**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮ ЗА ССР**

**ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ концом
ДЛИНОЙ Ш**

ГОСТ

**22036—76\***

**Взамен**

**ГОСТ 11765—66 в части
длины ввинчиваемого
резьбового конца**

**^ = 1r6d**

**Класс точности В**

**Конструкция и размеры**

Studs with threaded end of I,6d
Product grade В
Construction and dimensions

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 13 августа 1976 г. № 1934 срок введения установлен**

**с 01.07.78**

**Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.04.83
№ 1760 срок действия^ продлен**

**до 01.01.89**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с диаме-
тром резьбы от 2 до 48 мм, ввинчиваемые в резьбовые отверстия
в деталях из ковкого и серого чугуна.

Допускается применять данные шпильки для ввинчивания в
резьбовые отверстия в стальных и бронзовых деталях с о?носи-
тельным удлинением пятикратного образца 65 менее 8 %.

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

Примечание. Допускается изготовление шпилек с диаметром стержня
приблизительно равным среднему диаметру резьбы. В обозначении этих шпилек
после слоза «Шпилька» следует указывать цифру 2.

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

\* ***Переиздание, сентябрь 1983 г. с Изменениями*** Л® ***1, 2, 3,
утвержденными в декабре 1978 г., июне 1980 г., апреле 1983*** а.;

***Поет***. ***№ 1758 от 14.04.83 (МУС 2—79. 8—80, 7—83)***

**Г«(щ« 1**

**мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) |
| Маг Р: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 стержни 4\ ([пред,откл. но &14) | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 |
| Длина ввинчиваемого резьбово-го кмщ а It (пред. откл. по +/у 17) | 3.2 | 4 | 5 | 6,5 | 8 | 10 | 14 | 16 | п | 22 |
|  |  | мм |  |  |  | Продолжение ттёл. 1 |
| Номинальный диаметр резьбы d | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Шаг Рг |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| крупный | 2 |  | 2,5 |  |  | 1 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 |
| мелкий | 1.5 | 2 | 3 |
| Диаметр стержня d\ (пред,огкл. но НН) | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Длина ввинчиваемого резьбово-го кевда U (иред. откл. но +/f 17) | 25’ | 28 | 32 | 35 | 38 | 42 | 48 | 58 | 6§ | 76 |

**Примечание. Размеры, заключенные ■ сшобк», применять не рекомен-
дуете\*.**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длинашпильки 1(прел.Откл.по js 1C) |  |  | Длина резьбы гаечного конца /„ (пред. откл. +2?) при номинальном диаметре резьбы 4 |  |  |
| 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | б | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | №) | 30 | 35 | 42 | 48 |
| 10 | X | X | X |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 10 | X | X |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | » |  |  |
| 14 | 10 | и | X | X |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  1 | «•ч |
| 16 | 10 | 11 | 12 | X | X | X | X | X |  |  |  |  |  |  |  | •ч |  |  |  |  |
| (18) | 10 | 11 | 12 | 14 | X | X | X | X |  |  | рнч |  |  | Р-Ч | 1 | •-Ч | 7 |  |  | — |
| 20 | 10 | и | 12 | 14 | 16 | X | X | X |  |  |  |  |  |  |  | \_ |  | д|\_, |  | \*\*\*ч |
| (22) | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | X | X | X |  | — |  |  | Чй |  | — |  |  |  |  |  |
| 25 | 10 | 11\_ | 12 | 14 | 16 | 18 | X | X | X | X |  |  | РЧ\*\* |  | — | ,t |  |  |  |  |
| (28) | 10 | 11\_ | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | X | X | X | шт |  |  |  | — | им |  |  |  | т |
| 30 | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | X | X | X |  |  |  |  |  | 7 | Г |  |  |  |
| (32) | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | X | X | X |  |  | 7 | 7 |  |  |  |  | \*\* | И1 |
| 35 | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | X | X | X | X |  | 7 | — |  |  |  | мы | г-\* |
| (38) | 10 \_ | и | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | X | X | X |  |  |   |  |  | N4 |  | - |
| 40 | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | X | х | X | х |  |  |  |  |  |  |  |
| (42) | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | X | X | X | X |  |  |  |  | — • | м | - |
| 45 | 10 | и | 12 | 14 | 16 | '18 | 22 | 26 | 30 | 34 | X | X | X | X | X |  | 7 |  |  | тт |
| № | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | X | X | X | X | - | - | - | - | - |

