МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Диаметры

ГОСТ 21350—75

Holes for threading pipe taper screw thread.
Diameters

Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной конической резьбы по ГОСТ 6211 в изделиях из сталей по ГОСТ 380, ГОСТ 4543, ГОСТ 1050, ГОСТ 19281 и ГОСТ 5632 (кроме сплавов на никелевой основе), ГОСТ 20072 и меди по ГОСТ 859.

2. Диаметры отверстий с развертыванием на конус и их предельные отклонения должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстия, мм				Глубина сверления l_c, мм
			d_c		d_3		
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
1/8	28	0,907	8,10	+0,20	8,57	+0,10	15
1/4	19	1,337	10,80	+0,24	11,45		20
3/8			14,30		14,95		24
1/2	14	1,814	17,90		18,63		29
3/4			23,25	+0,28	24,12		31
1	11	2,309	29,35		30,29		37
1 1/4			37,80	+0,34	38,95		40
1 1/2			43,70		44,85		42
2			55,25	+0,40	56,66		44

Примечание. Для резьб с номинальным размером свыше 2" номинальные диаметры отверстий d_0 и их предельные отклонения должны быть равны установленным ГОСТ 6211 для внутреннего диаметра резьбы.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

3. Диаметры отверстий без развертывания на конус и их предельные отклонения должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстия d_c, мм		Глубина сверления l, мм
			Номин.	Пред. откл.	
1/8	28	0,907	8,25	+0,20	15
1/4	19	1,337	11,05	+0,24	20
3/8			14,50		24
1/2	14	1,814	18,10	+0,28	29
3/4			23,60		31
1	11	2,309	29,65		37
1 1/4			38,30	+0,34	40
1 1/2			44,20		42
2			56,00	+0,40	44

4. Допускается под нарезание трубной конической резьбы применять отверстия других диаметров, полученных на основании экспериментальных данных.

5. Диаметры сверл для отверстий под нарезание резьбы указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ДИАМЕТРЫ СВЕРЛ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр сверла для отверстия, мм	
			с развертыванием на конус	без развертывания на конус
1/8	28	0,907	8,1	8,3
1/4	19	1,337	10,8	11,1
3/8			14,25	14,5
1/2	14	1,814	—	—
3/4			23,25	
1	11	2,309	—	38,25
1 1/4				—
1 1/2				56,00
2				

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.12.75 № 3877

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5389—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380—94	1	ГОСТ 5632—72	1
ГОСТ 859—2001	1	ГОСТ 6211—81	1, 2
ГОСТ 1050—88	1	ГОСТ 19281—89	1
ГОСТ 4543—71	1	ГОСТ 20072—74	1

5. Ограничение срока действия снято по Постановлению Госстандарта от 29.06.84 № 2403

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru