

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТЕРЖНИ ПОД НАКАТЫВАНИЕ
МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

ДИАМЕТРЫ

ГОСТ 19256—73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

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

Директор Верченко В. Р.
Руководитель темы Пивань В. 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. № 2661

**СТЕРЖНИ ПОД НАКАТЫВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБЫ****Диаметры**

Bars for metric thread rolling. Diameters

**ГОСТ
19256—73****Взамен
МН 5602—64**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6 декабря 1973 г. № 2661 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.

Настоящий стандарт устанавливает диаметры стержней, обеспечивающих накатывание метрической резьбы по ГОСТ 9150—59 с допусками по ГОСТ 16093—70.

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



мм

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	Шаг резьбы <i>P</i>	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска												
		4 <i>h</i>		6 <i>h</i>	6 <i>g</i>	6 <i>e</i>	6 <i>d</i>	6 <i>h</i> : 6 <i>g</i> : 6 <i>e</i> : 6 <i>d</i>	8 <i>h</i>	8 <i>g</i>	8 <i>h</i> : 8 <i>g</i>			
		Номин.	Пред. откл.	Номин.				Пред. откл.	Номин.		Пред. откл.			
1,6	0,35	1,37	-0,03	1,36	1,35	—	—	-0,04	1,36	—	-0,08			
1,8		1,57		1,56	1,55				1,56					
2	0,4	1,74		1,73	1,71			1,73						
2,2	0,45	1,91		1,90	1,88			1,90						
2,5		2,21		2,20	2,18			2,20	-0,05			2,20	-0,09	
3	0,5	2,67		2,66	2,65			2,62	2,66					
3,5	0,6	3,11		3,10	3,08			3,05	3,10					
4	0,7	3,55		3,54	3,52			3,48	3,54			-0,06	3,54	-0,10
4,5	0,75	4,02		4,00	3,98			3,95	4,00					
5	0,8	4,48		4,47	4,45			4,41	4,45			4,42	-0,09	
6	1	5,36	5,34	5,32	5,28	5,25	5,32	5,29						
7		6,36	6,34	6,32	6,28	6,25	6,32	6,29	-0,11					
8	1,25	7,20	7,18	7,15	7,12	7,08	7,15	7,12						
9		8,20	8,18	8,15	8,12	8,08	8,15	8,12						
10	1,5	9,04	9,02	8,99	8,96	8,93	8,99	8,96						
11		10,04	10,02	9,99	9,96	9,93	9,99	9,96	-0,12					