

ГОСТ 19257-73

Отверстия под нарезание метрической резьбы

Приложение 2. Таблица 2.

Для резьб с крупным шагом для материалов повышенной вязкости*

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Диаметр отверстия под резьбу с полем допуска				
		4H5H; 5H; 5H6H; 6H; 7H	6G; 7G	4H5H; 5H	5H6H; 6H; 6G	7H; 7G
		Номин.		Пред. откл.		
1	0,25	0,77	0,79	+0,04	+0,06	-
1,1		0,87	0,89			
1,2		0,97	0,99			
1,4	0,3	1,12	1,14	+0,05		
1,6	0,35	1,28	1,30			
1,8		1,48	1,50	+0,05		
2	0,4	1,63	1,65	+0,06	+0,08	
2,2	0,45	1,80	2,82		+0,09	
2,5		2,10	2,12			
3	0,5	2,54	2,56	+0,07	+0,10	
3,5	0,6	2,94	2,97	+0,08	+0,12	+0,16
4	0,7	3,36	3,39			+0,17
4,5	0,75	3,81	3,84			
5	0,8	4,27	4,30	+0,09	+0,13	+0,18
6	1	5,08	5,11	+0,10	+0,15	+0,22
7		6,08	6,11			
8	1,25	6,85	6,88			
9		7,85	7,88			
10	1,5	8,63	8,67		+0,16	+0,24
11		9,63	9,67			
12	1,75	10,40	10,44	+0,17	+0,26	
14	2	12,17	12,21	+0,11	+0,19	+0,29
16		14,17	14,21			

* - 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.