**$ Таблица 2**

**им**

**W**

**о**

**W**

**»**

**ч**



**■**

**ы**

**•ч**

**О**

**п**

**н**

*Продолжение гибл, 2*

***т***

|  |  |
| --- | --- |
| ДлинашпилькиI(пред,откл.no Js 16) | Длина резьбы гаечного конца 10 (пред, откл. +2Р) при номинальном диаметр» рваьбы i |
| 2 | 2,5 | 3 | { | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) | 1б | (18) | 20 | (22) | и | ил | so | 36 | 42 |  |
| 50 | 10 | и | 12 | И | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | X | X | X | X |  | -ч |  |  |  |
| 55 | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | й | 26 | 30 | 34 | 38 | 1 | X | X | X | X | - |  | - | шт |
| 60 | 10 | и | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | X | X | X | X | м | — | - |
| 65 | 10 | \_П\_ | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 1 | 46 | £ | х^ | 2^ | \_х\_ | — | — | - |
| 70 | 10 | и | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | X | X | X | — | - |
| 75 | 10 | J\_ | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | £ | х\_ | \_х\_ | — | - |
| 80 | 10 | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 1 | 46 | £ | £ | 60 | \_х | \_х\_ | \_Х\_ | JL |
| юоо | - | и | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | X | X | \_х |
| 90 | - | 11 | 12 | 14 | ia | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | X | X | X |
| (95) |  | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | £ | 60 | 66 | 78 | X | \_><\_ |
| 100 | — | и | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | 78 | х | X |
|  |  |  |  |  |  |  |   |  | — |  |  | — |  |  | — | -— | — | ■■ |  |  |
| (105) | — | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | £ | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | 78 | X | JL |
| ПО |  | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | £ | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | 78 | 90 | \_х\_ |
| (115) | — | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 |  | 34 | 38 | 42 | £ | 50 | £ | 60 | 66 | 78 | 90 | X |
| 120 |  | 11 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 54 | 60 | 66 | 78 | 90 | JL |
| 130 |  | 17 | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | 32 | 36 | 1 | £ | # | 52 | 56 | 60 | 661 | п | £ | £ | JSL |
| 140 |  | 17 | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | 32 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | lot |

**Л**

**и**

***V***

|  |  |
| --- | --- |
| Длинашшькн 1(пред.ОШ.по/^б) | Длина резьбы гаечного конца /0 (пред, откл, +2Р) при номинальном диаметре резьбы d |
| 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (И) | 10 | (13) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| ,150 |  | 17 | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | Л | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | 108 |
| 160 | — | 17 | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | 52 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | "84 | 96 | 108 |
| 170 | - | — |  | - | — | - | 28 | 32 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | <Г=>ю | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | 108 |
| 180 | - | ~ | - |  | — | - | 28 | 32 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | 108 |
| 190 | - | - | - | — | — | — | 28 | 32 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | 108 |
| 200 | - | — | \*ч | - | — | — | 28 | 32 | 35 | 40 | 44 | 48 | 52 | 56 | 60 | 66 | 72 | 84 | 96 | 108 |
| 220 | - | — | - | — |  |  | л | Л | '49 | 53 | 57 | 61 | 65 | 69 | Л | 79 | 85 | 97 | ГО | 121 |
| 2D | р-“ |  |  | — | - | — | - | - | — | — | - | - | 65 | 69 | 73 | 79 | 85 | 97 | МВ | JL |
| 260 | - | - | - | — | — | - | - | — | - | - |  | — | — | — | - | 79 | 85 | 97 | 109 | 121 |
| 280 |  | - | — | - | — |  | - | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 97 | 109 | 121 |
| 300 | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  | - | 97 | 109 | 121 |

