

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 21350–75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН, ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. директора **Герасимов Н. Н.**

Руководитель темы и исполнитель **Зарослова М. П.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3877

УДК 62—472.001.24:621.882.082.22—434.5(083.74) Группа Г13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Диаметры

Holes for threading pipe taper screw thread. Diameters

ГОСТ 21350—75

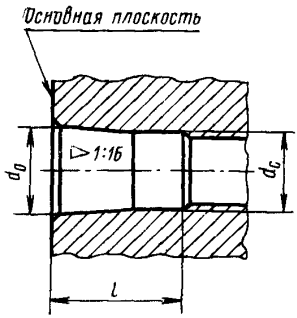
Взамен МН 5389—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3877 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.87

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной конической резьбы по ГОСТ 6211—69 в изделиях из сталей по ГОСТ 380—71, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 5058—75 и ГОСТ 5632—72 (кроме сплавов на никелевой основе) и меди по ГОСТ 859—66.

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



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1976

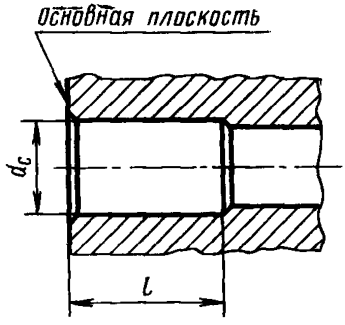
Таблица 1

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1″	Шаг P	Диаметр отверстия				Глубина сверления l
			d_c		d_0		
			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—69 для внутреннего диаметра резьбы

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



Черт 2

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 рекомендуемом приложении

Таблица 2

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1″	Шаг P	Диаметр отверстия d_c		Глубина сверления l
			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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Диаметры сверл для отверстий под нарезание трубной конической резьбы

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1″	Шаг *P*	Диаметр сверла для отверстия	
			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	—	—
1 1/4			—	38,25
1 1/2			—	—
2			—	56,00

Редактор *Н. Б. Заря*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 24.12.75 **Подп. в печ.** 11.02.76 0,5 п. л. **Тир.** 12000 **Цена** 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

»чета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 18