



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПИЛЬКИ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ С ГЛАДКИМИ ОТВЕРСТИЯМИ

КЛАСС ТОЧНОСТИ В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22042-76

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ШПИЛЬКИ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ С ГЛАДКИМИ
ОТВЕРСТИЯМИ**

Класс точности В

Конструкция и размеры

Studs for smooth hole parts.

Product grade B.

Construction and dimensions

**ГОСТ
22042-76***

**Взамен
ГОСТ 11769-66**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 августа 1976 г. № 1934 срок введения установлен

с 01.07.78

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.04.83 № 1761 срок действия продлен

до 01.01.89

** Переиздание (июнь 1987 г.) и Изменениями № 1, 2,
утвержденными в декабре 1978 г., апреле 1983 г.;
Пост. № 1759 от 14.04.83 (ИУС 2-79, 8-80, 7-83)*

Изменение № 3 ГОСТ 22042-76 Шпильки для деталей с гладкими отверстиями. Класс точности В. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.04.88 № 1208

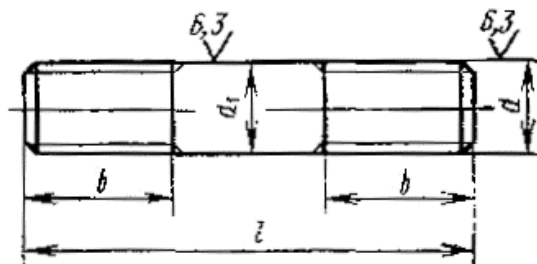
Дата введения 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

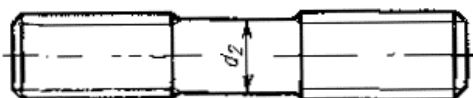
1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с двумя одинаковыми по длине резьбовыми концами с диаметром резьбы от 2 до 48 мм.

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

Примечание. **(Исключено, Изм. № 3).**

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг P:																				
крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2			2,5		3	3,5	4	4,5	5	
мелкий	-	-	-	-	-	-	1	1,25			1,5				2			3		
Диаметр стержня d_1	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

(95)	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38			-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42		-	-	-	-	-	-	-
(105)	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42		-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	-	-	-	-	-	-	-
(115)	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	-	-	-	-	-	-	-
120	-	-	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	-	-	-	-	-	-
130	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	-	-	-	-	-
140	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	-	-	-	-	-
150	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	-	-	-	-
160	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	-	-	-	-
170	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	-	-	-
180	-	-	18	20	90	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	-	-	-
190	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	-	-
200	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	-	-
220	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	-	-
240	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	-
260	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
280	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
300	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
320	-	-	-	-	-	-	-	-	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
340	-	-	-	-	-	-	-	-	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
360	-	-	-	-	-	-	-	-	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65	69	73	79	85	97	109	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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Пример условного обозначения шпильки исполнения 1 с диаметром резьбы $d=10$ мм, крупным шагом резьбы $P=1,5$ мм с полем допуска 6g, длиной $l=200$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Шпилька M10 - 6g×200.58 ГОСТ 22042-76

То же, с диаметром стержня, приблизительно равным среднему диаметру резьбы, с мелким шагом резьбы $P=1,25$ мм, с полем допуска 6g, класса прочности 8.8, из стали марки 35X, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Шпилька 2 M10×1,25 - 8g×200.88-35X.026 ГОСТ 22042-76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3. Резьба - по ГОСТ 24705-81.

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

3б. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, методы контроля - по ГОСТ 1759.1-82.

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

1-3. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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

5. (Исключен, Изм. № 3).

6. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. Теоретическая масса шпилек дана в справочных [приложениях 1](#) и [2](#).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

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	0,187	0,301	0,441	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,224	0,361	0,529	0,930	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,261	0,421	0,618	1,085	1,732	2,471	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,299	0,481	0,706	1,240	1,980	2,823	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(18)	0,336	0,541	0,794	1,395	2,227	3,176	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,373	0,601	0,882	1,550	2,475	3,529	6,371	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(22)	0,411	0,661	0,971	1,706	2,722	3,882	7,008	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,497	0,751	1,103	1,938	3,094	4,412	7,964	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	0,571	0,892	1,235	2,171	3,465	4,941	8,919	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,620	0,969	1,392	2,326	3,712	5,294	9,556	15,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	0,669	1,047	1,503	2,481	3,960	5,617	10,190	16,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,743	1,162	1,669	2,861	4,331	6,176	11,150	17,58	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	0,817	1,278	1,836	3,157	4,702	6,706	12,100	19,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	0,866	1,355	1,947	3,354	5,193	7,059	12,740	20,09	29,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(42)	-	1,432	2,058	3,552	5,501	7,412	13,380	21,10	30,56	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45	-	1,547	2,224	3,848	5,963	8,350	14,330	22,60	32,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(48)	-	1,663	2,390	4,143	6,426	9,016	15,290	24,11	34,92	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	1,740	2,501	4,341	6,734	9,460	15,930	25,11	36,38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	2,779	4,834	7,505	10,570	18,360	27,63	40,01	54,70	73,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	3,056	5,327	8,275	11,680	20,320	30,14	43,65	59,67	79,95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
65	-	-	3,334	5,821	9,046	12,790	22,300	34,13	47,29	64,65	86,61	-	-	-	-	-	-	-	-	-
70	-	-	3,611	6,314	9,817	13,900	24,270	37,22	50,93	69,62	93,27	115,7	-	-	-	-	-	-	-	-
75	-	-	3,889	6,807	10,590	15,010	26,250	40,30	56,97	74,59	99,93	124,0	-	-	-	-	-	-	-	-
80	-	-	4,166	7,300	11,360	16,120	28,220	43,38	61,41	79,56	106,60	132,3	166,6	-	-	-	-	-	-	-
85	-	-	4,443	7,793	12,130	17,230	30,190	46,46	65,85	84,54	113,30	140,5	177,0	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	4,721	8,287	12,900	18,340	32,170	49,55	70,28	94,21	119,90	148,8	187,4	-	-	-	-	-	-	-
(95)	-	-	4,998	8,780	13,670	19,450	34,140	52,63	74,72	100,20	131,20	157,1	197,8	-	-	-	-	-	-	-

