ШПИЛЬКИ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ  
С ГЛАДКИМИ ОТВЕРСТИЯМИ

**ГОСТ 22042-76**

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

класс точности в.

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**Москва

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**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

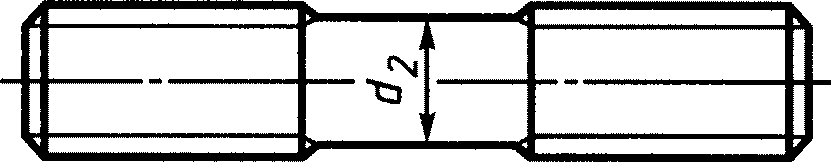
MKC 21.060.10  
ОКП 12 8000

**Дата введения 01.07.78**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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



d2 **приблизительно равен среднему диаметру резьбы**

**Исполнение 1**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 6,3, |  | | 9 |
|  | J | \ |  | А |
|  | \ | 1 |  | А |
| ь |  |  | ь |  |
|  |  | 1 |  |  |

**Исполнение 2**

мм

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номишитьный диаметр резьбы d | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) |
| Шаг 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 стержня d^ | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 |

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1984  
© ИПК Издательство стандартов, 2003

мм

*Продолжение табл. 1*

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

П р и м е ч а н и е. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм

**Длина  
шпильки /**

**Длина резьбового конца** b **при номинальном диаметре резьбы** d

2.5

8 10 12 (14) 16 (18) 20 (22) 24 (27) 30 36 42 48

10

12

14

16

(18)

20

(22)

25

(28)

30

(32)

35

(38)

40

(42)

45

(48)

50

55

60

65

70

75

80

85

90

(95)

100

(105)

ПО

(115)

120

130

140

10

10

10

10

10

10

10

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

12

18

18

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

14

20

20

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

16

??

??

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

18

24

24

22

22

22

22

22

22

22

22

22

22

22

22

22

22

\_28\_

28

26

26

26

26

26

26

26

26

26

26

26

26

32

32

J0

\_30

\_30

\_30

\_30

\_30

\_30

\_30

\_30

\_30

*36\_*

36

34

34

34

34

34

34

34

40

40

\_38\_

\_38\_

\_38\_

\_38\_

\_38\_

\_38\_

44

44

\_42\_

\_42\_

\_42\_

\_42\_

\_42\_

\_48\_

48

46

46

46

\_52\_

52

50

56

56

60

60

мм

*Продолжение табл. 2*

**Длина  
шпильки** I **"**

**Длина резьбового конца b при номинальном диаметре резьбы** d

150

160

170

180

190

200

220

240

260

280

300

320

340

360

380

400

420

450

480

500

2 2,5 3

18  
18  
18  
18  
18  
31  
31  
31  
31  
31

20

20

20

20

20

20

33

33

33

33

33

22

22

22

22

22

22

35

35

35

35

35

24

24

24

24

24

24

37

37

37

37

37

28

28

28

28

28

28

41

41

41

41

41

10 12 (14) 16 (18) 20 (22) 24 (27) 30 36 42 48

32

32

32

32

32

32

45

45

45

45

45

36

36

36

36

36

36

49

49

49

49

49

49

49

49

40

40

40

40

40

40

53

53

53

53

53

53

53

53

44

44

44

44

44

44

57

57

57

57

57

57

57

57

57

57

57

57

57

57

48

48

48

48

48

48

61

61

61

61

61

61

61

61

61

61

61

61

61

61

52

52

52

52

52

52

65

65

65

65

65

65

65

65

65

65

65

65

65

65

56

56

56

56

56

56

69

69

69

69

69

69

69

69

69

69

69

69

69

69

60

60

60

60

60

60

73

73

73

73

73

73

73

73

73

73

73

73

73

73

66

66

66

66

66

66

79

79

79

79

79

79

79

79

79

79

79

79

79

79

72

72

72

72

85

85

85

85

85

85

85

85

85

85

85

85

85

85

84

84

97

97

97

97

97

97

97

97

97

97

97

97

97

97

109

109

109

109

109

109

109

109

109

109

109

109

109

121

121

121

121

121

121

121

121

121

121

121

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 Р= 1,5 мм с полем допуска 6g, длиной /= 200 мм, класса прочности

1. без покрытия:

*Шпилька M10—6g* х *200.58 ГОСТ 22042- 76*

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы Р= 1,25 мм, с полем допуска 6g, класса прочности

* 1. из стали марки 35Х, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

*Шпилька 2 М10* х *l,25-6gx 200.88.35Х.026 ГОСТ 22042- 76*(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

За. Размеры сбегов резьбы — по ГОСТ 27148.

