ГОСТ 22034-76. Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 1,25d. Класс точности В. Конструкция и размеры (с Изменениями 1-4)

ΓΟCT 22034-76



 opm.ru
 msk.opm.ru

 (812) 335-00-52
 (495) 980-60-42

 (812) 600-40-71
 (495) 258-55-75

 (812) 320-28-84
 (916) 952-82-57
 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru e-mail: msk@opm.ru

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с номинальным диаметром резьбы от 2 до 48 мм, изготовляемые 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. N 4).

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



Чертеж. Исполнение 2



приблизительно равен среднему диаметру резьбы

msk.opm.ru

MM

Номинальный диаметр резьбы d	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)
Шаг Р крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
мелкий	-	-	-	-	-	-	1	1	,25	1,5
Диаметр стержня d ₁ (пред. откл. по h 14)	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14
Длина ввинчиваемого резьбового конца 1_1 (пред. откл. по $+$ j_s 17)	3	4		5	6,5	7,5	10	12	15	18

Продолжение табл.1

MM

Номинальный диаметр резьбы d	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг Р										
крупный	2	2,5				3	3,5	4	4,5	5
мелкий		1,5				2			3	
Диаметр стержня d ₁ (пред. откл. по h 14)	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина ввинчиваемого резьбового конца l_1 (пред. откл. по $+$ j_s 17)	20	22	25	28	30	35	38	45	52	60

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

Таблица 2

Tuesda				Длика		SP PP	вечног	резьбы гвечного конца Гр	a l'e (1	(npel. o	+ .12410	+2Р) при		номинальном		лизметре	резьбы	p i		
мпильки I (пред. откл. по I s 16)	5	2,5	m	4	6 7.586	9	œ	10	13	(14)	16	(18)	50	(22)	24	(2)	8	- 88	4	æ
10	×	×	×	1	ı	1	I	1	1	1	1	1	1	1	1	ı	-1	1	1	1
12	2	×	×	1	1	1	1	1	1	ij	1	7	1	I	ı	1	1	1	1	1
14	9	=	×	×	1	, 1	1	1	1	!	1	1	1	1	1	1	ı	1		1
91	9	=	12	×	×	×	×	×	1	1	1	-1	1	П	1		1	١	1	1
(18)	2	=	12	14	×	×	×	×	1	1	1	1	ı	1		ī	1	1	1	1
28	2	=	12	14	16	×	×	×	1	1	1	1	-1	1	1	1	1	ı	1	11
(22)	10	=	12	41	91	×	×	×	١	1	1	1	1	1	1		ı		1	1
25	2	=	12	4	91	18	×	×	×	\times	1	١	1	1	1	1			1	1
(28)	2	=	12	14	16	18	22	×	×	×	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11
8	2	=	12	14	91	18	22	×	×	×	1	1	I	1	1	1		1	1	1
(32)	2	=	12	14	16	18	22	×	×	×	1	1	1	1	1	1	ı	1	1	4
35	10	=	12	14	16	18	22	56	×	×	\times	×	1	1	t	1	1	1	1	1
(38)	9	=	12	4	16	18	22	56	30	×	×	×	1	1	ı	1	1		1	1
9	10	11	12	14	16	18	22	26	30	×	\times	×	×	1	1	1	1		1	1
(42)	2	=	12	14	16	18	22	56	30	×	\times	\times	×	1	1			1	1	1
45	.2	==	12	14	16	18	22	56	30	34	×	×	×	×	×	i	1	ı	1	1
(48)	01	=	12	14	91	18	22	56	30	#	38	×	×	×	×	ı	1	I	1	1



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84 e-mail: spb@opm.ru msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru Продолжение табл. 2

- 1
3
-
w

Дляна	8			THE	ина ра	Hanna passon regimes o works to the		1				-								_
шпнльки / (пред. откл. спо / _S 16)	64	2,5	· 0	4	ıç	9	80	01	12	(E)	16	(18)	8	(22)	24	(27)	30	98	4	\$
20	10	=	12	14	16	81	22	26	30	34	38	×	×	×	×	ı	1	1	1	1
55	2	=	12	14	16	18	22	56	30	34	38	42	\times	\times	×	×	1	1	1	1
99	2	=	12	14	91	18	22	26	30	32	38	42	46	×	×	×	×	1	1	1
65	2	=	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	20	×	×	×	1	1	1
02	2	=	12	14	91	18	22	56	30	8	38	42	46	20	54	×	×	×	1	1
75	2	Ξ	12	14	91	18	22	26	30	34	38	42	46	20	42	09	×	×		1
80	2	=	12	4	91	18	22	26	30	34	38	42	46	20	54	09	×	×	×	×
88	1	=	12	14	91	18	22	56	30	34	38	42	46	22	54	8	99	×	×	×
06	1	=	12	14	16	18	22	56	38	8	88	45	46	20	54	8	99	\times	×	×
(92)	1	Ξ	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	25	54	8	99	78	×	×
100	1	Ξ	12	14	16	18	22	56	8	34	38	42	46	20	54	99	99	78	×	×
(105)	1	=	12	41	16	18	22	56	8	34	38	45	46	20	54	9	99	78	×	×
110	1	=	12	14	91	18	3	56	30	34	38	45	46	20	72	8	99	78	8	×
(115)	1	=	12	4	16	18	22	56	8	34	38	42	46	20	54	9	99	78	8	×
120	1	=	12	41	91	18	22	36	30	34	38	42	46	20	54	99	99	78	8	×
130	1	17	18	20	22	24	28	32	36	40	4	48	52	99	99.	99	72	84	96	108
		a H		_		-			_		31		_						_	_

Продолжение табл. 2

2 2,5 3 4 1 18 2 2 2 2 3 3 4 1 18 2 3 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	22 22 2	4 5 6 8 10 12 0 22 24 28 32 36 0 22 24 28 32 36 0 22 24 28 32 36 0 22 24 28 32 36 - - - 28 32 36 - - 28 32 36 - - 28 32 36 - - 28 32 36 - - - - - 28 32 36 - 38 32 36 -	8 8 8 8 8 8 8 8	10	6 61	40		dir Car	a nom	1 H avion	- NO 160	There or the true now managed on the passon	pespon	a		
6) 2 2,5 3 4				01	12	(14)									-	L
- 17 18 20 - 17 18 20 - 17 18 20 			11				16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	\$
- 17 18 20 - 17 18 20 1			1	32	36	- 0+	44	48	52	26	09	99	72	84	96	108
17 1 18 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19				32	36	40	4	48	52	56	09	99	72	84	96	108
	1			32	36	40	44	48	52	56	09	. 99	72	84	96	108
	1		28	32	36	40	44	48	52	99	09	99	72	84	96	108
		1	28	32	36	0+	44	48	52	99	09	99	72	84	96	108
	1	1	28	32	36	40	4	48	52	56	09	99	7.5	84	96	108
	1	1	28	32	36	40	44	48	52	56	09	99	72	84	96	108
	1	1	1		49	53	57	61	65	69	73	79	85	26	109	121
	1	1	1	1	1	1	1	1	65	69	73	79	85	26	109	121
	1	-			ı	1	1	1	1	1	1	79	85	16	109	121
280	1		1	1	1	1		i		1	ı	1	1	26	109	121
300	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	ì	1	26	109	121
	_									autorio (

 $l_0 = l - 0.5a$ Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется. Знаком X отмечены шпильки с длиной резьбы гаечного конца Примечания: 1. Размеры, заклю 2. Знаком х отме

Примечания:

- 1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
- 2. Знаком X отмечены шпильки с длиной резьбы гаечного конца b = l 0.5d 2P

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 M16-6gx120.58 ГОСТ 22034-76

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

Шпилька 2 M16x1,5-6gx120.109.40X.026 ГОСТ 22034-76

То же, с мелким шагом P = 1.5 мм с полем допуска 3p(2) на ввинчиваемом конце, с крупным P = 2 мм с полем допуска 6g на гаечном конце, класса прочности 6.6, с шагом покрытием 05:

$$\frac{1,5-3p\left(2\right)}{6g}$$
 Шпилька M16x $\frac{6g}{}$ x120.66.05 ГОСТ 22034-76

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4).

- 3. Резьба по ГОСТ 24705-81*.
- * На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24705-2004. Примечание изготовителя базы данных.
- 1-3. (Измененная редакция, Изм. N 3, 4).
- 3а. Размеры сбегов резьбы по ГОСТ 27148-86.
- 3б. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, методы контроля поГОСТ 1759.1-82.
- 3в. Дефекты поверхности и методы контроля шпилек по ГОСТ 1759.2-82.
- 3а-3в. (Введены дополнительно, Изм. N 4).



