

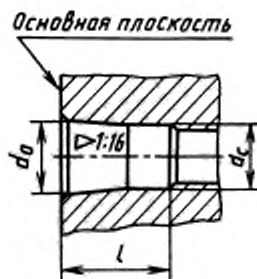
**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ
КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**
Диаметры
**ГОСТ
21350—75**

 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_s , 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		56,66		44

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.



Таблица 2

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P , мм	Диаметр отверстия d_c , мм		Глубина сверления l , мм
			Номи.	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	37
$1 1/4$			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