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

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

За— Зв. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

1. Поверхность гладкой части стержня d\ не обрабатывается при изготовлении шпилек из  
   калиброванного проката.
2. **(Исключен, Изм. № 3).**
3. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

Длина

Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 1, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы сI, мм

2,5

(22)

(27)

0,187

0,301

0,441

**ГОСТ 22042 76**

12

0,224

0,361

0,529

14

0,261

0,421

0,618

1,732

2,471

0,299

2,823

(18)

0,336

0,541

0,794

1,395

2,227

3,176

0,373

3,882

2,475

6,371

(22)

0,661

0,971

2,722

3,882

25

0,497

0,751

3,094

4,412

7,964

0,571

0,892

1,235

2,171

3,465

4,941

1,392

2,326

3,712

5,294

9,556

15,07

(32)

1,047

1,503

2,481

5,647

10,190

16,07

35

0,743

1,162

4,331

6,176

11,150

17,58

(38)

1,278

3,157

4,702

6,706

#### 12,100

1,355

1,947

3,354

5,193

7,059

12,740

29,10

(42)

1,432

3,552

7,412

13,380

21,10

30,56

45

1,547

2,224

8,350

14,330

22,60

32,74

1,663

2,390

4,143

6,426

9,016

15,290

24,11

34,92

1,740

2,501

4,341

6,734

15,930

25,11

36,38

55

2,779

4,834

10,570

54,70

73,28

3,056

5,327

8,275

11,680

20,320

30,14

59,67

79,95

65

3,334

9,046

12,790

22,300

34,13

47,29

64,65

86,61

3,611

6,314

9,817

13,900

24,270

37,22

50,93

69,62

93,27

115,7

75

6,807

10,590

15,010

26,250

56,97

74,59

99,93

124,0

4,166

7,300

11,360

16,120

28,220

43,38

61,41

79,56

132,3

166,6

4,443

7,793

12,130

17,230

46,46

65,85

84,54

113,30

177,0

4,721

8,287

18,340

32,170

70,28

94,21

187,4

(95)

4,998

13,670

19,450

34,140

74,72

131,20

157,1

197,8

г. стальных шпилек

1, кг, с крупным шагом резьбы при

2,5

(22)

(27)

5,276

9,273

14,44

20,56

36,11

55,71

79,16

106,3

139,

170,8

(105)

5,553

9,766

15,21

21,67

58,79

83,60

112,3

147,0

218,6

5,831

10,260

15,98

22,78

118,4

154,9

235,9

10,750

16,75

23,80

42,03

64,96

92,48

124,4

162,8

1,250

17,52

25,00

44,00

96,92

170,7

210,8

260,6

315,6

6,940

12,230

27,22

74,21

142,5

230,8

345,5

7,495

13,220

20,61

29,44

51,8

114,70

154,6

309,9

375,3

437,4

14,210

22,15

31,65

55,84

86,54

123,50

218,

334,6

472,9

14,940

23,32

33,33

58,87

91,33

130,50

176,2

230,9

286,6

354,6

501,8

636,6

9,024

15,920

24,86

35,55

62,82

97,50

139,40

246,7

306,5

379,3

537,3

9,578

16,910

26,41

37,77

66,77

103,70

148,30

262,5

326,5

403,9

489,6

572,8

726,5

17,900

27,95

70,71

157,1

212,5

346,5

428,6

519,4

771,4

937,8

1331

29,49

42,21

74,66

294,0

453,3

549,3

643,8

32,57

46,65

82,55

128,30

325,6

406,4

502,6

714,9

906,2

1104,0

1571

12,910

22,830

35,65

51,08

272,9

357,2

551,9

785,9

996,1

1215,0

1731

2330

38,74

55,52

98,33

152,90

219,30

297,1

486,3

856,9

1326,0

2547

3292

15,1

26,780

106,20

165,30

237,00

321,2

650,6

788,(

927,9

7176,0

1437,0

2765

3576

16,240

28,750

44,90

177,60

254,80

451,8

566,2

699,9

999,0

1266,0

1548,0

2210

272,60

369,6

483,4

749,3

907,4

1356,0

1659,0

2370

4144

290,30

393,7

515,0

967,0

1141,0

1445,0

1770,0

2529

3417

417,9

546,6

1027,0

### 1212,0

1535,0

3635

4713

578,

726,0

1283,0

1625,0

1992,0

3852

766,0

946,5

1146,0

1354,0

1715,0

2103,0

805,9

995,8

1425,0

2214,0

3169

5565

865,9

1295,0

1532,0

4613

5991

736,0

925,8

7144,0

1385,0

1638,0

2075,0

2547,0

4939

6417

767,5

1193,0

1709,0

2165,0

2658,0

5157

Примечание, Для определения массы  
умножены на коэффициент: 0,356 - для

шпилек, изготовляемых из других материалов,  
сплава; 0,970 - для бронзы; 1,080 - для

**ГОСТ 22042 76**

массы, указанные в таблице, должны быть ^

U1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина  шпиль- |  | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d, | | | | | | | | | | | | | | | | | мм |  |
| ки /, мм | 2 | 2,5 | о  J | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (141 | 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 | - | - | - | - | - | - | - |
| т | - | - | 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 | - | - | - | - | - | - | - |

**ГОСТ 22042 76**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ки /, мм | 2 | 2,5 | О  J | 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 | - | - | - | - | - |
| НО | - | - | 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 |

шт. стальных шпилек

2, кг, с

резьбы

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).**

**ГОСТ 22042 76**

О

**VI**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышлен-  
   ности 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**

6

36

Зв

3

За

ГОСТ 1759.0-87  
ГОСТ 1759.1-82  
ГОСТ 1759.2-82  
ГОСТ 24705-81  
ГОСТ 27148-86

1. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандар-  
   тизации, метрологии и сертификации (НУС 5-6—93)**
2. **ИЗДАНИЕ (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1978 г., апреле  
   1983 г., апреле 1988 г. (НУС 2-79, 7-83, 7-88)**

**Редактор** М.И. Максимова  
**Технический редактор** О.И. 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. Уел. 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**