- 4. Поверхность гладкой части стержня d1 не обрабатывается при изготовлении шпилек из калиброванного проката.
- 5. (Исключен, Изм. N 2).
- 6. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготовлять:
- а) (Исключено, Изм. N 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. N 3).

7. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (справочное)

Стр. 7 ГОСТ 22034—76

Длина		,	Teop	eTRYECK:	я масся	1000 шт	. стальн	MX WRH.	лек, кг
шпильки 1, мм	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
10	0,255	0,438	0,640	_					_
12	0,304	0,515	0,751		_	_	_	_	_
14	0,341	0,566	0,828	1,536					
_16	0,391	0,644	0,928	1,712	2,906	4,329	8,586	14,52	_
(18)	0,440	0,721	1,039	1,868	3,153	4,682	9,223	15,52	_
20	0,489	0,798	1,150	2,065	3,401	5,035	9,861	16,53	_
(22)	0,539	0,875	1,261	2,262	3,709	5,479	10,650	17,76	_
25	0,613	0,990	1,427	2,558	4,171	6,054	11,680	19,38	30,22
(28)	0,687	1,106	1,594	2,854	4,634	6,719	12,710	21,00	32,57
30	0,736	1,183	1,705	3,051	4,942	7,163	13,350	22,01	34,02
(32)	0,785	1,260	1,816	3,249	5,250	7,607	14,140	23,01	35,48
36	0,859	1,376	1,982	3,544	5,713	8,273	15,320	24,64	37,82
(38)	0,933	1,491	2,149	3,840	6,175	8,939	16,510	26,48	40,16
40	0,982	1,568	2,260	4,038	6,483	9,383	17,300	27,72	41,62
(42)	1,032	1,645	2,371	4,235	6,792	9,827	18,080	28,95	43,39
45	1,106	1,761	2,537	4,531	7,254	10,490	19,270	30,80	46,06
(48)	1,180	1,877	2,703	4,827	7,716	11,160	20,450	32,65	48,72
50	1,229	1,954	2,814	5,024	8,025	11,600	21,240	33,88	50,50
55	1,352	2,146	3,092	5,517	8,795	12,710	23,210	36,97	54,93
60	1,476	2,339	3,369	6,011	9,566	13,820	25,190	40,05	59,37
65	1,599	2,532	3,647	6,504	10,340	14,930	27,160	43,13	63,81
70	1,722	2,724	3,924	6,997	11,110	16,040	29,130	46,21	68,25
75	1,846	2,917	4,202			17,150		49,30	

36

:31



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84 e-mail: spb@opm.ru msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru 250

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочнов

(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	4
_		_	_	_	_		-		_ .	-
-	_	_	_		_		-	-		_
14					<u>-</u>		_			-
_			_		-			_		-
_	_				_				_	_
_	_			-	_				-	_
	_		_	-	_					
44,26							_		-	
47,46			_				-			_
49,45	_		_		_	-				
51,44	2=2		_	_		_		-		1
54,64	75,50	97,34	-		_					-
57,83	79,74	102,60	_		_					-
59,82	82,41	106,00	139,2	-	_					5.1
61,81	85,07	109,30	143,3							_
65,09	89,31	114,60	150,0	191,5	230,9	_				0,50
68,64	93,06	119,20	155,8	198,8	239,4		-			-
71,05	96,22	The same of the sa	160,8	204,8	246,5	-	_			
77,09	104,10	131,80	171,5	218,0	262,0	356,3	_		=	
83,14	112,00		182,3	231,2	277,6	376,3	475,8			
89,18	119,90	151,80	194,7	244,4	293,1	396,3	500,3			_
95,22	127,80		207,0				524,8 547,7	808,8		_



