

**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

**Диаметры**

**ГОСТ  
21348—75**

Holes for threading pipe cylindrical thread. Diameters

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		

Продолжение

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг $P$ , мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				А	В
2 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	11	2,309	62,80	+0,22	+0,43
2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			72,27		
2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>			78,62		
3			84,97		
3 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>			91,07		
3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			97,42		
3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>			103,77		
4			110,12		
4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			122,82		
5			135,52		
5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			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	
		А	В
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

Номинальный размер резьбы, дюймы	Шаг $P$ , мм	Диаметр сверла, мм, для классов точности резьбы	
		А	В
1	2,309	—	30,5
1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>		35,0	35
1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>		39,0	39
1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>			41,5
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>		—	45
1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>			51

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.12.75 № 3875
- ВЗАМЕН** МН 5388—64
- 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

- Ограничение срока действия снято** по Постановлению Госстандарта от 29.06.84 № 2403

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