

## ГОСТ 19257-73

## Отверстия под нарезание метрической резьбы

Приложение 2. Таблица 3.

Для резьб с мелким 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	0,2	0,81	0,83			
1,1		0,91	0,93			
1,2		1,01	1,03			
1,4		1,21	1,23			
1,6		1,41	1,43			
1,8		1,61	1,63			
2	0,25	1,77	1,79			
2,2		1,97	1,99			
2,5	0,35	2,18	2,20			
3		2,68	2,70			
3,5		3,18	3,20			
4	0,5	3,54	3,56			
4,5		4,04	4,06			
5		4,54	4,56			
5,5		5,04	5,06			
6		5,54	5,56			
7	0,75	5,31	5,34			
	0,5	6,54	6,56			
8	0,75	6,31	6,34			
	0,5	7,54	7,56			
	0,75	7,31	7,34			
9	1	7,08	7,11			
	0,5	8,54	8,56			
	0,75	8,31	8,34			
10	1	8,08	8,11			
	0,5	9,54	9,56			
	0,75	9,31	9,34			
	1	9,08	9,11			
11	1,25	8,85	8,88			
	0,5	10,54	10,56			
	0,75	10,31	10,34			
	1	10,08	10,11			
	0,5	11,54	11,56			
	0,75	11,31	11,34			

12	1	11,08	11,11			
	1,25	10,85	10,88			
	1,5	10,63	10,67			
14	0,5	13,54	13,56			
	0,75	13,31	13,34			
	1	13,08	13,11			
	1,25	12,85	12,88			
	1,5	12,63	12,67			
15	1	14,08	14,11			
	1,5	13,63	13,67			
16	0,5	15,54	15,56			
	0,75	15,31	15,34			
	1	15,08	15,11			
	1,5	14,63	14,67			
17	1	16,08	16,11			
	1,5	15,63	15,67			
18	0,5	17,54	17,56			
	0,75	17,31	17,34			
	1	17,08	17,11			
	1,5	16,63	16,67			
	2	16,17	16,21			
20	0,5	19,54	19,56			
	0,75	19,31	19,34			
	1	19,08	19,11			
	1,5	18,63	18,67			
	2	18,17	18,21			
22	0,5	21,54	21,56			
	0,75	21,31	21,34			
	1	21,08	21,11			
	1,5	20,63	20,67			
	2	20,17	20,21			
24	0,75	23,31	23,34			
	1	23,08	23,11			
	1,5	22,63	22,67			
	2	22,17	22,21			
25	1	24,08	24,11			
	1,5	23,63	23,67			
	2	23,17	23,31			
26	1,5	24,63	24,67			
27	0,75	26,31	26,34			
	1	26,08	26,11			
	1,5	25,63	25,67			
	2	25,17	25,21			

28	1	27,08	27,11			
	1,5	26,63	26,67			
	2	26,17	26,21			
30	0,75	29,31	29,34			
	1	29,08	29,11			
	1,5	28,63	28,67			
	2	28,17	28,21			
32	1,5	30,63	30,67			
	2	30,17	30,21			
33	0,75	32,31	32,34			
	1	32,08	32,11			
	1,5	31,63	31,67			
	2	31,17	31,21			
35	1,5	33,63	33,67			
36	1	35,08	35,11			
	1,5	34,63	34,67			
	2	34,17	34,21			
38	1,5	36,63	36,67			
39	1	38,08	38,11			
	1,5	37,63	37,67			
	2	37,17	37,21			
40	1,5	38,63	38,67			
	2	38,17	38,21			
42	1	41,08	41,11			
	1,5	40,63	40,67			
	2	40,17	40,21			
45	1	44,08	44,11			
	1,5	43,63	43,67			
	2	43,17	43,21			
48	1	47,08	47,11			
	1,5	46,63	46,67			
	2	46,17	46,21			
50	1,5	48,63	48,67			
	2	48,17	48,21			
52	1	51,08	51,11			
	1,5	50,63	50,67			
	2	50,17	50,21			
55	1,5	53,63	53,67			
	2	53,17	53,21			
56	1	55,08	55,11			
	1,5	54,63	54,67			
	2	54,17	54,21			
58	1,5	56,63	56,67			

50	2	56,17	56,21			
60	1	59,08	59,11			
	1,5	58,63	58,67			
	2	58,17	58,21			
62	1,5	60,63	60,67			
	2	60,17	60,21			
64	1	63,08	63,11			
	1,5	62,63	62,67			
	2	62,17	62,21			
65	1,5	63,63	63,67			
	2	63,17	63,21			
68	1	67,08	67,11			
	1,5	66,63	66,67			
	2	66,17	66,21			
70	1,5	68,63	68,67			
	2	68,17	68,21			
72	1	71,08	71,11			
	1,5	70,63	70,67			
	2	70,17	70,21			
75	1,5	73,63	73,67			
	2	73,17	73,21			
76	1	75,08	75,11			
	1,5	74,63	74,67			
	2	74,17	74,21			
78	2	76,17	76,21			
80	1	79,08	79,11			
	1,5	78,63	78,67			
	2	78,17	78,21			
82	2	80,17	80,21			
85	1,5	83,63	83,67			
	2	83,17	83,21			
90	1,5	88,63	88,67			
	2	88,17	88,21			
95	1,5	93,63	93,67			
	2	93,17	93,21			
100	1,5	98,63	98,67			
	2	98,17	98,21			

---

\* - 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.