

Диаметры обточек под нарезание резьб.

Диаметры обточек под нарезание метрической резьбы резцом или фрезой.

[illegible]

Диаметры стержней под налезание дюймовой резьбы резцом или фрезой:

Диаметр резьбы	Диаметр обточки	Допуск на диаметр обточки	Диаметр резьбы	Диаметр обточки	Допуск на диаметр обточки	Диаметр резьбы	Диаметр обточки	Допуск на диаметр обточки
1/8"			1/2"	12,34	-0,24	1 1/4"	31,16	-0,34
1/4"	6,10	-0,20	3/4"	18,65	-0,24	1 1/2"	37,47	-0,34
3/8"	9,26	-0,20	1"	24,89	-0,28	2"	50,00	-0,52

Диаметры обточек под нарезание метрической резьбы плашкой.

Нормативный диаметр резьбы в мм	Шаги резьбы			
	Крупные		Мелкие (0,3 ÷ 2 мм)	
	Диаметр обточка	Допуск на диаметр обточка	Диаметр обточка	Допуск на диаметр обточка
3	2,94	-0,06		
4	3,92	-0,08		
5	4,92	-0,08		
6	5,92	-0,08		
8	7,90	-0,10		
10	9,90	-0,10	9,95	-0,10
12	11,88	-0,12	11,94	-0,12
14			13,94	-0,12
16	15,88	-0,12	15,94	-0,12
18			17,94	-0,12
20	19,86	-0,14	19,93	-0,14
22			21,93	-0,14
24	23,86	-0,14	23,93	-0,14
27			26,93	-0,14
30	29,86	-0,14	29,93	-0,14
33			32,92	-0,17
36			35,92	-0,17
39			38,92	-0,17
42			41,92	-0,17
45			44,92	-0,17
48			47,92	-0,17

Диаметры обточек под нарезание трубной цилиндрической резьбы резцом или фрезой,

Номинальный диаметр резьбы в дюймах	Диаметр обмотки	Давление на диаметр обмотки	Номинальный диаметр резьбы в дюймах	Диаметр обмотки	Давление на диаметр обмотки
1/4"	12,86	-0,12	1"	32,92	-0,17
3/8"	15,36	-0,12	1 1/4"	41,53	-0,17
1/2"	20,64	-0,14	1 1/2"	47,37	-0,17
5/8"	22,61	-0,14	2"	53,21	-0,20
3/4"	26,11	-0,14			

Диаметры обточек под нарезание трапецеидальной резьбы резцом или стрелой.

Диагностика раздела и содержания	Тест раздела содержания	Вопросы по разделу содержанию	Тест раздела содержания	Вопросы по разделу содержания	Тест раздела содержания	Вопросы по разделу содержания
14					14 × 2	-0,08
26					26 × 2	-0,08
30					30 × 3	-0,08
36			36 × 6	-0,17	36 × 3	-0,10
44					44 × 3	-0,10
60					60 × 3	-0,12

Размеры отверстий под резьбу.

Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59

Резьба	Шаги резьбы.					Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357-52				
	Крупные		Мелкие			Резьбы		Диаметры		
	диом. сверл.	диом. расточ.	1 диаметр сверл.	1,25 диаметр сверл.	1,5 диом. сверл.	2 диом. расточ.	диолин	мм	сверл.	расточ.
M3	2,5						1/4"	13,158	11,5	
M4	3,3						3/8"	16,663	15	
M5	4,2						1/2"	20,956	18,5	а
M6	5,0						3/4"	26,442	24,0	а
M8	6,7						1"	33,250	30,5	30,5 ^н _а
M10	8,5		9				1 1/4"	41,912		а 39,2 ^н _а
M12	10,2			10,7	10,5		1 1/2"	47,805	а 45,1 ^н _а	
M14					12,5		2"	60,092	56,9 ^н _а	
M16	14,0				14,5					
M18					16,5					
M20	17,4				18,5					
M22					20,5					
M24	20,9				22,5					
M27					25,5		Авт. "О"	7	диом. 75/3	от 2,5 до 3
M30	26,4				28,5		Резьба дюймовая метрическая по ГОСТ 6111-52.			
M33					34,5	37/46 ^н	Резьбы	диаметры сверл.	диаметры расточек	
M36					34,5	34/45 ^н	диолин	мм	сверл.	расточ.
M39					37,5	37/45 ^н	1/8"	10,272	8,7	8,4
M42					40,5	40/46 ^н	1/4"	13,572	11,2	10,7
M45					43,5	43/46 ^н	3/8"	17,053	14,7	14
M48					46,5	46/46 ^н	1/2"	21,223	18,25	17,5
M52					50,5	50/46 ^н	3/4"	26,508	23,5	22,75
M56							1"	33,228	29,6	28,5 29,6 + 0,14
M60							1 1/4"	41,985	38,5	37,5 38,5 + 0,17
M64							1 1/2"	48,051	44,5	43,5 44,5 + 0,17
M68							2"	60,092	57	55 57 + 0,2
M72										
M76							Резьба трапециевидная			
M80							диолин	мм	сверл.	расточ.
M85							Крупные	диаметры	диаметры	диаметры
M90							диолин	мм	сверл.	расточ.
M95							Крупные	диаметры	диаметры	диаметры
M100							диолин	мм	сверл.	расточ.
M105							Крупные	диаметры	диаметры	диаметры
M110							диолин	мм	сверл.	расточ.

Примечание: при резке металлом метрической резьбы с крупным шагом длиной более 15 диаметров рекомендуется отверстие по резьбе изготовить сверлом диаметром более указанного в таблице приблизительно на 7%, но из ряда сверл, предусмотренных ГОСТ 895-60.

Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние	Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние	Срок в эксплуатации	Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние
Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние	Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние	Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние	Источники: ГОСТ 895-60 нормальное состояние