М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Диаметры

Holes for threading pipe cylindrical thread. Diameters

ГОСТ 21348—75

Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357 в изделиях из сталей по ГОСТ 380, ГОСТ 4543, ГОСТ 1050, ГОСТ 19282 и ГОСТ 5632 (кроме сплавов на никелевой основе) и меди по ГОСТ 859.

2. Диаметры отверстий и предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				A	B
1/8	28	0,907	8,62	+0,10	+0,20
1/4	19	1,337	11,50	+0,12	+0.25
3/8			15,00		
1/2	14	1,814	18,68	+0,14	+0.28
5/8			20,64		
3/4			24,17		
7/8			27,93		
1	11	2,309	30,34	+0,18	+0.36
1 1/8			35,00		
1 1/4			39,00		
1 3/8			41,41		
1 1/2			44,90		
1 3/4			50,84		
2			56,70		

gost.e-ecolog.ru

Продолжение

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				A	B
$2^1/_4$	11	2,309	62,80	+0,22	+0,43
$2^1/_2$			72,27		
$2^3/_4$			78,62		
3			84,97		
$3^1/_4$			91,07		
$3^1/_2$			97,42		
$3^3/_4$			103,77		
4			110,12		
$4^1/_2$			122,82		
5			135,52		
$5^1/_2$			148,22		
6			160,92		

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Диаметры сверл для отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы

Номинальный размер резьбы, дюймы	Шаг P, мм	Диаметр сверла, мм, для классов точности резьбы	
		A	B
$^1/_8$	0,907	—	8,7
$^1/_4$	1,337	11,5	11,5
$^3/_8$		15,0	15
$^1/_2$	1,814	—	18,75
$^5/_8$			20,75
$^3/_4$			24,25
$^7/_8$			28

Продолжение

Номинальный размер резьбы, дюймы	Шаг P, мм	Диаметр сверла, мм, для классов точности резьбы	
		A	B
1	2,309	—	30,5
$1^1/_8$		35,0	35
$1^1/_4$		39,0	39
$1^3/_8$		—	41,5
$1^1/_2$			45
$1^3/_4$			51

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 № 3875

3. ВЗАМЕН МН 5388—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380—94	1
ГОСТ 859—2001	1
ГОСТ 1050—88	1
ГОСТ 4543—71	1
ГОСТ 5632—72	1
ГОСТ 6357—73	1
ГОСТ 19281—89	1

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

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru