



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ
ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 21348-75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

**РАЗРАБОТАН, ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Все-
союзным 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 Государствен-
ного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря
1975 г. № 3875**

**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ
ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

Диаметры

Holes for threading pipe cylindrical thread.
Diameters.

**ГОСТ
21348—75**

Взамен
МН 5388—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3875 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.87

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73 в изделиях из сталей по ГОСТ 380—71, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 5058—65 и ГОСТ 5632—72 (кроме сплавов на никелевой основе) и меди по ГОСТ 859—66.

2. Диаметры отверстий и предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число ниток на 1"	Шаг <i>P</i>	Диаметр отверстия под резьбу		
			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		



Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Число нитек на 1"	Шаг <i>P</i>	Диаметр отверстия под резьбу		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				A	B
1	II	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		
2 1/4			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 1/4			122,82		
5			135,52		
5 1/4			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 рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Диаметры сверл для отверстий под нарезание трубной цилиндрической резьбы

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы в дюймах	Шаг <i>P</i>	Диаметр сверла для классов точности резьбы	
		A	B
$\frac{1}{8}$	0,907	—	8,7
$\frac{1}{4}$	1,337	11,5	11,5
$\frac{3}{8}$		15,0	15
$\frac{1}{2}$		—	18,75
$\frac{5}{8}$	1,814	—	20,75
$\frac{3}{4}$		—	24,25
$\frac{7}{8}$		—	28
1		—	30,5
1 $\frac{1}{8}$	2,309	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

Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 24.12.75 Подл. к печ. 26.01.76 0,375 п. л. Тир. 16000 Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2290