***Продолжены так 2***

и

**Примечания:**

1. **Размеры, еаключенные в скобки, применять не рекомендуется.**
2. **Знаком X отмечены щпщки с длиной резьбы гаечного конца**

Пример условного обозначения шпильки с дма-
метром резьбы d= 16 мм, с крупным шагом Р — 2 мм с полем до-
пуска 6g, длиной /=120 мм, класса прочности 5.8, без покрытия;

*Шпилька M16—6gX 120.58 ГОСТ 22036—76*

То же, с диаметром стержня, приблизительно равным среднему
диаметру резьбы, с мелким шагом Р=1,5 мм, с полем допуска 8g
класса прочности 10.9, из стали марки 40Х, с покрытием 02 тол-
щиной 6 мкм:

*Шпилька 2 M16xC5-8gXl20.W9AOX.026 ГОСТ 22036—76*

То же, с мелким шагом Р=1,5 мм с полем допуска 2г
на ввинчиваемом конце, с крупным шагом Р — 2 мм, с полем до-
пуска 6g на гаечном конце, класса прочности 6.6, с покрытием 05;

*Шпилька М16х 4г%* X *120.66.05 ГОСТ 22036—76*

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

1. Резьба — по ГОСТ 24705—81 поле допуска 6g — по ГОСТ
16093—81. Допускается поле допуска 6е для шпилек, подвергае-
мых покрытию повышенной -толщины.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 3).

1. Поверхность гладкой части стержня dx не обрабатывается
при изготовлении шпилек из калиброванного проката.
2. (Исключен, Изм. № 2).
3. Допускается по соглашению между изготовителем и потре-
бителем изготовлять:

а) резьбу с полем допуска 8g по ГОСТ 16093—81;

б) резьбу с натягом по ГОСТ 4608—81 на ввинчиваемом конце
шпильки, с указанием об этом в условном обозначении шпильки;
маркировать такие шпильки следует посредством кернення
(1 керн) на торце гаечного конца.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.
2. Теоретическая масса шпилек дана в справочных приложен
ниях 1 и 2.

|  |  |
| --- | --- |
| Длина шпильки 1,мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек, кг, |
| 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 10 | 0,258 | 0,438 | 0,685 |  | — | — | .— | — | — |
| 12 | 0,308 | 0,511 | 0,796 | — | — | — | — | — | — |
| 14 | 0,344 | 0,571 | 0,873 | 1,653 | — | — | ■— | — | — |
| 16 | 0,393 | 0,641 | 0,972 | 1,828 | 3,095 | 4,7X3 | 9,832 | 16,53 | — |
| (18) | 0,443 | 0,721 | 1,083 | 1,983 | 3,342 | 5,126 | 10,490 | 17,54 | — |
| 20 | 0,495 | 0,801 | 1,194 | 2,181 | 3,590 | 5,479 | 11,140 | 18,54 | — |
| (22) | 0,545 | 0,880 | 1,310 | 2,378 | 3,890 | 5,919 | 11,930 | 19,77 | — |
| 25 | 0,615 | 0,991 | 1 „470 | 2,669 | 4,260 | 6,492 | 12,960 | 21,40 | 33,87 |
| (28) | 0,685 | 1,111 | 1,640 | 2,969 | 4,770 | 7,142 | 13,990 | 23,02 | 36,20 |
| 30 | 0,735 | 1,191 | 1,750 | 3,169 | 5,170 | 7,642 | 14,630 | 24,02 | 37,00 |
| (32) | 0,785 | 1,260 | 1,860 | 3,369 | 5,470 | 8,042 | 15,470 | 25,03 | 39,11 |
| 36 | 0,865 | 1,371 | 2,030 | 3,659 | 5,870 | 8,742 | 1.6,570 | 26,65 | 41,46 |
| (38) | 0,935 | 1,491 | 2,190 | 3,959 | 6,370 | 9,342 | 17,770 | 28,50 | 43,82 |
| 40 | 0,985 | 1,571 | 2,300 | 4,149 | 6,670 | 9,842 | 18,570 | 29,70 | 45,28 |
| (42) | 1,035 | 1,690 | 2,420 | 4,349 | 6,970 | 10,240 | 19,370 | 31,00 | 47,08 |
| 45 | 1,105 | 1,781 | 2,580 | 4,649 | 7,470 | 10,940 | 20,570 | 32,80 | 49,69 |
| (48) | 1,185 | 1,921 | 2,750 | 4,939 | 7,870 | 11,640 | 21,770 | 34,70 | 52,38 |
| 50 | 1,235 | 2,001 | 2,850 | 5,139 | 00 Iо | 12,040 | 22,570 | 35,90 | 54,18 |
| 55 | 1,355 | 2,101 | 3,140 | 5,629 | 8,970 | 13,140 | 24,470 | 39,00 | 58,58 |
| 60 | 1,485 | 2,301 | 3,410 | 6,129 | 9,770 | 14,240 | 126,470 | 42,10 | 62,98 |
| 65 | 1,605 | 2,501 | 3,690 | 6,619 | 10,470 | 15,34С | (28,470 | 45,20 | 67,49 |
| 70 | 1,725 | 2,701 | 3,970 | 7,109 | 11.27С | >16,44С | 130,470 | 48,20 | 71,88 |
| 75 | 1,855 | 2,901 | 4,250 | 7,59£ | 12,07С | И7.64С | )32,37С | 51,30 | 76,38 |
| 80 | 1,975 | 3,101 | 4,520 | 8,090 | 12,870 | 118,740 | )34,37С | 54,40 | 80,78 |
| 85 | — | 3,301 | 4,80С | 8,589 | 13,57С | 19,840 | 136,370 | 57,5С | 85,18 |
| 90 | — | 3,501 | 5.08С1 | 9,079 | ) 14.37С | )20,94С | )38,37С | > 60,60 | 89,98 |

***ПРИЛОЖЕНИЕ Г
Сяравочнве***

**с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| . | \_\_ | —, |  |  |   |  | — |  |  |   |
| — | — | — | — | ■—. | — | — | — | — | —, | — |
| — | — | —■ | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | —■ | — | —. | — | — | — | —\* | — | —г |
| — | —. | — | — | —, | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — | — | — | — | — | —> | — |
| — | — | — | — | —, | — | — | — | — |  . | — |
| 48,24 | —. | — | — | —. | — | — | — | — |  | — |
| 51,43 | — | — | ■— | —. | — | — | — | — |  | — |
| 53,41 | — | — | — | — | — | — | — | — |   | — |
| 55,40 | — | — | — | — | — | —. | — | — |  | — |
| 58,60 | 82,15 | 107,3 | —. | —■ | — | — | — | — |  | — |
| 61,82 | 86,41 | 112,6 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 63,81 | 89,10 | 115,9 | 153,8 | — | — | — | — | — | . | — |
| 65,80 | 91,74 | 119,2 | 157,9 | — | — | ■— | — | — |  | — |
| 68,99 | 96,01 | 124,5 | 164,5 | 208,3 | 255,0 | — | — | — | — | — |
| 72,59 | 99,73 | 129,1 | 166,2 | 216,7 | 263,3 | — | — | -— |  | — |
| 74,99 | 102,80 | 133,1 | 171,2 | 222,7 | 270,4 |  | —, | — |  . | — |
| 81,09 | 110,70 | 141,7 | 186,2 | 235,8 | 286,0 | 383,4 | — | — |  | — |
| 87,09 | 118,60 | 151,7 | 196,9 | 249,1 | 301,5 | 403,4 | ' 523,2 | — | .  | — |
| 93,09 | 126,50 | 161,7 | 209,3 | 262,4 | 317,1 | 423,4 | 547,7 | — |  | — |
| 99,19 | 134,40 | 171,6 | 221,6 | 277,3 | 332,6 | 443,4 | 572,2 | 884,5 | — | — |
| 105,20 | 142,30 | 181,6 | 233,9 | 292,2 | 350,4 | 462,1 | 595,8 | 917,8 | —. | — |
| 111,30 | 150,20 | 191,6 | 246,2 | 307,1 | 368,1 | 484,6 | 623,6 | 957,7 | 1423 | 1963 |
| 117,30 | 158,10 | 201,6 | 258,6 | 322,0 | 385,9 | 507,1 | 645,7 | 991,0 | 1468 | 2023 |
| 123,30 | 166,00 | 211,6 | 270,9 | 337,0 | 403,6 | 529,6 | 673,5. | 1024,0 | 1514 | 2083 |

