ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТЕРЖНИ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 21347—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. № 3874.

Редактор *Н. Б. Заря*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*

Сдано в набор 24. 12. 75 Подп. в печ. 11. 02. 76 0,25 п. л. Тир. 16000 Цена 1 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 21

УДК 62—422.001.24:621.882.082.22—434.1(0.83.74) Группа Г13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТЕРЖНИ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Диаметры

Bars for threading pipe cylindrical thread. Diameters

ГОСТ 21347—75

Взамен МН 5600—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3874 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.87

снято ограничение срока действия пост.

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры стержней под нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, изготовляемых 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 стрежней и предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1976

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1″	Шаг P	Диаметр стержня под резьбу		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				A	B
1/8	28	0,907	9,67	—0,21	—0,32
1/4	19	1,337	13,10	—0,23	—0,35
3/8			16,61		
1/2	14	1,814	20,90	—0,24	—0,38
5/8			22,86		
3/4			26,39		
7/8			30,15		
1	11	2,309	33,19	—0,28	—0,46
1 1/8			37,84		
1 1/4			41,86		
1 3/8			44,27		
1 1/2			47,75		
1 3/4			53,69		
2			59,56		
2 1/4			65,66	—0,32	—0,53
2 1/2			75,13		
2 3/4			81,48		
3			87,83		
3 1/4			93,93		
3 1/2			100,28		
3 3/4			106,63		
4			112,98		
4 1/2			125,68		
5			138,38		
5 1/2			151,08		
6			163,78		

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

gost.e-ecolog.ru