ГОСТ 22042—76

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШПИЛЬКИ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ С ГЛАДКИМИ ОТВЕРСТИЯМИ

КЛАСС ТОЧНОСТИ В.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.882.626:006.354 Группа Г32

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШПИЛЬКИ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ С ГЛАДКИМИ ОТВЕРСТИЯМИ

Класс точности В
Конструкция и размеры

ГОСТ 22042—76

Studs for smooth hole parts.
Product grade B. Construction and dimensions

МКС 21.060.10
ОКП 12 8000

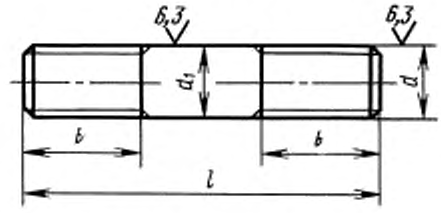
Дата введения 01.07.78

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с двумя одинаковыми по длине резьбовыми концами с диаметром резьбы от 2 до 48 мм.

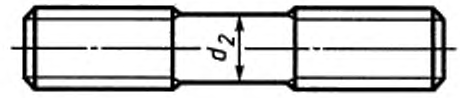
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры шпилек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.

Исполнение 1



Исполнение 2



d_2 приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)
Шаг P:										
крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
мелкий	—	—	—	—	—	—	1	1,25		1,5
Диаметр стержня d_1	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Продолжение табл. 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг P:										
крупный	2		2,5		3		3,5	4	4,5	5
мелкий	1,5				2			3		
Диаметр стержня d_1	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм

Длина шпильки l	Длина резьбового конца b при номинальном диаметре резьбы d																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
10				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(22)								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	10							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(28)	10	11						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	10	11	12						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(32)	10	11	12						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	10	11	12	14					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(38)	10	11	12	14					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	10	11	12	14	16					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(42)	—	11	12	14	16					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	11	12	14	16	18				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(48)	—	11	12	14	16	18				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	11	12	14	16	18				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	—	—	12	14	16	18	22					—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	12	14	16	18	22					—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	12	14	16	18	22	26				—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	12	14	16	18	22	26					—	—	—	—	—	—	—	—
75	—	—	12	14	16	18	22	26	30				—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	12	14	16	18	22	26	30					—	—	—	—	—	—	—
85	—	—	12	14	16	18	22	26	30					—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34				—	—	—	—	—	—	—
(95)	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38			—	—	—	—	—	—	—
100	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42		—	—	—	—	—	—	—
(105)	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42		—	—	—	—	—	—	—
110	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	—	—	—	—	—	—	—
(115)	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	—	—	—	—	—	—	—
120	—	—	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	—	—	—	—	—	—
130	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	—	—	—	—	—
140	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 2

мм

Длина шпильки l	Длина резьбового конца b при номинальном диаметре резьбы d																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
150	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	—	—	—	—
160	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	—	—	—	—
170	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	—	—	—
180	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	—	—	—
190	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	—	—
200	—	—	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	—	—
220	—	—	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	—	—
240	—	—	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	—
260	—	—	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
280	—	—	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
300	—	—	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
320	—	—	—	—	—	—	—	—	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
340	—	—	—	—	—	—	—	—	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
360	—	—	—	—	—	—	—	—	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
380	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Между ступенчатыми линиями резьба на шпильках выполняется по всей длине; по заказу потребителя допускается резьба по всей длине для всех шпилек.

Пример условного обозначения шпильки исполнения 1 с диаметром резьбы d = =10 мм, крупным шагом резьбы P = 1,5 мм с полем допуска 6*g*, длиной l = 200 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Шпилька М10—6g × 200.58 ГОСТ 22042—76

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы P = 1, 25 мм, с полем допуска 6*g*, класса прочности 8.8, из стали марки 35Х, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Шпилька 2 М10 × 1,25—6g × 200.88.35Х.026 ГОСТ 22042—76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3. Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3а. Размеры сбегов резьбы — по ГОСТ 27148.

3б. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, методы контроля — по ГОСТ 1759.1.

3в. Дефекты поверхности и методы контроля шпилек — по ГОСТ 1759.2.

3а—3в. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

4. Поверхность гладкой части стержня d_1 не обрабатывается при изготовлении шпилек из калиброванного проката.

