



**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 нитек 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 Р	Диаметр отверстия под резьбу		
			Номинал.	Пред. откл. для классов точности	
				А	В
1	II	2,309	30,34	+0,18	+0,36
1 ¼			35,00		
1 ½			39,00		
1 ¾			41,41		
1 ⅞			44,90		
2			50,84		
2 ¼			56,70	+0,22	+0,43
2 ½			62,80		
2 ¾			72,27		
3			78,62		
3 ¼			84,97		
3 ½			91,07		
3 ¾			97,42		
4			103,77		
4 ¼			110,12		
5			122,82		
5 ¼			135,52		
6			148,22		
			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 Р	Диаметр сверла для классов точности резьбы	
		А	В
$\frac{1}{8}$	0,907	—	8,7
$\frac{1}{4}$	1,337	11,5	11,5
$\frac{3}{8}$		15,0	15
$\frac{1}{2}$	1,814	—	18,75
$\frac{5}{8}$		—	20,75
$\frac{3}{4}$		—	24,25
$\frac{7}{8}$		—	28
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

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, Ляли пер., 6. Зак. 2290