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
100	-	-	5,27 6	9,27 3	14,4 4	20,5 6	36,1 1	55,7 1	79,1 6	106, 3	139, 1	170 ,8	208, 2	-	-	-	-	-	-	
(105)	-	-	5,55 3	9,76 6	15,2 1	21,6 7	38,0 8	58,7 9	83,6 0	112, 3	147, 0	180 ,8	218, 6	-	-	-	-	-	-	
110	-	-	5,83 1	10,2 60	15,9 8	22,7 8	40,0 6	61,8 8	88,0 4	118, 4	154, 9	190 ,8	235, 9	-	-	-	-	-	-	
(115)	-	-	6,10 8	10,7 50	16,7 5	23,8 9	42,0 3	64,9 6	92,4 8	124, 4	162, 8	200 ,8	248, 2	-	-	-	-	-	-	
120	-	-	6,38 6	11,2 50	17,5 2	25,0 0	44,0 0	68,0 4	96,9 2	130, 5	170, 7	210 ,8	260, 6	315, 6	-	-	-	-	-	
130	-	-	6,94 0	12,2 30	19,0 6	27,2 2	47, P5	74,2 1	105, 80	142, 5	186, 5	230 ,8	285, 2	345, 5	401, 9	-	-	-	-	
140	-	-	7,49 5	13,2 20	20,6 1	29,4 4	51,8 9	80,3 7	114, 70	154, 6	202, 3	250 ,7	309, 9	375, 3	437, 4	-	-	-	-	
150	-	-	8,05 0	14,2 10	22,1 5	31,6 5	55,8 4	86,5 4	123, 50	166, 7	218, 1	270 ,7	334, 6	405, 2	472, 9	599, 1	-	-	-	
160	-	-	8,46 9	14,9 40	23,3 2	33,3 3	58,8 7	91,3 3	130, 50	176, 2	230, 9	286 ,6	354, 6	429, 9	501, 8	636, 6	-	-	-	
170	-	-	9,02 4	15,9 20	24,8 6	35,5 5	62,8 2	97,5 0	139, 40	188, 3	246, 7	306 ,5	379, 3	459, 8	537, 3	681, 5	826, 8	-	-	
180	-	-	9,57 8	16,9 10	26,4 1	37,7 7	66,7 7	103, 70	148, 30	200, 4	262, 5	326 ,5	403, 9	489, 6	572, 8	726, 5	882, 3	-	-	
190	-	-	10,1 30	17,9 00	27,9 5	39,9 9	70,7 1	109, 80	157, 10	212, 5	278, 2	346 ,5	428, 6	519, 4	608, 3	771, 4	937, 8	13 31	-	
200	-	-	10,6 90	18,8 80	29,4 9	42,2 1	74,6 6	116, 00	166, 00	224, 6	294, 0	366 ,5	453, 3	549, 3	643, 8	816, 3	993, 3	14 11	-	
220	-	-	11,8 00	20,8 60	32,5 7	46,6 5	82,5 5	128, 30	183, 80	248, 7	325, 6	406 ,4	502, 6	609, 0	714, 9	906, 2	1104 ,0	15 71	-	
240	-	-	12,9 10	22,8 30	35,6 5	51,0 8	90,4 4	140, 60	201, 50	272, 9	357, 2	446 ,4	551, 9	663, 6	785, 9	996, 1	1215 ,0	17 31	23 30	
260	-	-	14,0 20	24,8 00	38,7 4	55,5 2	98,3 3	152, 90	219, 30	297, 1	388, 7	486 ,3	601, 2	728, 3	856, 9	1086 ,0	1326 0	18 91	25 47	
280	-	-	15,1 30	26,7 80	41,8 2	59,9 6	106, 20	165, 30	237, 00	321, 2	420, 3	526 ,3	650, 6	788, 0	927, 9	1176 ,0	1437 ,0	20 50	27 65	
300	-	-	16,2 40	28,7 50	44,9 0	64,4 0	114, 10	177, 60	254, 80	345, 4	451, 8	566 ,2	699, 9	847, 7	999, 0	1266 ,0	1548 ,0	22 10	29 82	
320	-	-	-	-	-	-	-	-	272, 60	369, 6	483, 4	606 ,2	749, 3	907, 4	1070 ,0	1356 ,0	1659 ,0	23 70	32 00	
340	-	-	-	-	-	-	-	-	290, 30	393, 7	515, 0	646 ,1	798, 5	967, 0	1141 ,0	1445 ,0	1770 ,0	25 29	34 17	
360	-	-	-	-	-	-	-	-	308, 10	417, 9	546, 6	686 ,1	847, 8	1027 ,0	1212 ,0	1535 ,0	1881 ,0	26 89	36 35	
380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	578, 1	726 ,0	897, 2	1036 ,0	1283 ,0	1625 ,0	1992 ,0	28 49	38 52	
400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	609, 7	766 ,0	946, 5	1146 ,0	1354 ,0	1715 ,0	2103 ,0	30 09	40 70	
420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	641, 3	805 ,9	995, 8	1206 ,0	1425 ,0	1805 ,0	2214 ,0	31 69	42 87	
450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	688, 6	865 ,9	1070 ,0	1295 ,0	1532 ,0	1940 ,0	2380 ,0	31 09	46 13	
480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	736, 0	925 ,8	1144 ,0	1385 ,0	1638 ,0	2075 ,0	2547 ,0	36 49	49 39	
500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	767, 5	965 ,7	1193 ,0	1444 ,0	1709 ,0	2165 ,0	2658 ,0	38 08	51 57	
																		67 01		

