

Отверстия под нарезание трубной цилиндрической резьбы
ГОСТ 21348-75

Диаметры отверстий					
Номинальный намер резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг P, мм	Диаметр отверстий под резьбу, мм		
			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		
1	11	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	+0,22	+0,43
2 1/4			62,80		
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	+0,22	+0,43		
4 1/2	122,82				
5	135,52				
5 1/2	148,22				
6			160,92		

Диаметры свёрл для отверстий под нарезание трубной
цилиндрической резьбы

Номинальный намер резьбы, дюймы	Шаг P, мм	Диаметр сверла, мм для классов точности резьбы		
		A	B	
1/8	0,907	-	8,7	
1/4	1,337	11,5	11,5	
3/8		15	15	
1/2	1,814	-	18,75	
5/8			20,75	
3/4			24,25	
7/8			28	
1	2,309	-	30,5	
1 1/8			35	
1 1/4			39	
1 3/8			-	41,5
1 1/2				45
1 3/4				51