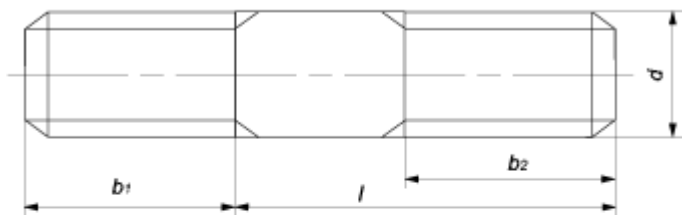


ГОСТ 22038-76

Исполнение 1



Исполнение 2



d_2 - приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Параметры шпильки		Номинальный диаметр резьбы d																			
		M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Шаг резьбы, P	крупный	0,4	0,45	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	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
Длина ввинчиваемого резьбового конца, b1		4	5	6	8	10	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	54	60	72	84	95
Длина резьбовой части, b2*	$L \leq 125$	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	-
	$125 < L \leq 200$			18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
	$L > 200$				-	-	-	-	-	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
	Мин.	12	14	16	18	20	25	28	35	38	45	48	55	60	65	70	75	85	95	110	130

Длина шпильки, l	Макс.	80	160	160	160	160	160	200	200	220	220	220	220	240	240	240	260	260	300	300	300
------------------	-------	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

** Обращаем внимание, что длина резьбовой части шпильки (b2) отличается от указанных в таблице при производстве шпильки с длиной (l) меньше указанной в настоящей таблице.*

Все параметры в таблице указаны в мм.