



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТЕРЖНИ ПОД НАРЕЗАНИЕ
ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 21347-75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН, ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным 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 Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3874.

Редактор *Н. Б. Заря*

Технический редактор *Л. Б. Семенова*

Корректор *Л. Я. Митрофанова*

Сдано в набор 24. 12. 75 Подп. в печ. 11. 02. 76 0,25 п. л. Тир. 16000 Цена 1 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 21

**СТЕРЖНИ ПОД НАРЕЗАНИЕ
ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

Диаметры

Bars for threading pipe cylindrical thread.
Diameters

**ГОСТ
21347—75**

**Взамен
МН 5600—64**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3874 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.87

снять ограничение срока действия ИУСН.8

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры стержней под нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, изготовляемых из сталей по ГОСТ 380—71, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 5058—75 и ГОСТ 5632—72 (кроме сплавов на никелевой основе) и меди по ГОСТ 859—66.

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



Размеры в мм

Номинальный размер резь- бы в дюймах	Число ниток на 1"	Шаг <i>P</i>	Диаметр стержня под резьбу		
			Номин.	Пред. откл. для классов точности	
				А	В
1/8	28	0,907	9,67	-0,21	-0,32
1/4	19	1,337	13,10	-0,23	-0,35
3/8			16,61		
1/2			20,90		
5/8	14	1,814	22,86	-0,24	-0,38
3/4			26,39		
7/8			30,15		
1			33,19		
1 1/8	11	2,309	37,84	-0,28	-0,46
1 1/4			41,86		
1 3/8			44,27		
1 1/2			47,75		
1 3/4			53,69		
2			59,56		
2 1/4			65,66		
2 1/2			75,13		
2 3/4			81,48		
3			87,83		
3 1/4			93,93		
3 1/2			100,28		
3 3/4			106,63		
4			112,98		
4 1/2	125,68				
5	138,38				
5 1/2	151,08				
6	163,78				
				-0,32	-0,53

3. Допускается под нарезанием трубной цилиндрической резьбы применять стержни других диаметров, полученных на основании экспериментальных данных.