|  |  |
| --- | --- |
| Дххна шпильки J,им | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек, кг. |
| 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |  |
| (95) | \_\_ | 3.701 | 5,360 | 9,579 | 15,17 | /22,04 | 40,27 | 63,70 | 94,08 |  |
| 10:0 | — | 3,901 | 5,630 | 10,070 | 15,87 | 23,14 | 42,27 | 66,80 | 98,58 |
| (105) | — | 4,101 | 5,910 | 10,550 | 16,67 | 24,24 | 44,27 | 69,80 | 103,00 |
| ПО | — | 4,301 | 6,190 | 11,060 | 17,47 | 25,34 | 46,27 | 72,90 | 108,00 |
| (115) | — | 4,501 | 6,517 | 11,590 | 18,17 | 26,44 | 48,17 | 76,00 | 111\*90 |
| 120 | — | 4,701 | 6,794 | 12,080 | 18,59 | 27,38 | 50,17 | 79,10 | 116,30 |
| 130 | — | 5,091 | 7,350 | 13,070 | 20,17 | 29,64 | 54,63 | 85,57 | 125,40 |
| 140 | — | 5,471 | 7,900 | 14,050 | 21,67 | 30,84 | 58,57 | 91,70 | 134,40 |
| 150 | — | 5,901 | 8,460 | 15,040 | 23,17 | 34,04 | 62,47 | 97,90 | 143,40 |
| 160 | — | 6,201 | 9,010 | 16,030 | 24,77 | 33,24 | 66,47 | 103,40 | 151,00 |
| 170 | — | — | — |  | — | — | 7», 47 | 109,50 | 159,90 |
| 180 | — | — | — |   | — | — | 74,37 | 115,70 | 168,80 |
| 190 | — | — | — | — | — | — | 78,37 | 121,90 | 177,70 |
| 200 | — | — | — | — | — | — | 82,27 | 128,10 | 185,50 |
| 220 | — | — | — | — | — | — | — | — | 204,30 |
| 240 | — | — | — |  | — | — | ■— | — | — |
| 260 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 280 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 300 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из дру
« коэффициент: 0,366 — для алюминиевого сплава; 0,970'—для бронзы; 1,0\*0**

***Продолжение***

с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d> мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 04) | 16 | (18) | 20 | (22) | 21 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
|  | 129,4 | 173,8 | 221,6 | 283,2 | 351,9 | 421,4 | 552,0 | 701,2 | 1061 | 1564 | 2149 |
| 135,4 | 181,7 | 231,6 | 295,6 | 366,8 | 439,1 | 574,5 | 729,0 | 1098 | 1611 | 2210 |
| 141,5 | 189,6 | 241,6 | 307,9 | 381,7 | 456,9 | 597,0 | 756,7 | 1137 | 1658 | 2272 |
| 147,5 | 197,5 | 251,6 | 321,2 | 396,6 | 474,7 | 619,5 | 784,5 | 1177 | 1705 | 2334 |
| 153,5 | 205,4 | 261,6 | 332,6 | 411,6 | 492,4 | 041,9 | 812,2 | 1217 | 1759 | 2405 |
| 159,6 | 213,3 | 271,5 | 344,9 | 426,5 | 510,2 | 664,4 | 839,9 | 1257 | 1814 | 2458 |
| 171,7 | 229,1 | 291,5 | 369,5 | 456,3 | 545,7 | 709,4 | 895,4 | 1337 | 1923 | 2596 |
| 183,9 | 245,5 | 311,5 | 494,2 | 485,2 | 581,2 | 754,3 | 950,9 | 1417 | 2031 | 2738 |
| 196,0 | 260,8 | 331,7 | 419,3 | 515,6 | 616,7 | 799,3 | 1006,0 | 1497 | 2140 | 2880 |
| 203,9 | 275,1 | 349,7 | 442,2 | 542,9 | 648,8 | 840,4 | 1057,0 | 1570 | 2241 | ЗОН |
| 218,9 | 290,9 | 339,7 | 467,3 | 572,7 | 684,3 | 885,8 | 1113,0 | 1650 | 2350 | 3153 |
| 231,0 | 305,7 | 389,6 | 490,9 | 602,6 | 719,7 | 930,8 | 1168,0 | 1730 | 24&8 | 3295 |
| 243,1 | 322,5 | 409,6 | 515,6 | 632,4 | 755,3 | 975,8 | 1224,0 | 1810 | 2557 | 3437 |
| 255,2 | 338,3 | 429,6 | 540,3589, о | 662,2 | 790,8 | 1021,0 | 1279,0 | 1890 | 2676 | 3579 |
| 279,3 | 369,8 | 449,6 | 721,9 | 861,9 | 1111,0 | 1390,0 | 2050 | 2895 | 3863 |
| — | — | — | 638,9 | 781,6 | 932,9 | 1200,0 | 1501,0 | 2209 | 3111 | 4148 |
| — | — | — | — | — | — | 1290,0 | 1612,0 | 2369 | 3329 | 4432 |
| — | — | — | — | — | — | — | — | 2529 | 3546 | 4716 |
| — | — | — | — | — | — | — | — | 2689 | 3763 | 5000 |

гих материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены
— для латуни.

**3 Зак. 2372**

**67**

стр. л гост амзб—п

|  |  |
| --- | --- |
| Дляяа | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек с диаметров! стержняпри номинальном д и «метре |
| жтжлысиI, мм | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 1’ 12 |  |
| 10 | 0,246 | 0,421 | 0,661 | — | — | — | — | — | — |  |
| 12 | 0,284 | 0,481 | 0,750 |  | — | — | — | — | — |  |
| 14 | 0,321 | 0,541 | 0,794 | 1,588 | — | — | — | — | — |  |
| 16 | 0,358 | 0,601 | 0,926 | 1,742 | 2,968 | 4,586 | 9,552 | 16,065 | — |  |
| (18) | 0,396 | 0,661 | 1,014 | 1,897 | 3,216 | 4,939 | 10,188 | 17,069 | — |  |
| 20 | 0,433 | 0,721 | 1,102 | 2,052 | 3,463 | 5,291 | 10,825 | 18,073 | — |  |
| (22) | 0,470 | 0,781 | 1,191 | 2,207 | ' 3,710 | 5,644 | 11,462 | 19,077 | — |  |
| 25 | 0,526 | 0,871 | 1,323 | 2,439 | 4,081 | 6,173 | 12,417 | 20,583 | 32,72 |  |
| (28) | 0,582 | 0,961 | 1,455 | 2,672 | 4,452 | 6,702 | 13,372 | 22,089 | 34,90 |  |
| 30 | 0,619 | 1,021 | 1,543 | 2,827 | 4,700 | 7,055 | 14,009 | 23,093 | 36,36 |  |
| (32) | 0,657 | 1,082 | 1,632 | 2,982 | 4,947 | 7,408 | 14,646 | 24,097 | 37,81 |  |
| 35 | 0,713 | 1,172 | 1,764 | 3,214 | 5,318 | 7,937 | 15,601 | 25,604 | 40,00 |  |
| (38) | 0,769 | 1,262 | 1,896 | 3,446 | 5,689 | 8,466 | 16,556 | 27,110 | 42,18 |  |
| 40 | 0,806 | 1,322 | 1,984 | 3,601 | '5,937 | 8,819 | 17,193 | 28,114 | 43,63 |  |
| (42) | 0,843 | 1,382 | 2,073 | 3,756 | 6,184 | 9,172 | 17„830 | 29,118 | 45,09 |  |
| 45 | 0,899 | 1,472 | 2,205 | 3,988 | 6,555 | 9,701 | 18,786 | 30,624J | 47,27 |  |
| (48) | 0,955 | 1,562 | 2,337 | 4,221 | 6,926 | 10,230 | 19,740' | 32,130 | 49,45 |  |
| 50 | 0,993 | 1,622 | 2,425 | 4,375 | 7,173 | 10,583 | 20,377 | 33,134 | 50,90 |  |
| 55 | 1,086 | 1,773 | 2,646 | 4,763 | 7,792 | 11,465 | 21,969 | |35,644 | 54,54 |  |
| 60 | 1,179 | 1,923 | 2,866 | 5,150 | 8,410 | 12,347 | 23,561: | 38,154 | 58,17 |  |
| 65 | 1,272 | 2,073 | 3,087 | 5,537 | 9,029 | 13,228 | 25,153 | 40,664 | 61,81 |  |
| 70 | 1,366 | 2,223 | 3,307 | 5,924 | 9,,647 | 14,110 | 26,745 | 43 Л 75 | 65,45 |  |
| 75 | 1,459 | 2,373 | 3,528 | 6,312, | m\*„265 | 14,992t | 28,336 | 45,686 | 69,08\* | \*1 |

***ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное***

**приблизительно равным среднему диаметру резьбы, кг, с крупным шагом резьбы
резьбы d, мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | (И) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48' | ■ |
|  |  | — | — | \_ I | 1-1 Ш1 |  |  | \_ 1 | \_ 1 | \_ 1 |  |
|  | 46,72 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ‘ | 49,70 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|  | 51,69 | — | —. | — | — | — | — | — | — | \ | — |
| к | 53,68 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|  | 56,66 | 79,91 | 104,1 | — | — | — | — | — | — | — | — |
|  | 59,64 | 83,90 | 109,1 | — | — | — | — | — | —. | — | — |
|  | 61,63 | 86,57 | 112,4 | 149,8 | — | — | — | — | — | — | — |
| > | 63,62 1 | 89,23 . | 115,7 | 154,0 | — | — | — | — | — | — | — |
|  | 66,69 | 93,23 | 120,6 | 160,2 | 204,7 | 248,7 | — | — | — | — | — |
| iи | 69,59 | 97,22 | 125,6 | 166,5 | 212,4 | 257,7 | — | — | — | — | — |
| (i | 71,57 : | 99,88 | 128,9 | 170,6 | 217,5 | 263,7 | — | — | — | — | — |
| \ | 76,54 | 106,54 | 137,2 | 181,0 | 230,3 | 278,7 | 375 Л | — | — | — | — |
|  | 81, бГ | 113,20 | 145,4 | 191,4 | 243,1 | 293,6 | 394,5 | 511,7 | 1 — | — | — |
|  | 86,48 | 119,85 | 153,7 | 201,8 | 255,9 | 308,6 | 413,8 | 535,3 | — | — | — |
| 4 | 91,45 | 126,52 | 162,0 | 212,3 | 268,6 | 323,6 | 433,1 | 559,0 | 866,3 | — | — |
|  | 96,42 | 433,18 | 170,2 | 222,7 | 281,41 | 338,6 | 452,5 | 582,7 | 900,7 | — | ■— |