5. **(Исключен, Изм. № 3).**

6. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. Теоретическая масса шпилек дана в приложениях 1 и 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Длина шпильки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт стальных шпилек исполнения 1, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d, мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
10	0,187	0,301	0,441	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	0,224	0,361	0,529	0,930	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	0,261	0,421	0,618	1,085	1,732	2,471	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	0,299	0,481	0,706	1,240	1,980	2,823	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)	0,336	0,541	0,794	1,395	2,227	3,176	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	0,373	0,601	0,882	1,550	2,475	3,529	6,371	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(22)	0,411	0,661	0,971	1,706	2,722	3,882	7,008	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	0,497	0,751	1,103	1,938	3,094	4,412	7,964	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(28)	0,571	0,892	1,235	2,171	3,465	4,941	8,919	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	0,620	0,969	1,392	2,326	3,712	5,294	9,556	15,07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(32)	0,669	1,047	1,503	2,481	3,960	5,647	10,190	16,07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	0,743	1,162	1,669	2,861	4,331	6,176	11,150	17,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(38)	0,817	1,278	1,836	3,157	4,702	6,706	12,100	19,09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	0,866	1,355	1,947	3,354	5,193	7,059	12,740	20,09	29,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(42)	—	1,432	2,058	3,552	5,501	7,412	13,380	21,10	30,56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	1,547	2,224	3,848	5,963	8,350	14,330	22,60	32,74	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(48)	—	1,663	2,390	4,143	6,426	9,016	15,290	24,11	34,92	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	1,740	2,501	4,341	6,734	9,460	15,930	25,11	36,38	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	—	—	2,779	4,834	7,505	10,570	18,360	27,63	40,01	54,70	73,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	3,056	5,327	8,275	11,680	20,320	30,14	43,65	59,67	79,95	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	3,334	5,821	9,046	12,790	22,300	34,13	47,29	64,65	86,61	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	3,611	6,314	9,817	13,900	24,270	37,22	50,93	69,62	93,27	115,7	—	—	—	—	—	—	—	—
75	—	—	3,889	6,807	10,590	15,010	26,250	40,30	56,97	74,59	99,93	124,0	—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	4,166	7,300	11,360	16,120	28,220	43,38	61,41	79,56	106,60	132,3	166,6	—	—	—	—	—	—	—
85	—	—	4,443	7,793	12,130	17,230	30,190	46,46	65,85	84,54	113,30	140,5	177,0	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	4,721	8,287	12,900	18,340	32,170	49,55	70,28	94,21	119,90	148,8	187,4	—	—	—	—	—	—	—
(95)	—	—	4,998	8,780	13,670	19,450	34,140	52,63	74,72	100,20	131,20	157,1	197,8	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Длина шпильки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 1, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d, мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
100	—	—	5,276	9,273	14,44	20,56	36,11	55,71	79,16	106,3	139,1	170,8	208,2	—	—	—	—	—	—	—
(105)	—	—	5,553	9,766	15,21	21,67	38,08	58,79	83,60	112,3	147,0	180,8	218,6	—	—	—	—	—	—	—
110	—	—	5,831	10,260	15,98	22,78	40,06	61,88	88,04	118,4	154,9	190,8	235,9	—	—	—	—	—	—	—
(115)	—	—	6,108	10,750	16,75	23,80	42,03	64,96	92,48	124,4	162,8	200,8	248,2	—	—	—	—	—	—	—
120	—	—	5,386	11,250	17,52	25,00	44,00	68,04	96,92	130,5	170,7	210,8	260,6	315,6	—	—	—	—	—	—
130	—	—	6,940	12,230	19,06	27,22	47,95	74,21	105,80	142,5	186,5	230,8	285,2	345,5	401,9	—	—	—	—	—
140	—	—	7,495	13,220	20,61	29,44	51,89	80,37	114,70	154,6	202,3	250,7	309,9	375,3	437,4	—	—	—	—	—
150	—	—	8,050	14,210	22,15	31,65	55,84	86,54	123,50	166,7	218,1	270,7	334,6	405,2	472,9	599,1	—	—	—	—
160	—	—	8,469	14,940	23,32	33,33	58,87	91,33	130,50	176,2	230,9	286,6	354,6	429,9	501,8	636,6	—	—	—	
170	—	—	9,024	15,920	24,86	35,55	62,82	97,50	139,40	188,3	246,7	306,5	379,3	459,8	537,3	681,5	826,8	—	—	—
180	—	—	9,578	16,910	26,41	37,77	66,77	103,70	148,30	200,4	262,5	326,5	403,9	489,6	572,8	726,5	882,3	—	—	—
190	—	—	10,130	17,900	27,95	39,99	70,71	109,80	157,10	212,5	278,2	346,5	428,6	519,4	608,3	771,4	937,8	1331	—	—
200	—	—	10,690	18,880	29,49	42,21	74,66	116,00	166,00	224,6	294,0	366,5	453,3	549,3	643,8	816,3	993,3	1411	—	—
220	—	—	11,800	20,860	32,57	46,65	82,55	128,30	183,80	248,7	325,6	406,4	502,6	609,0	714,9	906,2	1104,0	1571	—	—
240	—	—	12,910	22,830	35,65	51,08	90,44	140,60	201,50	272,9	357,2	446,4	551,9	668,6	785,9	996,1	1215,0	1731	2330	—
260	—	—	14,020	24,800	38,74	55,52	98,33	152,90	219,30	297,1	388,7	486,3	601,2	728,3	856,9	1086,0	1326,0	1891	2547	3292
280	—	—	15,130	26,780	41,82	59,96	106,20	165,30	237,00	321,2	420,3	526,3	650,6	788,0	927,9	1176,0	1437,0	2050	2765	3576
300	—	—	16,240	28,750	44,90	64,40	114,10	177,60	254,80	345,4	451,8	566,2	699,9	847,7	999,0	1266,0	1548,0	2210	2982	3860
320	—	—	—	—	—	—	—	—	272,60	369,6	483,4	606,2	749,3	907,4	1070,0	1356,0	1659,0	2370	3200	4144
340	—	—	—	—	—	—	—	—	290,30	393,7	515,0	646,1	798,5	967,0	1141,0	1445,0	1770,0	2529	3417	4428
360	—	—	—	—	—	—	—	—	308,10	417,9	546,6	686,1	847,8	1027,0	1212,0	1535,0	1881,0	2689	3635	4713
380	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	578,1	726,0	897,2	1086,0	1283,0	1625,0	1992,0	2849	3852	4997
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	609,7	766,0	946,5	1146,0	1354,0	1715,0	2103,0	3009	4070	5281
420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	641,3	805,9	995,8	1206,0	1425,0	1805,0	2214,0	3169	4287	5565
450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	688,6	865,9	1070,0	1295,0	1532,0	1940,0	2380,0	3409	4613	5991
480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	736,0	925,8	1144,0	1385,0	1638,0	2075,0	2547,0	3649	4939	6417
500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	767,5	965,7	1193,0	1444,0	1709,0	2165,0	2658,0	3808	5157	6701

