

**ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ
КОНЦОМ ДЛИНОЙ $1d$**

**КЛАСС ТОЧНОСТИ В
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2011

ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ
ДЛИНОЙ l_d

Класс точности В

Конструкция и размеры

Studs with threaded end of l_d
Product grade В
Construction and dimensionsГОСТ
22032—76Взамен
ГОСТ 11765—66 в части
длины ввинчиваемого
резьбового конца $l_1 = d$ МКС 21.060.10
ОКП 12 8000Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 августа 1976 г. № 1934
дата введения установлена

с 01.07.78

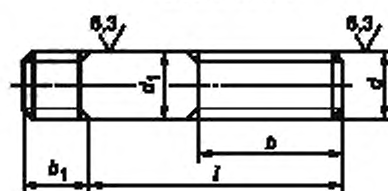
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—93)

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с номинальным диаметром резьбы от 2 до 48 мм, изготавливаемые с крупным шагом резьбы на гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на ввинчиваемом конце и крупным шагом резьбы на гаечном конце, с крупным шагом резьбы на ввинчиваемом конце и мелким шагом резьбы на гаечном конце.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

Исполнение 1



Исполнение 2

 d_2 приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание (март 2011 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в декабре 1978 г.,
июне 1980 г., апреле 1983 г., апреле 1988 г. (ИУС 2—79, 8—80, 7—83, 7—88).

© Издательство стандартов, 1976
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2011

Таблица 1

мм										
Номинальный диаметр резьбы d	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)
Шаг P : крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
	—	—	—	—	—	—	1	1,25		1,5
Диаметр стержня d_1	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14
Длина ввинчиваемого резьбового конца b_1	3			4	5	6	8	10	12	14

Продолжение табл. 1

мм										
Номинальный диаметр резьбы d	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг P : крупный	2	2,5			3		3,5	4	4,5	5
	1,5				2		3			
мелкий										
Диаметр стержня d_1	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина ввинчиваемого резьбового конца b_1	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм

Длина шпильки <i>l</i>	Длина резьбы гасящего конца <i>b</i> при номинальном диаметре резьбы <i>d</i>																
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30
10	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	10	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	10	11	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	10	11	12	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)	10	11	12	14	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	10	11	12	14	16	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(22)	10	11	12	14	16	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	10	11	12	14	16	18	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—
(28)	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—
30	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—
(32)	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—
35	10	11	12	14	16	18	22	26	X	X	X	X	—	—	—	—	—
(38)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	X	X	X	—	—	—	—	—
40	10	11	12	14	16	18	22	26	30	X	X	X	X	—	—	—	—
(42)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	X	X	X	X	—	—	—	—
45	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	X	X	X	X	X	—	—
(48)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	X	X	X	X	—	—
50	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	X	X	X	X	—	—
55	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	X	X	X	—	—
60	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	X	X	X	—
65	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	X	X	—
70	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	X	X
75	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	X
80	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	X
85	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66
90	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66

Продолжение табл. 2

мм

Длина шпильки <i>l</i>	Длина резьбы гаечного конца <i>b</i> при номинальном диаметре резьбы <i>d</i>															
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	(18)	20	(22)	24	(27)
(95)	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
100	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
(105)	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
110	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
(115)	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
120	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
130	—	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
140	—	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
150	—	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
160	—	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
170	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
180	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
190	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
200	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
220	—	—	—	—	—	—	—	—	49	53	57	61	65	69	73	79
240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	65	69	73	79
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	79
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Знаком X отмечены шпильки с длиной резьбы гаечного конца $b = l \dots 0,5d \dots 2P$.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Пример условного обозначения шпильки исполнения 1 с диаметром резьбы $d = 16$ мм, с крупным шагом $P = 2$ мм с полем допуска 6g, длиной $l = 120$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Шпилька M16—6g × 120.58 ГОСТ 22032—76

То же, исполнения 2, с мелким шагом $P = 1,5$ мм, с полем допуска 6g класса прочности 10.9, из стали марки 40X, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Шпилька 2 M16 × 1,5—6g × 120.109.40X.026 ГОСТ 22032—76

То же, с мелким шагом $P = 1,5$ мм с полем допуска 3п (3) на ввинчиваемом конце, с крупным шагом $P = 2$ мм с полем допуска 6g на гаечном конце, класса прочности 6.6, с покрытием 05:

Шпилька M16 × $\frac{1,5 - 3п(3)}{6g}$ × 120.66.05 ГОСТ 22032—76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81*.