**I\***

«9

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Длин\* |  | Теоретическая масса | 1000 шт. стальных шпилек с диаметром стержняпри номинальном диаметре |  |
| шпильки7, миг | о | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |  |
| 80 | 1,552 | 2,524 | 3,748 | 6,699 | 10,884 | 15,874 | 29,928 | 48,195 | 72,72 |  |
| 85 | — | 2,674 | 3,969 | 7,086 | 11,502 | 16,756 | 31,520 | 50,705 | 76,35 |  |
| 90 | — | 2,824 | 4,189 | 7,473 | 12,121 | 17,638 | 33,112 | 53,215 | 79,99 |  |
| (95) | — | 2,974 | 4,410 | 1 7,860 | 12,739 | 18,520 | 34,704 | 55,725 | 83,63 |  |
| 100 | —■ | 3,124 | 4,630 | 8,248 | 13,357 | 19,402 | 36,296 | 58,236 | 87,26 |  |
| (105) | — | 3,275 | 4,850 | 8,635 | 13,976 | 20,284 | 37,888 | 60,746 | ' 90,90 |  |
| по | — | 3,425 | 5,071 | 9,022 | 14,594 | 21,165 | 39,480 | 63,256 | 94,53 |  |
| (115) | — | 3,575 | 5,291 | 9,409 | 15,212 | 22,047 | 41,072 | 65,766 | 98,17 |  |
| 120 | — | 3,725 | 5,512 | 9,796 | 15,831 | 22,929 | 42,664 | 68,276 | 101,80 |  |
| 130 | — | 4,026 | 5,953 | 10,571 | 17,068 | 24,693 | 45,848 | 73,296 | 109,08 |  |
| 140 | — | 4,326 | 6,394 | 11,345 | 18,305 | 26,457 | 49,032 | 78,317 | 116,35 |  |
| 150 | — | 4,627 | 6,835 | 12,120 | 19,541 | 28,221 | 52,215 | 83,337 | 123,62 |  |
| 160 | — | 4,927 | 7,276 | 12,894 | 20,778 | 29,984 | 55,399 | 88,357 | 130,89 |  |
| 170 | — | — | — | — | — | — | 58,583 | 93,378 | 138,16 |  |
| 180 | — | — | — | — | — | — | 61,767 | 98,398 | 145,43 |  |
| 190 | — | — | — | — | — | — | 64,951 | 103,420 | 152 J1 |  |
| 200 | — | — | — | — | —• | — | 68,135 | 108,440 | 159,98 |  |
| 220 | — | — | — | — | — | — | — | — | 174,52 |  |
| 240 | — | — | — | — | — | — | ' — | i  | — |  |
| 260 | — | — | - | — | — | — | , | — | — |  |
| 280 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |  |
| 309 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |  |

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других
коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,070 — для бронзы; 1,000 —

*Продолжение*



материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на
для латуни.

**Изменение № 4 ГОСТ 22036—76 Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 1,6а;
Класс точности В. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в> действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 28.04.88 № 1204**

**Дата введения 01.01.89**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8000.

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространя-
ется на шпильки с номинальным диаметром резьбы от 2 до 48 мм, изготовляе-
мые с крупным шагом резьбы на гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким ша-
гом резьбы на гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на ввин-
чиваемом конце и крупным шагом резьбы на гаечном конце, с крупным шагом
резьбы на ввинчиваемом конце и мелким шагом резьбы на гаечном конце».

Пункт 2. Чертеж дополнить наименованием: «Исполнение 1»; заменить обо-
значения: /о на Ь\ на Ь\\
примечание исключить;
дополнить чертежом шпилек исполнения 2:

Исполнение 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | d |  | 5 3см |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | 7 |  |
|  |  | > ' |

d2 приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Таблица 1. Исключить слова: «(пред. откл. по Ы4)»; «(пред. откл. по
jsl7)»; заменить обозначение: 1\ на Ь{.

Таблица 2. Головка. Исключить слова: «(пред. откл. по jsl6)»; «(пред,
откл. 4-2Р)»; заменить обозначение: /0 на Ь; примечание. Заменить обозначение:
/0 на b.

Пример условного обозначения. Первый абзац после слова «шпильки» до-
полнить словами: «исполнения 1»;

*(Продолжение см. с*. *150)*

второй абзац. Заменить слова и обозначение: «с диаметром стержня, при-
близительно равным среднему диаметру резьбы» на «исполнения 0»; 8g на
(2 раза);

1,52 г 1,5—2 г

последний абзац. Заменить обозначение: ^ gg. на .

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Резьба — по ГОСТ 24705—81».

Стандарт дополнить пунктами — За—За: «За. Размеры сбегов резьбы — по\*
ГОСТ 27148—86.

36. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, ме-
тоды контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

Зв. Дефекты поверхности и методы контроля шпилек — по ГОСТ
1759.2—82».

Пункт 6. Перечисление а исключить.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Приложение 1. Таблица. Головку после слов «стальных шпилек» дополнить
словами: «исполнения 1».

Приложение 2. Таблица. Головка. Заменить слова: «с диаметром стержня
приблизительно равным среднему диаметру резьбы» на «исполнения 2».

(ИУ<3 № 7 1988 г.)