



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОТВЕРСТИЯ ПОД НАРЕЗАНИЕ  
МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

**ДИАМЕТРЫ**

**ГОСТ 19257—73**

**Издание официальное**

**Цена 11 коп**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва**

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.  
Руководитель темы Доркин В. Н.  
Исполнитель Зарослова М. П.

**ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6 декабря 1973 г. № 2662**

## Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г13

к ГОСТ 19257—73 Отверстия под нарезание метрической резьбы. Диаметры

В каком месте	Напечатано		Должно быть	
Таблица 2 Для $d=165$ мм	152,90	152,95	162,90	162,95
	151,85	151,90	161,85	161,90
	150,80	150,85	160,80	160,85
	148,70	148,80	158,70	158,80

(ИУС № 4 1985 г.)

# ПОПРАВКИ, ВНЕСЕННЫЕ В ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СССР

## Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г13

к ГОСТ 19257—73 Отверстия под нарезание метрической резьбы. Диаметры

В каком месте	Напечатано	Должно быть												
<p>Таблица 1. Графа «Пред. откл.». Для номинального диаметра резьбы <math>d</math>:</p> <p style="padding-left: 40px;">4,5</p> <p style="padding-left: 40px;">5</p>	<table style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 2px 10px;"><math>+0,11</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,17</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,22</math></td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 2px 10px;"><math>+0,09</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,13</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,18</math></td> </tr> </table>	$+0,11$	$+0,17$	$+0,22$	$+0,09$	$+0,13$	$+0,18$	<table style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 2px 10px;"><math>+0,09</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,13</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,18</math></td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 2px 10px;"><math>+0,11</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,17</math></td> <td style="padding: 2px 10px;"><math>+0,22</math></td> </tr> </table>	$+0,09$	$+0,13$	$+0,18$	$+0,11$	$+0,17$	$+0,22$
$+0,11$	$+0,17$	$+0,22$												
$+0,09$	$+0,13$	$+0,18$												
$+0,09$	$+0,13$	$+0,18$												
$+0,11$	$+0,17$	$+0,22$												
<p>Приложение 2. Таблица 3. Графа «Диаметр отверстия под резьбу с полем допуска 4Н5Н, 5Н, 5Н6Н, 6Н, 7Н». Для номинального диаметра резьбы <math>d</math>:</p> <p style="padding-left: 40px;">7</p>	5,54	6,54												

(ИУС № 9 1985 г.)

**ОТВЕРСТИЯ  
ПОД НАРЕЗАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ  
Диаметры**

Holes for threading metric thread.  
Diameters

**ГОСТ  
19257—73**

Взамен  
МН 5384—64;  
МН 5385—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6 декабря 1973 г. № 2662 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.

~~до 01.01 1984 г.~~

1. Настоящий стандарт устанавливает диаметры отверстий, обеспечивающих нарезание метрической резьбы по ГОСТ 9150—59 с допусками по ГОСТ 16093—70, в сером чугуна по ГОСТ 1412—70, в сталях по ГОСТ 380—71, ГОСТ 1050—60, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 10702—63, ГОСТ 5632—72 (кроме сплавов на никелевой основе), в алюминиевых литейных сплавах по ГОСТ 2685—63, в меди по ГОСТ 859—66.

2. Размеры и предельные отклонения диаметров отверстий для резьб с крупным шагом должны соответствовать указанному в табл. 1, для резьб с мелким шагом — указанным в табл. 2.

Таблица 1

мм

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	0,75	0,77	+0,04	+0,06	—	
1,1		0,85	0,87				
1,2		0,95	0,97				
1,4	0,3	1,10	1,12				

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1974

мм

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.		
1,6	0,35	1,25	1,27	+0,05	+0,07	—
1,8		1,45	1,47			
2	0,40	1,60	1,62	+0,06	+0,08	—
2,2	0,45	1,75	1,77	+0,07	+0,09	—
2,5		2,05	2,07			
3	0,5	2,50	2,52	+0,08	+0,10	+0,14
3,5	0,6	2,90	2,93		+0,11	+0,15
4	0,7	3,30	3,33	+0,11	+0,12	+0,16
4,5	0,75	3,70	3,73		+0,17	+0,22
5	0,8	4,20	4,23	+0,09	+0,13	+0,18
6	1	4,95	5,00	+0,17	+0,20	+0,26
7		5,95	6,00			
8	1,25	6,70	6,75	+0,19	+0,22	+0,30
9		7,70	7,75			
10	1,5	8,43	8,50	+0,21	+0,27	+0,36
11		9,43	9,50			
12	1,75	10,20	10,25	+0,24	+0,30	+0,40
14	2	11,90	11,95			
16	2,5	13,90	13,95	+0,30	+0,40	+0,53
18		15,35	15,40			
20	3	17,35	17,40	+0,36	+0,48	+0,62
22		19,35	19,40			
24	3,5	20,85	20,90	+0,36	+0,48	+0,62
27		23,85	23,90			
30	4	26,30	26,35	+0,36	+0,48	+0,62
33		29,30	29,35			
36	4	31,80	31,85			