Допускается поле допуска 6e для шпилек, подвергаемых покрытию повышенной толщины.

1—3. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

3а. Размеры сбегов резьбы — по ГОСТ 27148—86.

3б. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, методы контроля — по ГОСТ 1759.1—81**.

3в. Дефекты поверхности и методы контроля шпилек — по ГОСТ 1759.2—82***.

3а—3в. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

4. Поверхность гладкой части стержня d_1 не обрабатывается при изготовлении шпилек из калиброванного проката.

5. **(Исключен, Изм. № 2).**

6. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать:

а) **(Исключен, Изм. № 4).**

б) резьбу с натягом по ГОСТ 4608—81 на ввинчиваемом конце шпильки, с указанием об этом в условном обозначении шпильки; маркировать такие шпильки следует на торце гаечного конца арабскими цифрами, обозначающими сортировочную группу резьбы шпильки по ГОСТ 4608—81.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87*4.

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

* С 1 июля 2005 г. действует ГОСТ 24705—2004.

** На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 4759-1—2009.

*** На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 6157-1—2009.

*4 На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627—2006, ГОСТ Р 52628—2006.

Длина шпиль- ки L , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 1, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d , мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
10	0,255	0,408	0,596	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	0,304	0,485	0,707	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	0,341	0,536	0,784	1,459	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	0,391	0,613	0,884	1,635	2,720	4,064	7,949	13,52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)	0,440	0,690	0,995	1,790	2,968	4,417	8,586	14,52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	0,489	0,768	1,106	1,987	3,215	4,770	9,223	15,52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(22)	0,539	0,845	1,217	2,185	3,523	5,214	10,010	16,76	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	0,613	0,960	1,383	2,480	3,986	5,789	11,040	18,38	28,04	40,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(28)	0,687	1,076	1,549	2,776	4,448	6,455	12,080	20,00	30,38	43,48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	0,736	1,153	1,661	2,974	4,756	6,899	12,710	21,00	31,84	45,47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(32)	0,785	1,230	1,772	3,171	5,065	7,343	13,500	22,01	33,29	47,46	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	0,859	1,346	1,938	3,467	5,527	8,008	14,690	23,63	35,64	50,66	70,17	90,73	—	—	—	—	—	—	—	—
(38)	0,933	1,461	2,104	3,763	5,989	8,674	15,870	25,48	37,98	53,85	74,41	96,03	—	—	—	—	—	—	—	—
40	0,982	1,538	2,215	3,960	6,298	9,118	16,660	26,71	39,43	55,84	77,08	99,34	128,7	—	—	—	—	—	—	—
(42)	1,032	1,615	2,326	4,157	6,606	9,562	17,450	27,95	41,21	57,83	79,74	102,60	132,9	—	—	—	—	—	—	—
45	1,106	1,731	2,493	4,453	7,068	10,230	18,630	29,80	43,87	61,03	83,98	107,90	139,5	176,2	212,9	—	—	—	—	—
(48)	1,180	1,846	2,659	4,749	7,531	10,890	19,820	31,65	46,54	64,66	87,73	112,60	145,4	183,4	221,4	—	—	—	—	—
50	1,229	1,924	2,770	4,947	7,839	11,340	20,600	32,88	48,31	67,07	90,89	116,50	150,3	189,4	228,4	—	—	—	—	—
55	1,352	2,116	3,048	5,439	8,610	12,450	22,580	35,96	52,75	73,12	98,78	125,20	161,1	202,6	244,0	325,4	—	—	—	—
60	1,476	2,309	3,325	5,933	9,380	13,560	24,550	39,04	57,19	79,16	106,70	135,10	171,9	215,8	259,6	345,4	437,9	—	—	—
65	1,599	2,502	3,603	6,426	10,150	14,670	26,520	42,13	61,63	85,20	114,60	145,10	184,2	229,0	275,1	365,3	462,4	—	—	—
70	1,722	2,694	3,880	6,919	10,920	15,780	28,500	45,21	66,07	91,24	122,40	155,10	196,6	243,9	290,6	385,3	486,9	746,9	—	—

