

**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 | | |
|--|-------------------|-------------------|----------------------------------|----------------------------------|-------|
| | | | Номи. | 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 | | |

Продолжение

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Число ниток на 1" | Шаг P , мм | Диаметр отверстия под резьбу, мм | | |
|----------------------------------|-------------------|--------------|----------------------------------|----------------------------------|-------|
| | | | Номинал. | Прев. 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 |

Продолжение

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Шаг P , мм | Диаметр сверла, мм, для классов точности резьбы | | |
|----------------------------------|--------------|--|------|------|
| | | А | В | |
| 1 | 2,309 | — | 30,5 | |
| $1\frac{1}{8}$ | | 35,0 | 35 | |
| $1\frac{1}{4}$ | | 39,0 | 39 | |
| $1\frac{3}{8}$ | | — | | 41,5 |
| $1\frac{1}{2}$ | | | | 45 |
| $1\frac{3}{4}$ | | | | 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