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для бронзы; 1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Длина шпильки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d, мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
10	0,187	0,300	0,441	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	0,224	0,361	0,529	0,929	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	0,261	0,241	0,617	1,084	1,732	2,469	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	0,299	0,481	0,706	1,239	1,979	2,822	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)	0,336	0,541	0,794	1,394	2,226	3,175	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	0,373	0,601	0,882	1,549	2,474	3,528	6,368	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(22)	0,410	0,661	0,970	1,704	2,721	3,880	7,005	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	0,466	0,751	1,102	1,936	3,092	4,410	7,960	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(28)	0,522	0,841	1,235	2,168	3,463	4,939	8,915	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	0,560	0,901	1,323	2,323	3,710	5,291	9,552	15,06	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(32)	0,597	0,961	1,411	2,478	3,958	5,644	10,188	16,07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	0,653	1,052	1,543	2,710	4,329	6,173	11,144	17,57	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(38)	0,709	1,142	1,676	2,943	4,700	6,702	12,099	19,08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	0,746	1,202	1,764	3,098	4,947	7,055	12,735	20,08	29,09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(42)	—	1,262	1,852	3,253	5,195	7,408	13,372	21,09	30,54	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	1,352	1,984	3,485	5,566	7,937	14,327	22,59	32,72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(48)	—	1,442	2,117	3,717	5,937	8,466	15,283	24,10	34,90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	1,502	2,205	3,872	6,184	8,819	15,919	25,10	36,36	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	—	—	2,425	4,259	6,802	9,701	17,511	27,61	40,00	54,67	73,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	2,646	4,647	7,421	10,583	19,103	30,12	43,63	59,64	79,91	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	2,866	5,034	8,039	11,465	20,695	32,63	47,27	64,61	86,57	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	3,087	5,421	8,658	12,347	22,287	35,14	59,90	69,59	93,23	115,7	—	—	—	—	—	—	—	—
75	—	—	3,307	5,808	9,276	13,228	23,879	37,65	54,54	74,56	99,88	123,9	—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	3,528	6,195	9,894	14,110	25,471	40,16	58,17	79,53	106,54	132,2	166,5	—	—	—	—	—	—	—
85	—	—	3,748	6,583	10,513	14,992	27,063	42,67	61,81	84,50	113,20	140,5	176,9	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	3,969	6,970	11,131	15,874	28,655	45,18	65,45	89,47	119,86	148,7	187,3	—	—	—	—	—	—	—
(95)	—	—	4,189	7,357	11,749	16,756	30,247	47,69	69,08	94,44	126,52	157,0	197,7	—	—	—	—	—	—	—
100	—	—	4,410	7,744	12,368	17,638	31,839	50,20	72,72	99,41	133,18	165,3	208,1	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Длина шпильки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d, мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
(105)	—	—	4,630	8,131	12,986	18,520	33,431	52,71	76,35	104,38	139,84	173,5	218,5	—	—	—	—	—	—	—
110	—	—	4,850	8,519	13,695	19,402	35,023	55,22	79,99	109,35	146,50	181,8	228,9	—	—	—	—	—	—	—
(115)	—	—	5,071	8,906	14,223	20,284	36,615	57,73	83,63	114,32	153,15	190,0	239,3	—	—	—	—	—	—	—