Продолжение

мм

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.		
39	4	34,80	34,85	+0,36	+0,48	+0,62
42	4,5	37,25	37,30	+0,41	+0,55	+0,73
45		40,25	40,30			
48	5	42,70	42,80			
52		46,70	46,80			
56	5,5	50,20	50,30	+0,45	+0,60	+0,80
60		54,20	54,30			
64	6	57,70	57,80			
68		61,70	61,80			

Таблица 2

мм

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	0,80	0,82	+0,04	+0,05	—
1,1		0,90	0,92			
1,2		1,00	1,02			
1,4		1,20	1,22			
1,6		1,40	1,42			
1,8		1,60	1,62			
2	0,25	1,75	1,77		+0,06	—
2,2		1,95	1,97			
2,5	0,35	2,15	2,17	+0,05	+0,07	—
3		2,65	2,67			
3,5		3,15	3,17			

мм

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.		
4	0,5	3,50	3,52			
4,5		4,00	4,02			
5		4,50	4,52	+0,08	+0,10	+0,14
5,5		5,00	5,02			
6		5,50	5,52			
6	0,75	5,20	5,23	+0,11	+0,17	+0,22
	0,5	6,50	6,52	+0,08	+0,10	+0,14
7	0,75	6,20	6,23	+0,11	+0,17	+0,22
	0,5	7,50	7,52	+0,08	+0,10	+0,14
8	0,75	7,20	7,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	6,95	7,00	+0,17	+0,20	+0,26
9	0,5	8,50	8,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	8,20	8,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	7,95	8,00	+0,17	+0,20	+0,26
10	0,5	9,50	9,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	9,20	9,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	8,95	9,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,25	8,70	8,75			
11	0,5	10,50	10,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	10,20	10,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	9,95	10,00	+0,17	+0,20	+0,26
12	0,5	11,50	11,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	11,20	11,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	10,95	11,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,25	10,70	10,75			
	1,5	10,43	10,50	+0,19	+0,22	+0,30
14	0,5	13,50	13,52	+0,08	+0,10	+0,14



Продолжение

мм

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.		
14	0,75	13,20	13,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	12,95	13,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,25	12,70	12,75			
	1,5	12,43	12,50	+0,19	+0,22	+0,30
15	1	13,95	14,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	13,43	13,50	+0,19	+0,22	+0,30
16	0,5	15,50	15,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	15,20	15,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	14,95	15,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	14,43	14,50	+0,19	+0,22	+0,30
17	1	15,95	16,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	15,43	15,50	+0,19	+0,22	+0,30
18	0,5	17,50	17,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	17,20	17,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	16,95	17,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	16,43	16,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	15,90	15,95	+0,24	+0,30	+0,40
20	0,5	19,50	19,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	19,20	19,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	18,95	19,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	18,43	18,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	17,90	17,95	+0,24	+0,30	+0,40
22	0,5	21,50	21,52	+0,08	+0,10	+0,14
	0,75	21,20	21,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	20,95	21,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	20,43	20,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	19,90	19,95	+0,24	+0,30	+0,40

Продолжение

мм

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.		
24	0,75	23,20	23,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	22,95	23,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	22,43	22,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	21,90	21,95	+0,24	+0,30	+0,40
25	1	23,95	24,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	23,43	23,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	22,90	22,95	+0,24	+0,30	+0,40
26	1,5	24,43	24,50	+0,19	+0,22	+0,30
27	0,75	26,20	26,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	25,95	26,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	25,43	25,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	24,90	24,95	+0,24	+0,30	+0,40
28	1	26,95	27,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	26,43	26,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	25,90	25,95	+0,24	+0,30	+0,40
30	0,75	29,20	29,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	28,95	29,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	28,43	28,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	27,90	27,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	26,85	26,90	+0,30	+0,40	+0,53
32	1,5	30,43	30,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	29,90	29,95	+0,24	+0,30	+0,40
33	0,75	32,20	32,23	+0,11	+0,17	+0,22
	1	31,95	32,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	31,43	31,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	30,90	30,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	29,85	29,90	+0,30	+0,40	+0,53

Продолжение

мм

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.		
35	1,5	33,43	33,50	+0,19	+0,22	+0,30
36	1	34,95	35,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	34,43	34,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	33,90	33,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	32,85	32,90	+0,30	+0,40	+0,53
38	1,5	36,43	36,50	+0,19	+0,22	+0,30
39	1	37,95	38,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	37,43	37,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	36,90	36,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	35,85	35,90	+0,30	+0,40	+0,53
40	1,5	38,43	38,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	37,90	37,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	36,85	36,90	+0,30	+0,40	+0,53
42	1	40,95	41,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	40,43	40,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	39,90	39,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	38,85	38,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	37,80	37,85	+0,36	+0,48	+0,62
45	1	43,95	44,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	43,43	43,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	42,90	42,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	41,85	41,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	40,80	40,85	+0,36	+0,48	+0,62
48	1	46,95	47,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	46,43	46,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	45,90	45,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	44,85	44,90	+0,30	+0,40	+0,53

Продолжение

мм

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.		
48	4	43,80	43,85	+0,36	+0,48	+0,62
50	1,5	48,43	48,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	47,90	47,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	46,85	46,90	+0,30	+0,40	+0,53
52	1	50,95	51,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	50,43	50,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	49,90	49,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	48,85	48,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	47,80	47,85	+0,36	+0,48	+0,62
55	1,5	53,43	53,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	52,90	52,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	51,85	51,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	50,80	50,85	+0,36	+0,48	+0,62
56	1	54,95	55,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	54,43	54,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	53,90	53,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	52,85	52,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	51,80	51,85	+0,36	+0,48	+0,62
58	1,5	56,43	56,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	55,90	55,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	54,85	54,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	53,80	53,85	+0,36	+0,48	+0,62
60	1	58,95	59,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	58,43	58,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	57,90	57,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	56,85	56,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	55,80	55,85	+0,36	+0,48	+0,62

Продолжение

мм

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.		
62	1,5	60,43	60,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	59,90	59,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	58,85	58,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	57,80	57,85	+0,36	+0,48	+0,62
64	1	62,95	63,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	62,43	62,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	61,90	61,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	60,85	60,90	+0,30	+0,40	+0,53
65	4	59,80	59,85	+0,36	+0,48	+0,62
	1,5	63,43	63,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	62,90	62,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	61,85	61,90	+0,30	+0,40	+0,53
68	4	60,80	60,85	+0,36	+0,48	+0,62
	1	66,95	67,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	66,43	66,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	65,90	65,95	+0,24	+0,30	+0,40
70	3	64,85	64,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	63,80	63,85	+0,36	+0,48	+0,62
	1,5	68,43	68,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	67,90	67,95	+0,24	+0,30	+0,40
72	3	66,85	66,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	65,80	65,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	63,70	63,80	+0,45	+0,60	+0,80
	1	70,95	71,00	+0,17	+0,20	+0,26
72	1,5	70,43	70,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	69,90	69,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	68,85	68,90	+0,30	+0,40	+0,53

мм

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.		
72	4	67,80	67,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	65,70	65,80	+0,45	+0,60	+0,80
75	1,5	73,43	73,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	72,90	72,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	71,85	71,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	70,80	70,85	+0,36	+0,48	+0,62
76	1	74,95	75,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	74,43	74,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	73,90	73,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	72,85	72,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	71,80	71,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	69,70	69,80	+0,45	+0,60	+0,80
78	2	75,90	75,95	+0,24	+0,30	+0,40
80	1	78,95	79,00	+0,17	+0,20	+0,26
	1,5	78,43	78,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	77,90	77,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	76,85	76,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	75,80	75,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	73,70	73,80	+0,45	+0,60	+0,80
82	2	79,90	79,95	+0,24	+0,30	+0,40
85	1,5	83,43	83,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	82,90	82,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	81,85	81,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	80,80	80,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	78,70	78,80	+0,45	+0,60	+0,80
90	1,5	88,43	88,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	87,90	87,95	+0,24	+0,30	+0,40

Продолжение

мм

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.		
90	3	86,85	86,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	85,80	85,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	83,70	83,80	+0,45	+0,60	+0,80
95	1,5	93,43	93,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	92,90	92,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	91,85	91,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	90,80	90,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	88,70	88,80	+0,45	+0,60	+0,80
100	1,5	98,43	98,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	97,90	97,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	96,85	96,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	95,80	95,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	93,70	93,80	+0,45	+0,60	+0,80
105	1,5	103,43	103,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	102,90	102,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	101,85	101,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	100,80	100,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	98,70	98,80	+0,45	+0,60	+0,80
110	1,5	108,43	108,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	107,90	107,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	106,85	106,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	105,80	105,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	103,70	103,80	+0,45	+0,60	+0,80
115	1,5	113,43	113,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	112,90	112,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	111,85	111,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	110,80	110,85	+0,36	+0,48	+0,62

мм

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.		
115	6	108,70	108,80	+0,45	+0,60	+0,80 <sup>*</sup>
120	1,5	118,43	118,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	117,90	117,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	116,85	116,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	115,80	115,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	113,70	113,80	+0,45	+0,60	+0,80
125	1,5	123,43	123,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	122,90	122,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	121,85	121,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	120,80	120,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	118,70	118,80	+0,45	+0,60	+0,80
130	1,5	128,43	128,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	127,90	127,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	126,85	126,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	125,80	125,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	123,70	123,80	+0,45	+0,60	+0,80
135	1,5	133,43	133,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	132,90	132,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	131,85	131,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	130,80	130,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	128,70	128,80	+0,45	+0,60	+0,80
140	1,5	138,43	138,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	137,90	137,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	136,85	136,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	135,80	135,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	133,70	133,80	+0,45	+0,60	+0,80
145	1,5	143,43	143,50	+0,19	+0,22	+0,30



Продолжение

мм

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.		
145	2	142,90	142,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	141,85	141,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	140,80	140,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	138,70	138,80	+0,45	+0,60	+0,80
150	1,5	148,43	148,50	+0,19	+0,22	+0,30
	2	147,90	147,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	146,85	146,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	145,80	145,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	143,70	143,80	+0,45	+0,60	+0,80
155	2	152,90	152,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	151,85	151,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	150,80	150,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	148,70	148,80	+0,45	+0,60	+0,80
160	2	157,90	157,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	156,85	156,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	155,80	155,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	153,70	153,80	+0,45	+0,60	+0,80
165	2	152,90	152,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	151,85	151,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	150,80	150,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	148,70	148,80	+0,45	+0,60	+0,80
170	2	167,90	167,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	166,85	166,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	165,80	165,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	163,70	163,80	+0,45	+0,60	+0,80
175	2	172,90	172,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	171,85	171,90	+0,30	+0,40	+0,53

мм

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.		
175	4	170,80	170,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	168,70	168,80	+0,45	+0,60	+0,80
180	2	177,90	177,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	176,85	176,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	175,80	175,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	173,70	173,80	+0,45	+0,60	+0,80
185	2	182,90	182,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	181,85	181,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	180,80	180,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	178,70	178,80	+0,45	+0,60	+0,80
190	2	187,90	187,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	186,85	186,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	185,80	185,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	183,70	183,80	+0,45	+0,60	+0,80
195	2	192,90	192,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	191,85	191,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	190,80	190,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	188,70	188,80	+0,45	+0,60	+0,80
200	2	197,90	197,95	+0,24	+0,30	+0,40
	3	196,85	196,90	+0,30	+0,40	+0,53
	4	195,80	195,85	+0,36	+0,48	+0,62
	6	193,70	193,80	+0,45	+0,60	+0,80

Примечание. Для резьб с номинальным диаметром свыше 200 мм, а также при технологических способах резьбообразования, обеспечивающих иной подъем витка, номинальные размеры и предельные отклонения диаметров отверстий должны быть равны установленным ГОСТ 9150—59 и ГОСТ 16093—70 для внутреннего диаметра резьбы гаек.

3. Диаметры сверл под нарезание резьбы указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Методика определения диаметров отверстий под нарезание резьбы для материалов повышенной вязкости приведена в рекомендуемом приложении 2.

---

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 19257—73  
Рекомендуемое

Диаметры сверл для отверстий под нарезание  
метрической резьбы

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
1	0,2	0,80	3,5	0,6	<b>2,90</b>
	0,25	0,75		4	0,5
1,1	0,2	0,90	4,5		0,7
	0,25	0,85		5	0,5
1,2	0,2	1,00	5,5		0,75
	0,25	<b>0,95</b>		6	0,5
1,4	0,2	1,20	6		0,8
	0,3	1,10		7	0,5
1,6	0,2	1,40	7		0,5
	0,35	1,25		8	0,75
1,8	0,2	1,60	8		1
	0,35	1,45		9	0,5
2	0,25	1,75	9		0,75
	0,4	1,60		8	1
2,2	0,25	1,95	8		0,5
	0,45	1,75		9	0,75
2,5	0,35	2,15	9		1
	0,45	2,05		9	1,25
3	0,35	2,65	9		0,5
	0,5	2,50		9	0,75
3,5	0,35	3,15	9		1

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
9	1,25	7,80	16	1,5	14,50
10	0,5	9,50		17	2
	0,75	9,25	1		16,00
	1	9,00	1,5	15,50	
	1,25	8,80	18	0,5	17,50
	1,5	8,50		0,75	17,25
	11	0,5		10,50	1
0,75		10,25		1,5	16,50
1		10,00	2	16,00	
1,5		9,50	2,5	15,50	
12	0,5	11,50	20	0,5	19,50
	0,75	11,25		0,75	19,25
	1	11,00		1	19,00
	1,25	10,80		1,5	18,50
	1,5	10,50		2	18,00
	1,75	10,20		2,5	17,50
14	0,5	13,50	22	0,5	21,50
	0,75	13,25		0,75	21,25
	1	13,00		1	21,00
	1,25	12,80		1,5	20,50
	1,5	12,50		2	20,00
	2	12,00		2,5	19,50
15	1	14,00	24	0,75	23,25
	1,5	13,50		1	23,00
16	0,5	15,50		1,5	22,50
	0,75	15,25		2	22,00
	1	15,00		3	21,00

мм					
Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
25	1	24,00	36	1	35,00
	1,5	23,50		1,5	34,50
	2	23,00		2	34,00
26	1,5	24,50		3	33,00
27	0,75	26,25		4	32,00
	1	26,00		38	1,5
	1,5	25,50	39	1	38,00
	2	25,00		1,5	37,50
3	24,00	2		37,00	
28	1	27,00	3	36,00	
	1,5	26,50	4	35,00	
	2	26,00	40	1,5	38,50
30	0,75	29,25	2	38,00	
	1	29,00	3	37,00	
	1,5	28,50	42	1	41,00
	2	28,00		1,5	40,50
	3	27,00		2	40,00
32	3,5	26,50	3	39,00	
	1,5	30,50	4	38,00	
	2	30,00	4,5	37,50	
33	0,75	32,25	45	1	44,00
	1	32,00		1,5	43,50
	1,5	31,50		2	43,00
	2	31,00		3	42,00
	3	30,00		4	41,00
	3,5	29,50		4,5	40,50
35	1,5	33,50	48	1	47,00

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
48	1,5	46,50	50	3	47,00
	2	46,00		52	1
	3	45,00	1,5		50,50
	4	44,00	2		50,00
	5	43,00	3		49,00
50	1,5	48,50	4		48,00
	2	48,00	5	47,00	

Примечание. Жирным шрифтом указаны диаметры сверл для отверстий под резьбу с крупным шагом.