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru 37

Tanua.			Teop	етическ	вя масса	1000 ш	г. сталь	ных ши	илек, к
Дляна Вижильки I. ММ	. 2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
80	1,969	3,110	4,479	7,984	12,650	18,260	33,080	52,38	77,1
85		3,302	4,756	8,477	13,420	19,370	35,050	55,46	81,5
90		3,495	5,034	8,970	14,190	20,480	37,020	58,54	86,0
(95)	_	3,688	5,311	9,463	14,96	21,59	39,00	61,63	90,4
100		3,880	5,589	9,956	15,73	22,70	40,97	64,71	94,89
(105)	_	4,073	5,866	10,450	16,50	23,81	42,94	67,79	99,3
110	_	4,266	6,144	10,940	17,27	24,92	44,92	70,88	103,80
(115)	-	4,458	6,421	11,440	18,04	26,03	46,89	73,96	108,20
120	D-10	4,651	6,699	11,930	18,81	27,14	48,86	77,04	112,60
130	10-00	5,036	7,253	12,920	20,36	29,36	52,81	83,21	121,50
140	_	5,422	7,808	13,900	21,90	31,58	56,75	89,37	130,40
150		5,807	8,363	14,890	23,44	33,80	60,70	95,54	139,30
160		6,192	8,918	15,880	24,98	36,02	64,65	101,00	147,20
170			_			_	68,59	107,20	156,10
160	-		-	_	-	_	72,54	113,30	164,90
190	-	<u></u>	_	_	_	_	76,48	119,50	173,80
200	-	-	-	-	-	_	80,43	125,70	182,70
220	_		_	_		_		_	200,50
240	_	_	_	_		-	-	-	_
260			_	_	_	_	_		_
280	_	_	-	_	_	_	_	_	-
300	_		_		_	_	_	_	_

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других жосффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для броизы; 1,080 — (Изменениая редакция, Изм. № 1).

36



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

(495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru

e-mail: spb@opm.ru

Продолжение

(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
107,30	143,60	181,70	231,7	289,2	344,2	457,4	575,5	882,1	1272	1766
113,30	151,50	191,70	244,0	304,1	361,9	479,9	598,4	915,3	1318	1826
119,40	159,40	201,70	256,3	319,0	379,7	502,4	626,1	948,6	1363	1886
125,4	167,2	211,7	268,7	333,9	397,4	524,9	653,8	985,2	1413	1951
131,5	175,1	221,7	281,0	348,9	415,2	547,3	681,6	1022,0	1460	2013
137,5	183,0	231,7	293,3	363,8	432,9	569,8	709,3	1062,0	1507	2074
143,6	190,9	241,6	305,6	378,7	450,7	592,3	737.1	1102,0		2136
149,6	198,8	251,6	318,0	393,6	468,4			1142,0	1609	2207
155,6	206,7	261,6	330,3	408,5	486,2	637,2	792,6	1182,0	_	2260
167,7	222,5	281,6	355,0	438,4	521,7	682,2	848,1	1262,0		2398
179,8	238,3	301,6	379,6	468,2	557,2	727,1	903,6	1341,0	1881	2540
191,9	254,1	321,6	404,3	498,1	592,7	772,1		1421,0	1989	2682
202,7	268,4	339,5	426,6	525,4	624,9	13/25/2017		1495,0	2089	2813
214,8	284,1	359,4	451,3	555,2	660,4			1574,0	2198	2955
226,9	299,9	379,4	476,0	585,0	696,0		Variable 1	1654,0	2307	3097
238,9	315,7	399,4	500,6	614,9	731,5			1734,0		3239
251,0	331,5	419,4	525,3	644,7	767,0	S-7-65-01 (SA)	-	1814,0		3381
275,2	363,1	459,3	574,6	704,4	838,0		-	1974,0	2742	3665
_			623,9	764,1				2134,0		3949
-	_	_	_	_	_			2294,0	3177	4234
_	-	_	_	-				2453,0	3394	4518
_	_							2613,0	3612	4802

материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на для латуни.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru msk.opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

