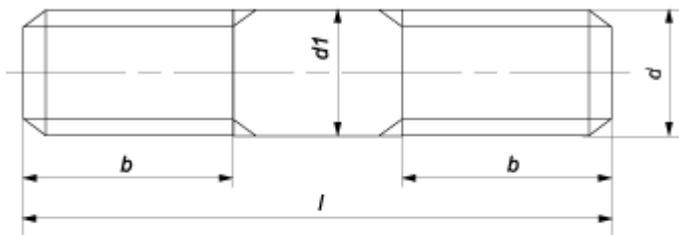
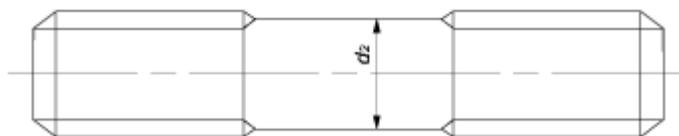


ГОСТ 22042-76

Исполнение 1



Исполнение 2



d_2 - приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Параметры шпильки		Номинальный диаметр резьбы d																			
		M 2	M2, 5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M1 0	M1 2	M1 4	M1 6	M1 8	M2 0	M2 2	M2 4	M2 7	M3 0	M3 6	M4 2	M4 8
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
d_1		2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина резьбовой части, b^*	$L \leq 125$	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	-	-	-	-	-	-
	$125 < L \leq 200$ $200 < l \leq 200 < l \leq 200$	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	-	-
	$L > 200$	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121

Длина шпильки, l	Мин.	25	28	30	35	40	45	55	65	75	90	95	100	110	120	130	150	170	190	240	260
	Макс.	40	50	300	300	300	300	300	300	360	360	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500

** Обращаем внимание, что стандартом допускается длина резьбовой части (b) по всей длине шпильки при заказе продукции с длиной (l) меньше указанной в настоящей таблице.*

Все параметры в таблице указаны в мм.