

ГОСТ 19257-73

Отверстия под нарезание метрической резьбы

Приложение 2. Таблица 4. Диаметры свёрл для отверстий под нарезание метрической резьбы в материалах повышенной вязкости*		
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Диаметр сверла, мм
1	0,2	0,82
	0,25	<b>0,80</b>
1,1	0,2	0,92
	0,25	<b>0,90</b>
1,2	0,2	1,05
	0,25	<b>1,00</b>
1,4	0,2	1,25
	0,3	<b>1,15</b>
1,6	0,2	1,45
	0,35	<b>1,30</b>
1,8	0,2	1,65
	0,35	<b>1,50</b>
2	0,25	1,80
	0,4	<b>1,65</b>
2,2	0,25	2,00
	0,45	<b>1,80</b>
2,5	0,35	2,20
	0,45	<b>2,10</b>
3	0,35	2,70
	0,5	<b>2,60</b>
3,5	0,35	3,20
	0,6	<b>2,95</b>
4	0,5	3,60
	0,7	<b>3,40</b>
4,5	0,75	<b>3,90</b>
5	0,5	4,60
	0,8	<b>4,30</b>
5,5	0,5	5,10
6	0,5	5,60
	0,75	5,30
	1	<b>5,10</b>
7	0,5	6,60
	0,75	6,30

	1	<b>6,10</b>
8	0,5	7,60
	0,75	7,30
	1	7,10
	1,25	<b>6,90</b>
9	0,5	8,60
	0,75	8,30
	1	8,10
	1,25	<b>7,90</b>
10	0,5	9,60
	0,75	9,30
	1	9,10
	1,25	8,90
	1,5	8,70
11	0,5	10,60
	0,75	10,60
	1	10,10
	1,5	9,70
12	0,75	11,30
	1	11,10
	1,25	10,90
	1,5	10,70
	1,75	10,40
14	0,75	13,30
	1	13,10
	1,5	12,70
	2	12,20
15	1,5	13,70
16	2	14,20

Жирным шрифтом указаны диаметры  
свёрл для отверстий под резьбу с  
крупным шагом.

- \* - К группе материалов повышенной вязкости относятся:
- сплавы магния по ГОСТ 804-93
  - сплавы алюминиевые по ГОСТ 4784-98
  - латуни по ГОСТ 15527-70
  - титановые сплавы
  - стали и сплавы высоколегированные, коррозионно-стойкие, жаростойкие, жаропрочные (на никелевой основе) по ГОСТ 5632-72, ГОСТ 20072-74.