(495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru

Динна	Тоерсти	OOKAN MACO	1000 шт. с	тальных і	ипилек	с диаме	тром ете	ржия пр нд	искизи вистре
I HM	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
10	0,243	0,421	0,617	_	-	-	-	_	-
12	0,280	0,481	0,706	_	-	1.	-	()	-
14	0,317	0,541	0,794	1,471	-		-	1-1	
16	0,354	0,601	0,882	1,626	2,783	4,145	8,278	14,06	-
(18)	0,392	0,661	0,970	1,781	3,030	4,498	8,915	15,06	-
20	0,429	0,721	1,058	1,936	3,278	4,850	9,552	16,07	-
(22)	0,466	0,781	1,147	2,091	3,525	5,203	10,188	17,07	_
25	0,522	0,871	1,279	2,323	3,896	5,732	11,144	18,58	29,09
(28)	0,578	0,961	1,411	2,556	4,267	6,262	12,099	20,08	31,27
30	0,616	1,021	1,499	2,710	4,514	6,614	12,735	21,09	32,72
(32)	0,653	1,082	1,587	2,865	4,762	6,967	13,372	22,09	34,18
35	0,709	1,172	1,720	3,098	5,133	7,496	14,327	23,60	36,36
(38)	0,765	1,262	1,852	3,330	5,504	8,025	15,283	25,10	38,54
40	0,802	1,322	1,940	3,485	5,751	8,378	15,919	26,11	40,00
(42)	0,840	1,382	2,028	3,640	5,998	8,731	16,556	27,11	41,45
45	0,896	1,472	2,161	3,871	1000-Sher	-0-010-0-03	17,511	28,62	43,63
(48)	0,952	1,562	2,293	4,104	6,741	9,789	18,466	30,12	45,8
50	0,989	1,622	2,381	4,259	6,988	10,142	19,103	31,13	47,27
55	1,082	1,773	2,602	4,647	7,606	11,024	20,695	33,64	50,9
60	1,175	1,923	2,822	3 TO 100	22.22		22,287		54,5
65	1,269	2,073	3,043	5,421	milit i i sociali	Conservation and	23,879	0.000001100110	58,1
70	1,362	2,223	3,263	5,808	9,461	13,669	25,471	41,17	61,8
75	1,455	2,373	3,484		THE PROPERTY OF	1	27,063		65,4

40



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное

	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	40
45,73 — <td>_</td> <td>_</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>_</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>_</td> <td>_</td>	_	_	-	-	-	_	_	-	_	_	_
45,73 — <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>_</td>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	_
45,73 — <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> <td>-</td> <td>1 00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td>	-	-	-	-		-	1 0 0	-	-	-	-
45,73 — <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td>	-	-	_	-	-	-	-	-	-	-	_
45,73 — <td>-</td> <td>_</td>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_
45,73 — <td>- </td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>- </td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td>	-	-	-	-	_	-	-	-	-	-	-
45,73 — <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>- </td> <td>= 0</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td>	-	-	-	-	-	-	= 0	-	-	-	-
47,72 — <td>12,75</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>_</td>	12,75	-	-	-	-	-	-	-	-	_	_
49,70 — <td>15,73</td> <td>-</td> <td>_</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> <td>_</td> <td></td> <td>-</td>	15,73	-	_	-	-	-	-		_		-
52,69 73,48 94,20 —	17,72	-	-		-	-	-	-	-	-	-
55,67 77,24 99,15 — <	19,70	-	(1 7-3)	-	-	-	-	-	-	-	-
57,66 79,91 102,46 135,3 —<	52,69	73,48	94,20	_	-	-		-	-	-	-
59,64 82,57 105,76 139,4 —<	55,67	77,24	99,15	-	-	-	-	-		_	_
62,63 86,57 110,72 145,7 186,8 224,7 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	57, 6 6	79,91	102,46	135,3	-	-	-	-	-	_	-
65,61 90,56 115,68 151,9 194,4 233,7 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	59,64	82,57	105,76	139,4	-	-	-	-	- 1	_	_
67,60 93,23 118,98 156,1 199,6 239,7 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	62,63	86,57	110,72	145,7	186,8	224,7	_	-	-	-	
72,57 99,88 127,25 166,5 212,4 254,7 348,0 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	65,61	90,56	115,68	151,9	194,4	233,7	-	-	-	-	-
77,54 106,54 135,51 176,9 225,1 269,7 367,4 464,3 — — — 82,51 113,20 143,77 187,3 237,9 284,7 386,7 488,0 — —	67,60	93,23	118,98	156,1	199,6	239,7	-	-	-	_	-
82,51 113,20 143,77 187,3 237,9 284,7 386,7 488,0 — —	72,57	99,88	127,25	166,5	212,4	254,7	348,0	-	-	_	_
The state of the s	77,54	106,54	135,51	176,9	225,1	269,7	367,4	464,3	-	_	-
	82,51	113,20	143,77	187,3	237,9	284,7	386,7	488,0	-	_	_
87,48 119,86 152,03 197,7 250,7 299,6 406,1 511,7 790,7 —	87,48	119,86	152,03	197,7	250,7	299,6	406,1	511,7	790,7	_	_

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84 e-mail: spb@opm.ru msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru 41