## МЕТОДИКА

ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДИАМЕТРОВ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ  
РЕЗЬБЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ ПОВЫШЕННОЙ ВЯЗКОСТИ

## 1. Общие положения

1.1. Под материалами повышенной вязкости понимаются материалы, у которых из-за повышенных упругих деформаций и пластических свойств наблюдается значительный подъем витка (вспучивание).

1.2. К группе материалов повышенной вязкости относятся:

сплавы магния по ГОСТ 804—62;

сплавы алюминиевые по ГОСТ 4784—65;

латуни по ГОСТ 15527—70;

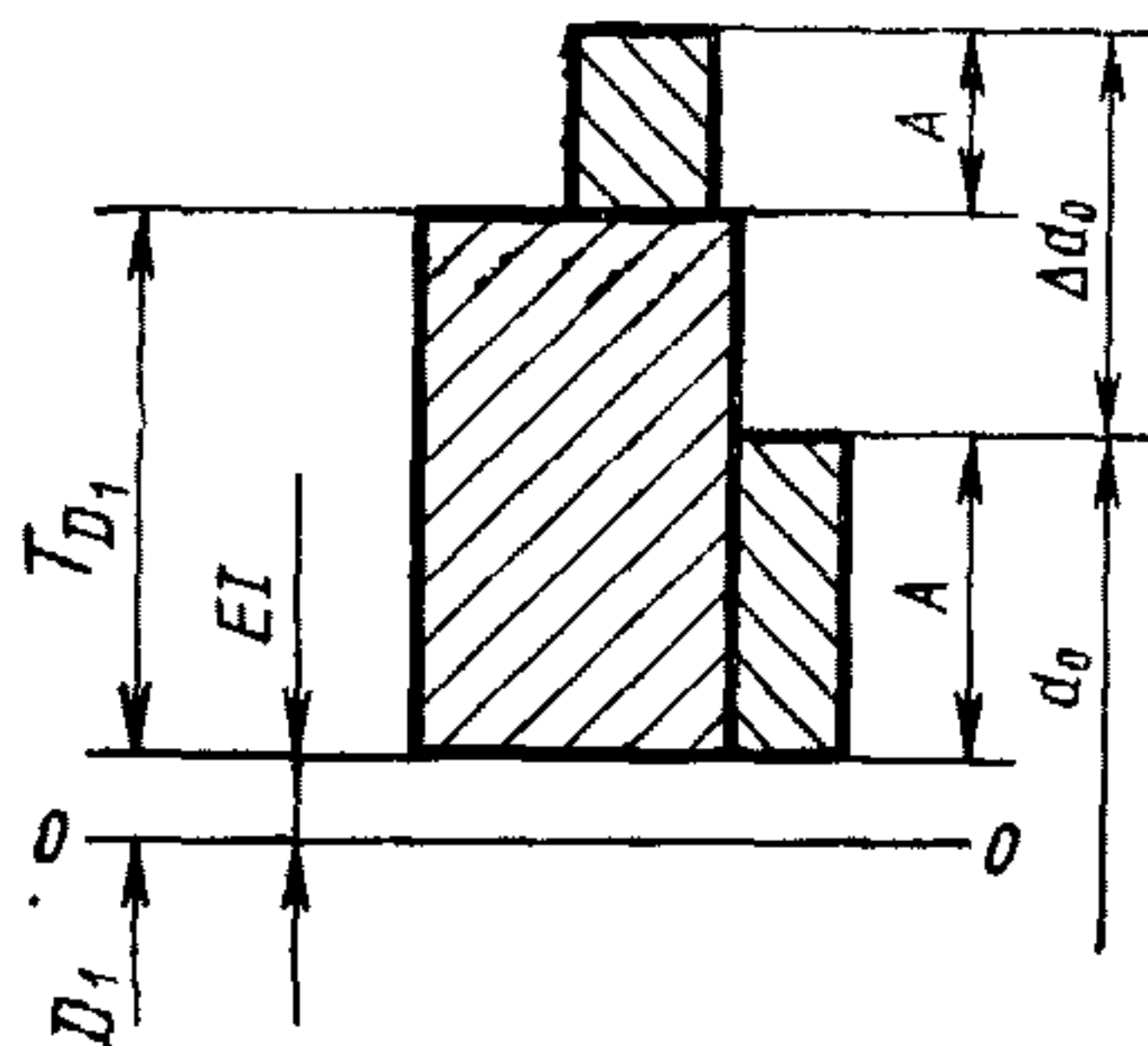
титановые сплавы;

стали и сплавы высоколегированные, коррозионностойкие, жаростойкие, жаропрочные (на никелевой основе) по ГОСТ 5632—72.

