	h_2	l		b -0,25	Масса 1000 шт., кг \approx
	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
1,4	1,5	$\pm 0,25$	-	-	-	-	-	0,153
2	2,2	$\pm 0,25$	0,8	0,7	2,7	$\pm 0,15$	1,0	0,224
2,5	2,5				3,2			0,280
3	3,0				3,7			0,326
4	3,5	$\pm 0,30$	1,0	1,0	5,0	$\pm 0,20$	1,5	0,483
5	4,0	6,0			0,702			
6	5,0	7,2			0,867			
8	6,0	$\pm 0,30$	1,0	1,5	9,2	$\pm 0,20$	1,5	1,166

Примечания:

1. Неровность кромок чашек должна быть в пределах допуска на размер H .
2. Допускается изготовление чашек типа 1 без отверстий на боковых стенках.
3. Допускается изготавливать чашки типа 1 с отогнутым усиком по аналогии с типом 2.
4. Допускается изготавливать чашки типа 2 без усика.

Примеры условных обозначений:

Чашка пломбирочная типа 1 под винт с диаметром резьбы М2,5 из стали марки 08 кп с покрытием 01, толщиной 6 мкм:

Чашка пломбирочная 1-2,5-08 кп-016 ГОСТ 18678-73

То же, из стали марки 10:

Чашка пломбировочная 1-2,5-10-016 ГОСТ 18678-73

То же, без отверстий на боковых стенках:

Чашка пломбировочная 1 Б0-2,5-08 кп-016 ГОСТ 18678-73

То же, с отогнутым усиком:

Чашка пломбировочная 1 У-2,5-016 ГОСТ 18678-73

То же, типа 2, под винт с диаметром резьбы М2,5, из стали марки 08 кп с покрытием 02, толщиной 15 мкм:

Чашка пломбировочная 2-2,5-08 кп-0215 ГОСТ 18678-73

То же, без усика:

Чашка пломбировочная 2 БУ-2,5-08 кп-0215 ГОСТ 18678-73

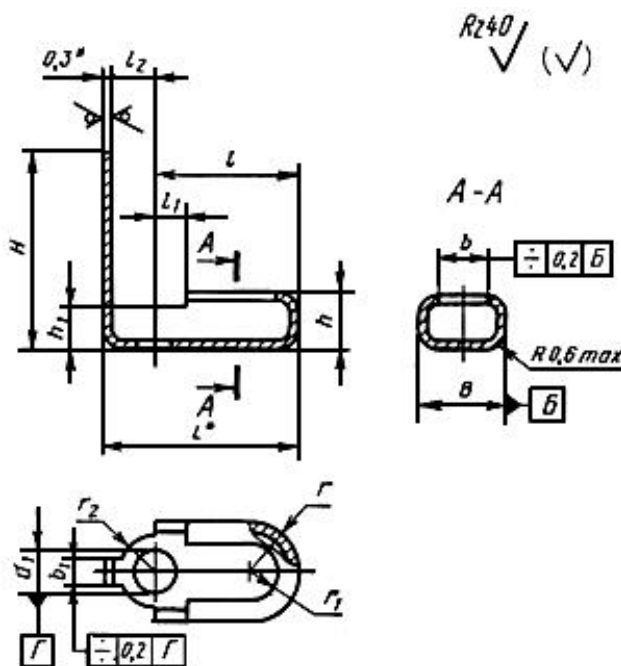
То же, из стали марки 10:

Чашка пломбировочная 2-2,5-10-0215 ГОСТ 18678-73

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4, 5, 6).

5. Конструкция и размеры пломбировочных чашек типа 3 должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.2.

Тип 3



* Размеры для справок.

Таблица 2

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта d	Применяемость	B		b +0,16	b_1 - 0,12	H $\pm 0,24$	h		h_1 $\pm 0,12$
		Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	
2		4,6	-0,16	2,8	1,5	10	2,8	$\pm 0,12$	2,2
2,5		5,6		3,8	1,8	12	3,2		2,6
3		6,2	-0,20	4,2	2,0	14	3,5	$\pm 0,16$	2,8

Продолжение табл.2

Размеры, мм

Диаметр резьбы винта d	Применяемость	L	l $\pm 0,2$	h_1 $\pm 0,12$	h_2 $\pm 0,12$	d_1 +0,12	r		r_1 +0,08	r_2 $\pm 0,12$	Масса 1000 шт., кг \approx
							Номин.	Пред. откл.			
2		8,6	6,3	1,6	2,0	2,0	2,3	-0,08	1,4	1,75	0,140
2,5		10,1	7,3	2,0	2,5	2,5	2,8		1,9	2,25	0,204
3		11,4	8,3	2,4	2,8	3,0	3,1	-0,10	2,1	2,50	0,265

Пример условного обозначения чашки пломбирочной типа 3 под винт с диаметром резьбы M2,5, из стали марки 17X18H9:

Чашка пломбировочная 3-2,5-17X18Н9 ГОСТ 18678-73

То же, из стали марки 12X18Н10Т:

Чашка пломбировочная 3-2,5-12X18Н10Т ГОСТ 18678-73

(Измененная редакция, Изм. N 1, 5).

