

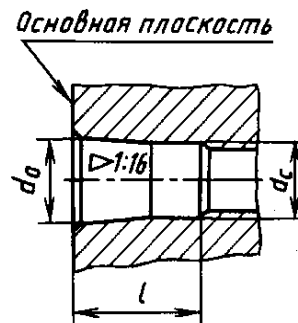
**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ
КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**
Диаметры
**ГОСТ
21350—75**

 Holes for threading pipe taper screw thread.
 Diameters

 Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной конической резьбы по ГОСТ 6211 в изделиях из сталей по ГОСТ 380, ГОСТ 4543, ГОСТ 1050, ГОСТ 19281 и ГОСТ 5632 (кроме сплавов на никелевой основе), ГОСТ 20072 и меди по ГОСТ 859.

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



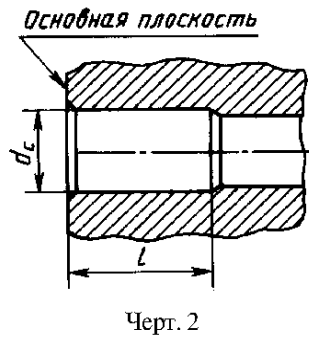
Черт. 1

Таблица 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстия, мм				Глубина сверления l, мм
			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	+0,28	18,63		29
3/4			23,25		24,12		31
1	11	2,309	29,35	+0,34	30,29		37
1 1/4			37,80		38,95		40
1 1/2			43,70		44,85		42
2			55,25		+0,40		56,66

Примечание. Для резьб с номинальным размером свыше 2" номинальные диаметры отверстий d_0 и их предельные отклонения должны быть равны установленным ГОСТ 6211 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.



Т а б л и ц а 2

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P , мм	Диаметр отверстия d_c , мм		Глубина сверления l , мм
			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		+0,34
1 1/4			38,30	40	
1 1/2			44,20	42	
2			56,00	44	

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 приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ДИАМЕТРЫ СВЕРЛ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P , мм	Диаметр сверла для отверстия, мм	
			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	—	38,25
1 1/4				—
1 1/2				—
2				56,00

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 № 3877

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5389—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380—94	1	ГОСТ 5632—72	1
ГОСТ 859—2001	1	ГОСТ 6211—81	1, 2
ГОСТ 1050—88	1	ГОСТ 19281—89	1
ГОСТ 4543—71	1	ГОСТ 20072—74	1

5. Ограничение срока действия снято по Постановлению Госстандарта от 29.06.84 № 2403

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