1.3. В табл. 1 приведены коэффициенты подъема витка для некоторых видов труднообрабатываемых материалов повышенной вязкости.

## 2. Расчет диаметра отверстия

2.1. Диаметр отверстия под нарезание резьбы рассчитывается по формулам (1) ... (4).



2.2. Номинальный (наименьший) диаметр отверстия  $d_{0 \text{ ном}}$  определяют по формуле

$$d_{0 \text{ ном}} = D_1 + EI + A, \quad (1)$$

где  $D_1$  — номинальный внутренний диаметр резьбы гайки, мм;

$EI$  — нижнее предельное отклонение внутреннего диаметра резьбы по ГОСТ 16993—70, мм;



$A$  — величина подъема витка, определяемая по табл. 1. При расчете диаметров отверстий для группы материалов в формулу подставляют наибольшее значение величины подъема витка для данного шага резьбы.

2.3. Наибольший диаметр отверстия  $d_{o \text{ наиб}}$  определяют по формулам:

а) для конкретного материала

$$d_{o \text{ наиб}} = D_1 + (EI + T_{D_1}) + \frac{A}{2}, \quad (2)$$

где  $EI + T_{D_1}$  — верхнее предельное отклонение внутреннего диаметра резьбы по ГОСТ 16093—70, мм;

$A$  — величина подъема витка, определяемая по табл. 1;

б) для группы материалов

$$d_{o \text{ наиб}} = D_1 + (EI + T_{D_1}) + A, \quad (3)$$

где  $A$  — наименьшее значение величины подъема витка для данного шага резьбы.

2.4. Допуск на диаметр отверстия  $\Delta d_o$  определяют по формуле

$$\Delta d_o = d_{o \text{ наиб}} - d_{o \text{ ном}}. \quad (4)$$

2.5. Пример расчета диаметра отверстия под резьбу М10 с полем допуска 6Н ( $P=1,5$  мм;  $D_1=8,376$  мм;  $EI=0$ ;  $EI+T_{D_1}=0,300$  мм) для группы материалов (наибольшее значение величины подъема витка  $A=0,255$ , наименьшее значение величины подъема витка  $A=0,110$ ).

1.  $d_{o \text{ ном}} = 8,376 + 0 + 0,255 = 8,631$  мм. Округляем до  $d_{o \text{ ном}} = 8,63$  мм.
2.  $d_{o \text{ наиб}} = 8,376 + 0,300 + 0,110 = 8,786$  мм. Округляем до  $d_{o \text{ наиб}} = 8,79$  мм.
3.  $\Delta d_o = 8,79 - 8,63 = 0,16$  мм.
4. Диаметр отверстия  $8,63^{+0,16}$  мм.

2.6. Размеры и предельные отклонения диаметров отверстий для резьб с крупным шагом приведены в табл. 2, для резьб с мелким шагом — в табл. 3.

2.7. Рекомендуется производить уточнение предельных размеров диаметров отверстий на первых 3—5 изделиях партии в зависимости от механических свойств обрабатываемых материалов, плавки, термообработки и других технологических факторов.

2.8. Диаметры сверл под нарезание резьбы в материалах повышенной вязкости приведены в табл. 4.

Материал	С	Величина подъема витка								
		0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7
Алюминиевые сплавы	0,080	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,048	0,056
Магниеые сплавы	0,115	0,023	0,029	0,034	0,040	0,046	0,052	0,057	0,069	0,080
Латунь	0,073	0,014	0,018	0,022	0,025	0,029	0,033	0,036	0,044	0,051
Титановые сплавы	0,130	0,026	0,032	0,039	0,045	0,052	0,058	0,065	0,078	0,091
Жаропрочные стали и сплавы	0,150	0,030	0,037	0,045	0,052	0,060	0,067	0,075	0,090	0,105
Коррозионностойкие, жаростойкие стали на никелевой основе	0,170	0,034	0,042	0,051	0,059	0,068	0,076	0,085	0,092	0,119

Примечание. Константы С для материалов, не вошедших в таблицу,

Таблица 1

резьбы  $A$  для шага резьбы  $P$ , мм

0,75	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
0,060	0,064	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,240	0,280	0,320	0,360	0,400
0,086	0,092	0,115	0,144	0,172	0,201	0,230	0,288	0,345	0,402	0,460	0,518	0,575
0,055	0,058	0,073	0,090	0,110	0,127	0,146	0,182	0,219	0,256	0,292	0,328	0,365
0,097	0,104	0,130	0,162	0,195	0,227	0,260	0,325	0,390	0,455	0,520	0,585	0,650
0,112	0,120	0,150	0,187	0,225	0,262	0,300	0,375	0,450	0,525	0,600	0,675	0,750
0,127	0,136	0,170	0,212	0,255	0,295	0,340	0,425	0,510	0,595	0,680	0,765	0,850

должны определяться путем экспериментов.