120	—	—	5,291	9,293	14,841	21,165	38,206	60,24	87,26	119,29	159,81	198,3	249,7	307,0	—	—	—	—	—	—
130	—	—	5,732	10,067	16,078	22,929	41,390	65,26	94,53	129,23	173,13	214,8	270,5	332,6	389,5	—	—	—	—	—
140	—	—	6,173	10,842	17,315	24,693	44,574	70,28	101,80	139,17	186,45	231,4	291,3	358,2	419,5	—	—	—	—	—
150	—	—	6,614	11,616	18,552	26,457	47,758	75,31	109,08	149,11	199,77	247,9	312,1	383,8	449,5	580,1	—	—	—	—
160	—	—	7,055	12,391	19,789	28,221	50,942	83,33	116,35	159,05	213,09	264,4	332,9	409,4	479,4	618,7	—	—	—	—
170	—	—	7,496	13,165	21,025	29,984	54,126	85,35	123,62	168,99	226,40	280,9	353,7	434,9	509,4	657,4	805,4	—	—	—
180	—	—	7,937	13,939	22,262	31,748	57,310	90,37	130,89	178,93	239,72	297,5	374,6	460,5	539,4	696,1	852,7	—	—	—
190	—	—	8,378	14,714	23,499	33,512	60,494	95,39	138,16	188,87	253,04	314,0	395,4	486,1	569,3	734,8	900,1	1306	—	—
200	—	—	8,819	15,488	24,736	35,276	63,677	100,41	145,43	198,81	266,36	330,5	416,2	511,7	599,3	773,4	947,5	1375	—	—
220	—	—	9,701	17,037	27,209	38,803	70,045	110,45	159,98	218,69	292,99	363,6	457,8	562,9	659,2	850,8	1042,2	1513	—	—
240	—	—	10,583	18,586	29,683	42,331	76,413	120,49	174,52	238,58	319,63	396,6	499,4	614,0	719,1	928,1	1137,0	1650	2258	—
260	—	—	11,465	20,135	32,156	45,859	82,781	130,53	189,07	258,40	346,26	429,7	541,0	665,2	779,1	1005,5	1231,7	1788	2447	3209
280	—	—	12,347	21,684	34,630	49,386	89,148	140,57	203,61	278,34	372,90	462,7	582,6	716,4	839,0	1082,8	1326,5	1925	2635	3456
300	—	—	13,228	23,232	37,104	52,914	95,516	150,61	218,15	298,22	399,53	495,8	624,3	767,5	898,9	1160,1	1421,2	2063	2823	3702
320	—	—	—	—	—	—	—	—	232,70	318,10	426,17	528,8	665,9	818,7	958,8	1237,5	1516,0	2200	3011	3949
340	—	—	—	—	—	—	—	—	247,24	337,98	452,81	561,9	707,5	869,9	1018,8	1314,8	1610,7	2338	3199	4196
360	—	—	—	—	—	—	—	—	261,78	357,86	479,44	594,9	749,1	921,0	1078,7	1392,7	1705,5	2475	3388	4443
380	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	506,33	628,0	790,7	972,2	1138,6	1469,5	1800,2	2613	3576	4690
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	532,98	661,0	832,3	1023,4	1198,5	1546,9	1895,0	2750	3764	4937
420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	559,63	694,1	874,0	1074,5	1258,5	1624,2	1989,7	2888	3952	5183
450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	599,60	743,7	936,4	1151,3	1348,4	1740,2	2131,9	3094	4234	5554
480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	636,58	793,2	998,8	1228,1	1438,3	1856,2	2274,0	3300	4517	5924
500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	666,23	826,3	1040,4	1279,2	1498,2	1933,6	2368,7	3438	4705	6171

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для бронзы; 1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.08.76 № 1934

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 11769—66**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0—87	6
ГОСТ 1759.1—82	3б
ГОСТ 1759.2—82	3в
ГОСТ 24705—81	3
ГОСТ 27148—86	3а

5. **Ограничение срока действия снято** по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

6. **ИЗДАНИЕ** (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1978 г., апреле 1983 г., апреле 1988 г. (ИУС 2—79, 7—83, 7—88)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 13.10.2003. Подписано в печать 21.11.2003. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 0,90. Тираж 230 экз. С 12767. Зак. 1008.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru