

**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 <i>P</i> , мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				А	В
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		

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P , мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм		
			Номина.	Пред. откл. для классов точности	
				А	В
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	
		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 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