6. Пломбировочные чашки должны изготавливаться из материалов, указанных в табл.3.

Таблица 3

Тип чашек	Материал	Замена материала
1, 2	Лента 08 кп-М-2-НО-0,3 по ГОСТ 503-81	Лента 10-М-2-НО-0,3 по ГОСТ 503-81
3	Лента 0,3-М-НО-17X18Н9 по ГОСТ 4986-79	Лента 0,3-М-НО-12X18Н10Т по ГОСТ 4986-79

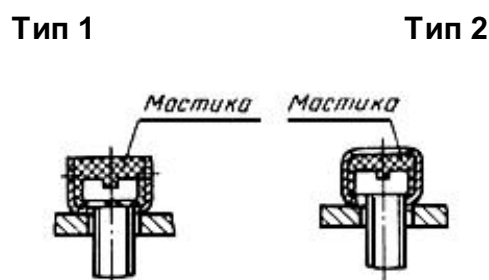
(Измененная редакция, Изм. N 5, [6](#)).

7. Остальные технические требования - по [ГОСТ 18680-73](#).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ СПОСОБОВ ПЛОМБИРОВАНИЯ ПЛОМБИРОВОЧНЫМИ ЧАШКАМИ

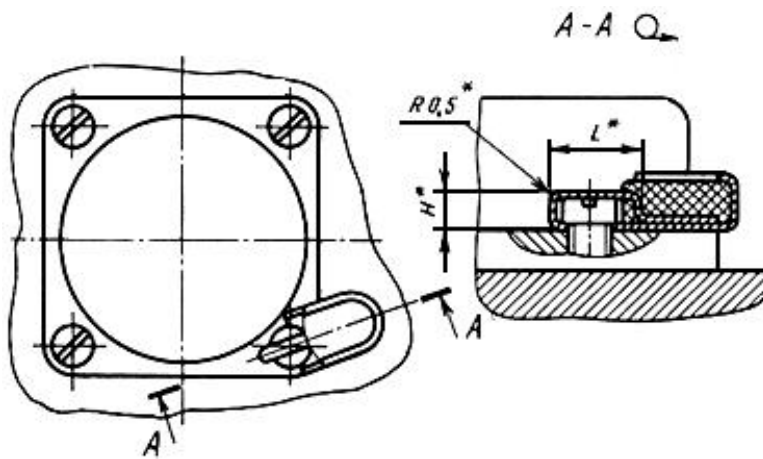
Черт.1



Черт.1

Черт.2

Тип 3



* Размеры для справок.

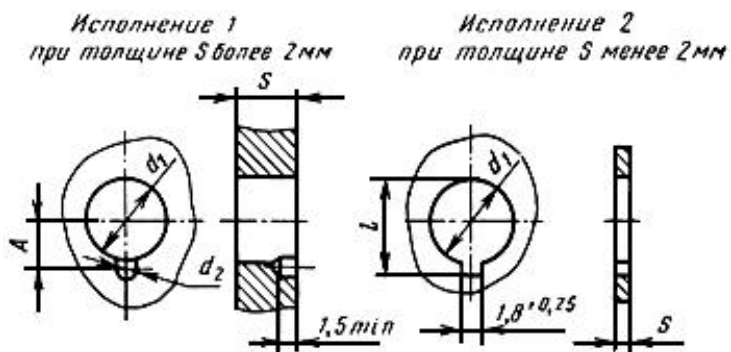
Черт.2

мм

Наименование чашки	<i>H</i>	<i>L</i>
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М2	2,2	4,5
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М2,5	2,5	5,5
Чашка пломбировочная под винт с диаметром резьбы М3	2,9	6,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (рекомендуемое). РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД УСТАНОВКУ ПЛОМБИРОВОЧНЫХ ЧАШЕК ТИПА 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое



мм

Диаметр резьбы винта d	d_1		d_2 $+0,25$	A $\pm 0,2$	l	
	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
2	2,5	+0,25	1,4	1,8	3,8	+0,30
2,5	3,0			2,2	4,2	
3	3,5	+0,30	1,6	2,4	4,8	
4	4,5		2,0	3,2	6,0	
5	5,5			3,7	7,3	+0,36
6	6,5	+0,36		4,4	8,5	
8	8,4			5,3	10,5	+0,43

Текст документа сверен по:
официальное издание
Детали пломбирования ГОСТ 18677-73 -
ГОСТ 18680-73: Сб. ГОСТов. -
М.: Издательство стандартов, 1992
Юридическим бюро "Кодекс" в
текст документа внесено Изменение N 6,

принятое МГС (протокол от 12.11.98 N 14)