мм

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				+0,05	+0,07
1,8		1,48	1,50				+0,06	+0,08
2	0,40	1,63	1,65	+0,06	+0,09	—		
2,2	0,45	1,80	2,82				+0,07	+0,10
2,5		2,10	2,12	+0,08	+0,12	+0,17		
3	0,5	2,54	2,56				+0,09	+0,13
3,5	0,6	2,94	2,97	+0,10	+0,15	+0,22		
4	0,7	3,36	3,39				+0,10	+0,16
4,5	0,75	3,81	3,84	+0,11	+0,17	+0,26		
5	0,8	4,27	4,30				+0,11	+0,19
6	1	5,08	5,11	+0,12	+0,18	+0,24		
7		6,08	6,11				+0,13	+0,19
8	1,25	6,85	6,88	+0,14	+0,20	+0,27		
9		7,85	7,88				+0,15	+0,21
10	1,5	8,63	8,67	+0,16	+0,22	+0,29		
11		9,63	9,67				+0,17	+0,23
12	1,75	10,40	10,44	+0,18	+0,24	+0,31		
14	2	12,17	12,21				+0,19	+0,25
16		14,17	14,21	+0,20	+0,26	+0,33		

Таблица 3

мм

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	+0,03	+0,04	—
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	+0,04	+0,06	—
2,2		1,97	1,99			
2,5	0,35	2,18	2,20	+0,05	+0,07	—
3		2,68	2,70			
3,5		3,18	3,20			
4	0,5	3,54	3,56	+0,07	+0,10	+0,14
4,5		4,04	4,06			
5		4,54	4,56			
5,5		5,04	5,06			
6		5,54	5,56			
6	0,75	5,31	5,34	+0,08	+0,12	+0,17
7	0,5	5,54	6,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	6,31	6,34	+0,08	+0,12	+0,17
8	0,5	7,54	7,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	7,31	7,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	7,08	7,11	+0,10	+0,15	+0,22
9	0,5	8,54	8,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	8,31	8,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	8,08	8,11	+0,10	+0,15	+0,22
10	0,5	9,54	9,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	9,31	9,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	9,08	9,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,25	8,85	8,88			
11	0,5	10,54	10,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	10,31	10,34	+0,08	+0,12	+0,17

мм

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.		
11	1	10,08	10,11	+0,10	+0,15	+0,22
	0,5	11,54	11,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	11,31	11,34	+0,08	+0,12	+0,17
12	1	11,08	11,11		+0,15	+0,22
	1,25	10,85	10,88	+0,10		
	1,5	10,63	10,67		+0,16	+0,24
14	0,5	13,54	13,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	13,31	13,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	13,08	13,11		+0,15	+0,22
	1,25	12,85	12,88			
	1,5	12,63	12,67	+0,10	+0,16	+0,24
15	1	14,08	14,11		+0,15	+0,22
	1,5	13,63	13,67		+0,16	+0,24
16	0,5	15,54	15,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	15,31	15,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	15,08	15,11		+0,15	+0,22
	1,5	14,63	14,67	+0,10	+0,16	+0,24
17	1	16,08	16,11		+0,15	+0,22
	1,5	15,63	15,67		+0,16	+0,24
18	0,5	17,54	17,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	17,31	17,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	17,08	17,11		+0,15	+0,22
	1,5	16,63	16,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	16,17	16,21	+0,11	+0,19	+0,29
20	0,5	19,54	19,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	19,31	19,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	19,08	19,11	+0,10	+0,15	+0,22

Продолжение

мм

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.		
20	1,5	18,63	18,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	18,17	18,21	+0,11	+0,19	+0,29
22	0,5	21,54	21,56	+0,07	+0,10	+0,14
	0,75	21,31	21,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	21,08	21,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	20,63	20,67		+0,16	+0,24
	2	20,17	20,21	+0,11	+0,19	+0,29
	2	20,17	20,21	+0,11	+0,19	+0,29
24	0,75	23,31	23,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	23,08	23,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	22,63	22,67		+0,16	+0,24
	2	22,17	22,21	+0,11	+0,19	+0,29
25	1	24,08	24,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	23,63	23,67		+0,16	+0,24
	2	23,17	23,21	+0,11	+0,19	+0,29
26	1,5	24,63	24,67	+0,10	+0,16	+0,24
27	0,75	26,31	26,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	26,08	26,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	25,63	25,67		+0,16	+0,24
	2	25,17	25,21	+0,11	+0,19	+0,29
28	1	27,08	27,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	26,63	26,67		+0,16	+0,24
	2	26,17	26,21	+0,11	+0,19	+0,29
30	0,75	29,31	29,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	29,08	29,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	28,63	28,67		+0,16	+0,24
	2	28,17	28,21	+0,11	+0,19	+0,29
32	1,5	30,63	30,67	+0,10	+0,16	+0,24

