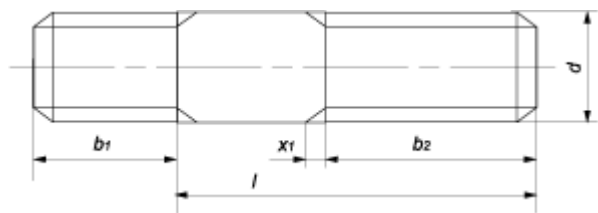


DIN 938



Параметры шпильки		Номинальный диаметр резьбы d																	
		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Шаг резьбы, P	крупный	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	мелкий	-	-	-	-	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
b1		3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	25	30	35	42	48
x1		1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8	4,3	5	5	6,3	6,3	6,3	7,5	7,5	9	10	11	12,5
Длина резьбовой части, b2*	$L \leq 125$	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	102
	$125 < L \leq 200$	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
	$L > 200$	-	-	-	-	-	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
Длина шпильки, l	Мин.	18	20	22	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	85	100	120	130
	Макс.	30	40	50	60	70	80	100	120	140	170	190	200	200	280	300	380	400	400

* Обращаем внимание, что длина резьбовой части шпильки (b_2) отличается от указанных в таблице при производстве шпильки с длиной (l) меньше указанной в настоящей таблице.

Все параметры в таблице указаны в мм.