Длино Вильки (. им	Теоречическая масса 1000 шу. стальных шпилек с диаметром стержня приблизи диаметре									
	2	2,5	•]	4	5	6	8	10	12	
180	1,549	2,524	3,704	6,583	10,698	15,433	28,655	46,19	69,08	
86	_	2,674	3,924	6,970	11,317	16,315	30,247	48,70	72,72	
90	-	2,824	4,145	7,357	11,935	17,197	31,839	51,21	76,35	
(95)	· ·	2,974	4,365	7,744	12,553	18,079	33,431	53,72	79,99	
100	=	3,124	4,586	8,131	13,172	18,961	35,023	56,23	83,63	
(105)	-	3,275	4,806	8,519	13,790	19,843	36,615	58,74	87,26	
110	-	3,425	5,027	8,906	14,409	20,725	38,206	61,25	90,90	
(115)	-	3,575	5,247	9,293	15,027	21,606	39,798	63,76	94,53	
120	_	3,725	5,468	9,680	15,645	22,488	41,390	66,27	98,17	
130		4,026	5,909	10,455	16,882	24,252	44,574	71,29	105,44	
140	-	`4,326	6,350	11,229	18,119	26,016	47,758	76,31	112,71	
150	-	4,627	6,791	12,00	19,350	27,780	50,942	81,33	119,98	
160		4,927	7,232	12,77	8 20,59	29,54	54,126	86,35	127,26	
170	l		: :	-	-		57,310	91,37	134,53	
180	-	_	-	-	-	-	60,494	96,39	141,80	
190	-	-	-	-	-	-	63,677	101,41	149,07	
200	-	_	_	-	_	-	66,86	106,43	156,34	
220	l	_	-		_	-	-	-	170,89	
240	_	_	-	-	-	-	-	-	-	
260	-	_	-	-	-	-	-	-	-	
280	_	_	-	-	-	-	-	-	-	
300	_	_	_	-	1 -	1 -	_	-	-	

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для броизы; 1,089—



42

opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru

11 родоликация

(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	1 46
97,42	133,18	168,56	218,5	276,3	329,6	444,7	559,0	859,4	1242	172
102,39	139,84	176,82	228,9	289,1	344,6	464,1	582,7	893,8	1289	179
107,36	146,50	185,09	239,3	301,9	359,6	483,4	606,4	928,2	1336	185
112,33	153,15	193,35	249,7	314,7	374,6	502,7	630,1	962,5	1383	191
117,30	159,81	201,61	260,1	327,5	389,5	522,1	653,8	996,9	1430	197
122,27	166,47	209,87	270,5	340,3	404,5	541,4	677,5	1031,3	1477	203
127,24	173,13	218,14	280,9	353,1	419,5	560,7	701,1	1065,7	1524	209
132,21	179,79	226,40	291,3	365,9	434,5	580,1	724,8	1100,0	1571	2160
137,18	186,45	234,66	301,7	378,7	449,5	599,4	748,5	1134,4	1619	222
147,12	199,77	251,19	322,5	404,2	479,4	638,1	795,9	1203,2	1713	234
157,06	213,09	267,71	343,3	429,8	509,4	676,8	843,3	1271,9	1807	246
167,00	226,40	284,24	364,2	455,4	539,4	715,4	890,6	1340,7	1901	2592
176,94	239,72	300,76	385,0	481,0	569,3	754,1	938,0	1409,4	1995	271
186,88	253,04	317,29	405,8	506,6	599,3	792,8	985,4	1478,2	2089	2839
196,83	266,36	333,82	426,6	532,2	629,2	831,4	1032,8	1546,9	2183	2962
206,77	279,67	350,34	447,4	557,7	659,2	870,1	1080,1	1615,7	2277	308
216,71	292,99	366,87	468,2	583,3	689,2	908,8	1127,5	1684,4	2371	3209
236,59	319,63	399,92	509,8	634,5	749,1	986,1	1222,3	1821,9	2560	3456
-	-	-	551,4	586,7	809,0	1063,5		+1	2748	3702
	-	-	-	-		1140,8	Commence of the	000	2936	3949
-	19-0	-	-	-	_	_		2234,4	3124	4190
-	_	-	-	-	_	_	8	2371,9	3312	4443

материалов, значения массы, указанные в таблице, колжим быть умножени на



opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84

msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru

e-mail: spb@opm.ru

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.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 4).