мм

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
		Номинал.		Пред. откл.		
32	2	30,17	30,21	+0,11	+0,19	+0,29
33	0,75	32,31	32,34	+0,08	+0,12	+0,17
	1	32,08	32,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	31,63	31,67		+0,16	+0,24
	2	31,17	31,21	+0,11	+0,19	+0,29
35	1,5	33,63	33,67		+0,16	+0,24
36	1	35,08	35,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	34,63	34,67		+0,16	+0,24
	2	34,17	34,21	+0,11	+0,19	+0,29
38	1,5	36,63	36,67		+0,16	+0,24
39	1	38,08	38,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	37,63	37,67		+0,16	+0,24
	2	37,17	37,21	+0,11	+0,19	+0,29
40	1,5	38,63	38,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	38,17	38,21	+0,11	+0,19	+0,29
42	1	41,08	41,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	40,63	40,67		+0,16	+0,24
	2	40,17	40,21	+0,11	+0,19	+0,29
45	1	44,08	44,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	43,63	43,67		+0,16	+0,24
	2	43,17	43,21	+0,11	+0,19	+0,29
48	1	47,08	47,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	46,63	46,67		+0,16	+0,24
	2	46,17	46,21	+0,11	+0,19	+0,29
50	1,5	48,63	48,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	48,17	48,21	+0,11	+0,19	+0,29
52	1	51,08	51,11	+0,10	+0,15	+0,22



Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	Шаг резьбы <i>P</i>	Диаметр отверстия под резьбу с полем допуска				
		4H5H; 5H; 5H6H; 6H; 7H	6G; 7G	4H5H; 5H	5H6H; 6H; 6G	7H; 7G
		Номин.		Пред. откл.		
52	1,5	50,63	50,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	50,17	50,21	+0,11	+0,19	+0,29
55	1,5	53,63	53,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	53,17	53,21	+0,11	+0,19	+0,29
56	1	55,08	55,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	54,63	54,67		+0,16	+0,24
	2	54,17	54,21	+0,11	+0,19	+0,29
58	1,5	56,63	56,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	56,17	56,21	+0,11	+0,19	+0,29
60	1	59,08	59,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	58,63	58,67		+0,16	+0,24
	2	58,17	58,21	+0,11	+0,19	+0,29
62	1,5	60,63	60,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	60,17	60,21	+0,11	+0,19	+0,29
64	1	63,08	63,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	62,63	62,67		+0,16	+0,24
	2	62,17	62,21	+0,11	+0,19	+0,29
65	1,5	63,63	63,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	63,17	63,21	+0,11	+0,19	+0,29
68	1	67,08	67,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	66,63	66,67		+0,16	+0,24
	2	66,17	66,21	+0,11	+0,19	+0,29
70	1,5	68,63	68,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	68,17	68,21	+0,11	+0,19	+0,29
72	1	71,08	71,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	70,63	70,67		+0,16	+0,24
	2	70,17	70,21	+0,11	+0,19	+0,29

мм

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.		
75	1,5	73,63	73,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	73,17	73,21	+0,11	+0,19	+0,29
76	1	75,08	75,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	74,63	74,67		+0,16	+0,24
	2	74,17	74,21	+0,11	+0,19	+0,29
78	2	76,17	76,21			
80	1	79,08	79,11	+0,10	+0,15	+0,22
	1,5	78,63	78,67		+0,16	+0,24
	2	78,17	78,21	+0,11	+0,19	+0,29
82	2	80,17	80,21			
85	1,5	83,63	83,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	83,17	83,21	+0,11	+0,19	+0,29
90	1,5	88,63	88,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	88,17	88,21	+0,11	+0,19	+0,29
95	1,5	93,63	93,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	93,17	93,21	+0,11	+0,19	+0,29
100	1,5	98,63	98,67	+0,10	+0,16	+0,24
	2	98,17	98,21	+0,11	+0,19	+0,29

Таблица 4

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
1	0,2	0,82	1,1	0,2	0,92
	0,25	0,80		0,25	0,90

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр сверла
1,2	0,2	1,05	7	1	6,10
	0,25	1,00		0,5	7,60
1,4	0,2	1,25	8	0,75	7,30
	0,3	1,15		1	7,10
1,6	0,2	1,45	9	1,25	6,90
	0,35	1,30		0,5	8,60
1,8	0,2	1,65	9	0,75	8,30
	0,35	1,50		1	8,10
2	0,25	1,80	10	1,25	7,90
	0,4	1,65		0,5	9,60
2,2	0,25	2,00	10	0,75	9,30
	0,45	1,80		1	9,10
2,5	0,35	2,20	11	1,25	8,90
	0,45	2,10		1,5	8,70
3	0,35	2,70	11	0,5	10,60
	0,5	2,60		0,75	10,30
3,5	0,35	3,20	12	1	10,10
	0,6	2,95		1,5	9,70
4	0,5	3,60	12	0,75	11,30
	0,7	3,40		1	11,10
4,5	0,75	3,90	14	1,25	10,90
	0,5	4,60		1,5	10,70
5	0,8	4,30	14	1,75	10,40
	0,5	5,10		0,75	13,30
5,5	0,5	5,60	14	1	13,10
	0,75	5,30		1,5	12,70
6	1	5,10	15	2	12,20
	0,5	6,60		1,5	13,70
7	0,75	6,30	16	2	14,20

Примечание. Жирным шрифтом указаны диаметры сверл для отверстий под резьбу с крупным шагом.

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Солдатова*  
Корректор *Н. А. Аргунова*

Сдано в наб. 08.01.74

Подп. в печ. 11.02.74

2,0 п. л.

Тир. 20000

---

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 50