Примечание. Для определения массы шпилек, изготавливаемых 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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

Длина шпиль ки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, 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	0,187	0,300	0,441	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,224	0,361	0,529	0,929	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,261	0,414	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	0,791	1,394	2,226	3,175	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,373	0,601	0,882	1,519	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	2,477	3,958	5,644	10,188	16,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,553	1,052	1,543	2,710	4,320	6,179	11,147	17,57	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	0,599	1,142	1,676	2,944	4,700	6,709	12,098	19,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	0,646	1,232	1,764	3,098	4,940	7,055	12,735	20,09	29,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(42)	-	1,262	1,852	3,253	5,190	7,408	13,372	21,04	30,59	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45	-	1,352	1,984	3,485	5,560	7,937	14,327	22,59	32,72	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(48)	-	1,442	2,117	3,717	5,930	8,466	15,283	24,10	34,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	1,532	2,205	3,872	6,180	8,819	15,919	25,16	36,36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	2,425	4,259	6,802	9,701	17,511	27,60	40,07	54,67	73,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	2,647	4,641	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	32,67	47,21	64,61	86,57	-	-	-	-	-	-	-	-	-
70	-	-	3,087	5,427	8,658	12,347	22,287	35,14	50,90	69,53	93,27	115,7	-	-	-	-	-	-	-	-
75	-	-	3,308	5,809	9,276	13,229	23,879	37,68	54,54	74,56	99,89	123,9	-	-	-	-	-	-	-	-
80	-	-	3,528	6,191	9,895	14,111	25,471	40,12	58,15	79,53	106,25	132,5	166,5	-	-	-	-	-	-	-
85	-	-	3,748	6,583	10,513	14,992	27,063	42,67	61,81	84,50	113,5	140,9	176,9	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	3,968	6,975	11,115	15,874	28,655	45,11	65,46	89,41	119,4	148,4	187,4	-	-	-	-	-	-	-

Длина шпиль ки l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, 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
(95)	-	-	9 4,18	0 7,35	31 11,7	74 16,7	55 30,2	8 47,6	5 69,0	7 94,4	86 126,	,7 157	3 197,	-	-	-	-	-	-	
100	-	-	9 4,41	7 7,74	49 12,3	56 17,6	47 31,8	9 50,2	8 72,7	4 99,4	52 133,	,0 165	7 208,	-	-	-	-	-	-	
(105)	-	-	0 4,63	4 8,13	68 12,9	38 18,5	39 33,4	0 52,7	2 76,3	1 104,	18 139,	,3 173	1 218,	-	-	-	-	-	-	
110	-	-	1 4,85	8 8,51	86 13,6	20 19,4	31 35,0	1 55,2	5 79,9	38 109,	84 146,	,5 181	5 228,	-	-	-	-	-	-	
(115)	-	-	0 5,07	1 8,90	86 14,2	20 20,2	31 36,6	1 57,7	5 83,6	38 114,	84 153,	,0 190	3 239,	-	-	-	-	-	-	
120	-	-	1 5,29	6 9,29	23 14,8	84 21,1	15 38,2	3 60,2	3 87,2	32 119,	15 159,	,0 198	3 249,	307,	-	-	-	-	-	
130	-	-	1 5,73	3 10,0	41 16,0	65 22,9	06 41,3	4 65,2	6 94,5	29 129,	81 173,	,3 214	7 270,	332,	389,	-	-	-	-	
140	-	-	2 6,17	67 10,8	78 17,3	29 21,6	90 44,5	6 70,2	3 101,	23 139,	13 186,	,8 231	5 291,	6 358,	5 419,	-	-	-	-	
150	-	-	3 6,61	42 11,6	93 18,5	74 26,1	74 47,7	8 75,3	80 109,	17 149,	45 199,	,4 247	3 312,	2 383,	5 449,	580,	-	-	-	
160	-	-	4 7,05	16 12,3	52 19,7	57 28,2	58 50,9	1 83,3	08 116,	11 159,	77 213,	,9 264	1 332,	8 409,	5 479,	1 618,	-	-	-	
170	-	-	5 7,49	91 13,1	89 21,0	21 29,9	42 54,1	3 85,3	35 123,	05 168,	09 226,	,4 280	9 353,	4 434,	4 509,	7 657,	805,	-	-	
180	-	-	6 7,93	65 13,9	25 22,2	84 31,7	26 57,3	5 90,3	62 130,	99 178,	40 239,	,9 297	7 374,	9 460,	4 539,	4 696,	4 852,	-	-	
190	-	-	7 8,37	39 14,7	62 23,4	48 33,5	10 60,4	7 95,3	89 138,	93 188,	72 253,	,5 314	6 395,	5 486,	4 569,	1 734,	7 900,	13	-	
200	-	-	8 8,81	14 15,4	99 24,7	12 35,2	94 63,6	9 100,	16 145,	87 198,	04 266,	,0 330	4 416,	1 511,	3 599,	8 773,	1 947,	06	-	
220	-	-	9 9,70	88 17,0	36 27,2	76 38,8	77 70,0	41 110,	43 159,	81 218,	36 292,	,5 363	2 457,	7 562,	3 659,	4 850,	5 1042	75	-	
240	-	-	1 10,5	37 18,5	09 29,6	03 42,3	15 76,4	45 120,	98 174,	69 238,	99 319,	,6 396	8 499,	9 614,	2 719,	8 928,	13	22	-	
260	-	-	83 11,4	86 20,1	83 32,1	31 45,8	13 82,7	49 130,	52 189,	58 258,	63 346,	,6 429	4 541,	0 665,	1 779,	1 1005	,0	50	58	
280	-	-	65 12,3	35 21,6	56 34,6	59 49,3	81 89,1	53 140,	07 203,	40 278,	26 372,	,7 462	0 582,	2 716,	1 839,	,5 1082	,7	88	32	
300	-	-	47 13,2	84 23,2	30 37,1	86 52,9	48 95,5	57 150,	61 218,	34 298,	90 399,	,7 495	6 624,	4 767,	0 898,	,8 1160	,5	25	34	
320	-	-	28 13,2	32 23,2	04 37,1	14 52,9	16 95,5	61 150,	15 218,	22 298,	53 399,	,8 495	3 624,	5 767,	9 898,	,1 1160	,2	63	37	
340	-	-	-	-	-	-	-	-	232,	318,	426,	528	665,	818,	958,	1237	1516	22	39	
360	-	-	-	-	-	-	-	-	70	10	17	,8	9	7	8	,5	,0	11	49	
380	-	-	-	-	-	-	-	-	247,	337,	452,	561	707,	869,	1018	1314	1610	23	41	
400	-	-	-	-	-	-	-	-	24	98	81	,9	5	9	,8	,8	,7	38	96	
420	-	-	-	-	-	-	-	-	261,	357,	479,	594	749,	921,	1078	1392	1705	24	44	
440	-	-	-	-	-	-	-	-	78	86	44	,9	1	0	,7	,7	,5	75	43	
460	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	506,	628	790,	972,	1138	1469	1800	26	46	
480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	33	,0	7	2	,6	,5	,2	13	90	
500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	532,	661	832,	1023	1198	1546	1895	27	49	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	98	,0	3	,4	,5	,9	,0	50	37	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	559,	694	874,	1074	1258	1624	1989	28	51	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	63	,1	0	,5	,5	,2	,7	88	83	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	599,	743	936,	1151	1348	1740	2131	30	55	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	,7	4	,3	,4	,2	,9	94	54	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	636,	793	998,	1228	1438	1856	2274	33	59	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	58	,2	8	,1	,3	,2	,0	17	24	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	666,	826	1040	1279	1498	1933	2368	34	61	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	,3	,4	,2	,2	,6	,7	38	71	

Примечание. Для определения массы шпилек, изготавливаемых 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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).