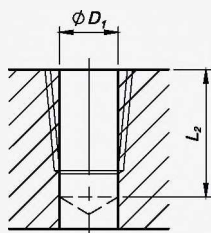


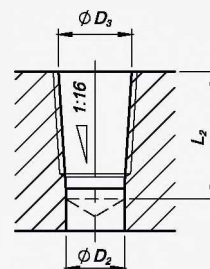
INITIAL HOLE DIAMETERS FOR TAPERED PIPE THREAD RC, NPT

A. Cylindrical hole without the use of a reamer



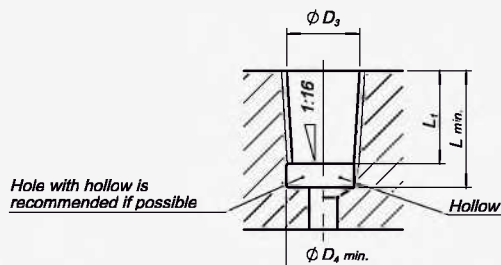
	ϕ nom.	P (tpi)	D_1	L_2
Rc	1/16	28	6,15	11,1
	1/8	28	8,15	11,1
	1/4	19	10,85	16,3
	3/8	19	14,3	16,7
	1/2	14	17,8	22,3
	3/4	14	23,2	23,6
	1	11	29,2	28,3
NPT	ϕ nom.	P (tpi)	D_1	L_2
	1/16	27	6,15	11,8
	1/8	27	8,5	11,9
	1/4	18	11	17,4
	3/8	18	14,4	17,7
	1/2	14	17,8	23,1
	3/4	14	23,15	23,6
	1	11 1/2	29,05	28,4
	1 1/4	11 1/2	37,8	28,9
	1 1/2	11 1/2	43,85	28,9
2	11 1/2	55,85	29,3	

B. Cylindrical hole reamed tapered reamer



	ϕ nom.	P (tpi)	D_2	D_3 (JS11)	L_2
Rc	1/16	28	6,1	6,56	11,1
	1/8	28	8,1	8,57	11,1
	1/4	19	10,75	11,45	16,3
	3/8	19	14,25	14,95	16,7
	1/2	14	17,7	18,63	22,3
	3/4	14	23,1	24,12	23,6
	1	11	29,1	30,29	28,3
NPT	ϕ nom.	P (tpi)	D_2	D_3 (+0,05)	L_2
	1/16	27	5,95	6,39	11,8
	1/8	27	8,3	8,74	11,9
	1/4	18	10,75	11,36	17,4
	3/8	18	14,15	14,80	17,7
	1/2	14	17,45	18,32	23,1
	3/4	14	22,8	23,67	23,6
	1	11 1/2	28,65	29,69	28,4
	1 1/4	11 1/2	37,35	38,45	28,9
	1 1/2	11 1/2	43,45	44,52	28,9
2	11 1/2	55,45	56,56	29,3	

C. Initial hole recommended for blind holes



	ϕ nom.	P (tpi)	D_3 (JS11)	$L_1 \text{ min.}$	$L \text{ min.}$	$D_4 \text{ min.}$
Rc	1/16	28	6,56	5,6	9,9	7,6 ^{+0,3}
	1/8	28	8,57	5,6	9,9	9,6 ^{+0,3}
	1/4	19	11,45	8,4	14,6	13,0 ^{+0,5}
	3/8	19	14,95	8,8	15	16,5 ^{+0,5}
	1/2	14	18,63	11,4	20	20,6 ^{+0,5}
	3/4	14	24,12	12,7	21,3	26,0 ^{+0,5}
	1	11	30,29	14,5	25,4	32,8 ^{+0,5}
NPT	ϕ nom.	P (tpi)	D_3 (+0,05)	L_1	$L \text{ min.}$	$D_4 \text{ min.}$
	1/16	27	6,39	7	10	7,6
	1/8	27	8,74	7	10	10
	1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1
	3/8	18	14,80	10,6	15	16,5
	1/2	14	18,32	13,8	19	20,5
	3/4	14	23,67	14,2	20	25,8
	1	11 1/2	29,69	17	24	32,2
	1 1/4	11 1/2	38,45	17,5	24,5	41
	1 1/2	11 1/2	44,52	17,5	24,5	47,2
2	11 1/2	56,56	18	25	59,2	

Standard taps are suitable for hole shapes from A to C, as far as possible, avoid A shape. For blind holes, fig C, for which it is not possible to achieve given L depth, special taps are required.