

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 21348—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. № 3875

УДК 62—472.001.24 : 621.882.082.22—434.1(083.74) Группа Г13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Диаметры

Holes for threading pipe cylindrical thread. Diameters.

ГОСТ 21348—75

Взамен МН 5388—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3875 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.87

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73 в изделиях из сталей по ГОСТ 380—71, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 5058—65 и ГОСТ 5632—72 (кроме сплавов на никелевой основе) и меди по ГОСТ 859—66.

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

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1"	Шаг P	Диаметр отверстия под резьбу		
			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		
1/8			27,93		

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1976

Продолжение

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1"	Шаг P	Диаметр отверстия под резьбу		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				A	B
1			30,34		
1 ⅛			35,00		
1 ¼			39,00		
1 ⅜			41,41	+0,18	+0,36
1 ½			44,90		
1 ¾			50,84		
2			56,70		
2 ¼			62,80		
2 ½			72,27		
2 ¾	11	2,309	78,62		
3			84,97		
3 ¼			91,07		
3 ½			97,42		
3 ¾			103,77	+0,22	+0,43
4			110,12		
4 ½			122,82		
5			135,52		
5 ½			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 рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Диаметры сверл для отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Шаг P	Диаметр сверла 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
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

Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *Г. М. Фролова*

gost.e-ecolog.ru

...75 Подп. к печ. 26.01.76 0,375 п. л. Тир. 16000 Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2290