Длина шпиль- ки l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 1, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d , мм																
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30
75	1,846	2,887	4,158	7,413	11,690	16,890	30,470	48,29	70,51	97,28	130,30	165,10	208,9	258,9	308,4	404,0	509,8
80	1,969	3,080	4,435	7,906	12,460	17,990	32,440	51,37	74,95	103,30	138,20	175,10	221,2	273,8	326,2	426,5	537,6
85	—	3,272	4,712	8,399	13,230	19,110	34,420	54,46	79,39	109,40	146,10	185,10	233,6	288,7	343,9	448,9	560,4
90	—	3,465	4,990	8,892	14,000	20,220	36,390	57,54	83,82	115,40	153,00	193,10	245,9	303,7	361,6	471,4	588,2
(95)	—	3,658	5,267	9,386	14,77	21,32	38,36	60,62	88,26	121,4	161,9	205,1	258,3	318,6	379,4	493,9	615,9
100	—	3,850	5,545	9,879	15,55	22,43	40,33	63,70	92,70	127,5	169,8	215,1	270,5	333,5	397,2	516,4	643,7
(105)	—	4,043	5,822	10,370	16,32	23,54	42,31	66,79	97,14	133,5	177,7	225,1	282,9	348,4	414,9	538,9	671,4
110	—	4,236	6,100	10,860	17,09	24,65	44,28	69,87	101,60	139,6	185,6	235,1	295,2	365,3	432,7	561,3	699,2
(115)	—	4,428	6,378	11,360	17,86	25,76	46,25	72,95	106,00	145,6	193,5	245,1	307,5	378,3	450,5	583,8	726,9
120	—	4,621	6,654	11,850	18,63	26,87	48,22	76,04	110,40	151,6	201,4	255,1	319,9	393,2	468,2	606,3	754,7
130	—	5,006	7,209	12,840	20,17	29,09	52,17	82,20	119,30	163,7	217,2	274,9	344,5	423,0	503,7	651,2	810,1
140	—	5,392	7,764	13,820	21,71	31,31	56,12	88,37	128,20	175,8	232,9	294,9	369,2	452,9	539,2	696,2	865,6
150	—	5,777	8,319	14,810	23,25	33,53	60,06	94,53	137,10	187,9	248,7	314,9	393,9	482,7	574,7	741,1	921,1
160	—	6,162	8,874	15,800	24,79	35,75	64,01	100,00	145,00	198,7	263,0	332,8	416,2	510,0	606,9	782,3	971,8
170	—	—	—	—	—	—	67,95	106,20	153,90	210,8	278,8	352,8	440,9	539,8	642,4	827,2	1027,0
180	—	—	—	—	—	—	71,90	112,30	162,80	222,9	294,6	372,8	465,5	569,6	678,0	872,2	1083,0
190	—	—	—	—	—	—	75,85	118,50	171,70	234,9	310,4	392,8	490,2	599,5	713,5	917,1	1138,0
200	—	—	—	—	—	—	79,79	124,70	180,50	247,0	326,2	412,7	514,9	629,4	748,9	962,1	1194,0
220	—	—	—	—	—	—	—	—	198,30	271,2	357,7	452,7	564,2	689,0	820,0	1052,0	1305,0
240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	613,5	748,7	891,0	1142,0	1416,0
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1232,0	1527,0
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *И.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 15.03.2011. Подписано в печать 04.04.2011. Формат 60 × 84 ¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,10. Тираж 74 экз. Зак. 219.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6