

Документ:	ГОСТ 22032-76
Название:	Шпильки с винчиваемым концом длиной 1d. Класс точности В. Конструкция и размеры
Название на английском:	Studs with threaded end of 1d. Product grade B. Construction and dimensions
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на шпильки с номинальным диаметром резьбы от 2 до 48 мм, изготавливаемые с крупным шагом резьбы на гаечном и винчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на гаечном и винчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на винчиваемом конце и крупным шагом резьбы на гаечном конце, с крупным шагом резьбы на винчиваемом конце и мелким шагом резьбы на гаечном конце
Ключевые слова:	шпильки с винчиваемым концом; конструкция; размеры
Статус документа:	действующий
Взамен в части:	ГОСТ 11766-66 в части длины винчиваемого резьбового конца $l_1=d$
Дата издания:	01.09.1983
Переиздание:	переиздание с изм. 1
Дата последнего изменения:	12.09.2008
Дополнения:	Изменение №1 к ГОСТ 22032-76 Изменение №2 к ГОСТ 22032-76 Изменение №3 к ГОСТ 22032-76 Изменение №4 к ГОСТ 22032-76
Ссылки на:	ГОСТ 1759.0-87 ; ГОСТ 1759.1-82 ; ГОСТ 1759.2-82 ; ГОСТ 4608-81 ; ГОСТ 16093-81 ; ГОСТ 24705-81 ; ГОСТ 27148-86 ;

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)
21.0 МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА
60.1 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / [Крепежные изделия](#) /
0 - [Болты, винты, шпильки](#)

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)
Г32 Машины, оборудование и инструмент -> [Крепежные изделия общемашиностроительного применения](#)->
[Винты. Шпильки](#)



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

ШПИЛЬКИ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
ГОСТ 22032-76—ГОСТ 22043-76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.882.626:006.354

Группа Г32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

 ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ
 ДЛИНОЙ $1d$

Класс точности В

Конструкция и размеры

 Studs with threaded end of $1d$
 Product grade В
 Construction and dimensions

 ГОСТ
 22032-76*

 Взамен
 ГОСТ 11765-66 в части
 длины ввинчиваемого
 резьбового конца
 $l_1 = d$

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

с 01.07.78

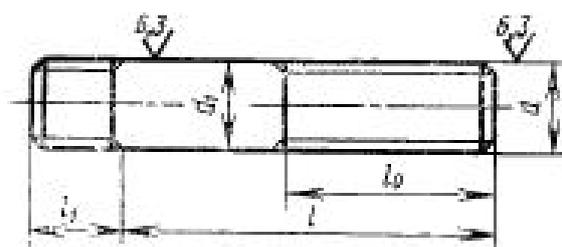
 Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 14.04.83
 № 1760 срок действия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с диаметром резьбы от 2 до 48 мм, ввинчиваемые в резьбовые отверстия в стальных, бронзовых и латунных деталях с относительным удлинением пятикратного образца δ_5 не менее 8 % и деталях из титановых сплавов.

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



Примечание. Допускается изготовление шпилек с диаметром стержня приблизительно равным среднему диаметру резьбы. В обозначении этих шпилек после слова «Шпилька» следует указывать цифру 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание, сентябрь 1983 г. с Изменениями № 1, 2, 3,
 утвержденными в декабре 1978 г., июне 1980 г., апреле 1983 г.;
 Пост. № 1758 от 14.04.83 (ИУС 2-79, 8-80, 7-83)

© Издательство стандартов, 1984

3

Стр. 2 ГОСТ 21831—76

Таблица Г

		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
мелкий		—	—	—	—	—	—	1	1,25		1,5
Диаметр стержня d_1 (пред. откл. по А14)		2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14
Длина винчиваемого резьбового конца l_1 (пред. откл. по $+j_z$ 17)		3		4		5	6	8	10	12	14

Продолжение табл. Г

		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
мелкий		1,5				2			3		
Диаметр стержня d_1 (пред. откл. по А14)		16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина винчиваемого резьбового конца l_1 (пред. откл. по $+j_z$ 17)		16	18	20	22	24	27	30	36	42	48

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

ГОСТ 22032—76 Стр. 3

Таблица 2

Длина шпанды l (пред. откл. по $J_{\text{ср}}(16)$)	Длина резьбы газевого вала l_0 (пред. откл. $\pm 3P$) при номинальном диаметре резьбы d																				
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
10	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	10	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	10	11	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	10	11	12	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(18)	10	11	12	14	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
20	10	11	12	14	16	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(22)	10	11	12	14	16	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
25	10	11	12	14	16	18	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(28)	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
30	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(32)	10	11	12	14	16	18	22	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
35	10	11	12	14	16	18	22	26	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(38)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
40	10	11	12	14	16	18	22	26	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(42)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
45	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
(48)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Стр. 4 ГОСТ 22032—76

Продолжение табл. 2

Длина шпильки l (пред. откл. по $l_{c,16}$)	Длина резьбы гасного конца l_c (пред. откл. $\pm 2P$) при номинальном диаметре резьбы d																					
	2	2,5	3	4	5	5	8	10	12	14	16	16	20	20	24	24	27	30	36	40	46	
50	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
55	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
60	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	X	X	X	X	X	X	X	X	X
65	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	X	X	X	X	X	X	X	X
70	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	X	X	X	X	X	X	X
75	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	X	X	X	X	X	X
80	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	X	X	X	X	X
85	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	66	X	X	X	X
90	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	66	X	X	X	X
(95)	—	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	66	78	X	X	X

6

Стр. 6 ГОСТ 22032-76

Продолжение табл. 3

Длина шпильки l (пред. откл. по $l_0/10$)	Длина резьбы газного конца l_0 (пред. откл. $\pm 1P$) при номинальном диаметре резьбы d																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	27	30	36	42	48	
180	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
190	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
200	—	—	—	—	—	—	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
220	—	—	—	—	—	—	—	—	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	65	69	73	79	85	97	109	121
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	79	85	97	109	121	—
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	97	109	121	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	97	109	121	—

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Знаком X отмечены шпильки с длиной резьбы газного конца $l_0 = l - 0,5d - 2P$.

ГОСТ 22032—76 Стр. 7

Пример условного обозначения шпильки 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, с диаметром стержня, приблизительно равным среднему диаметру резьбы с мелким шагом $P=1,5$ мм, с полем допуска $8g$ класса прочности 10.9, из стали марки 40X, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Шпилька 2 M16×1,5—8g×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× $\frac{1,5 \text{ 3п(3)}}{2-6g}$ ×120.66.05 ГОСТ 22032—76

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, поле допуска $6g$ — по ГОСТ 16093—81.

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

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 3).

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) резьбу с полем допуска $8g$ по ГОСТ 16093—81;

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—70.

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

Стр. 8 ГОСТ 22832—74

Длина шпильки L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек, кг, с крупным								
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
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
(28)	0,687	1,076	1,549	2,776	4,448	6,455	12,080	20,00	30,38
30	0,736	1,153	1,661	2,974	4,756	6,899	12,710	21,00	31,84
(32)	0,785	1,230	1,772	3,171	5,065	7,343	13,500	22,01	33,29
35	0,859	1,346	1,938	3,467	5,527	8,008	14,690	23,63	35,64
(38)	0,933	1,461	2,104	3,763	5,989	8,674	15,870	25,48	37,98
40	0,982	1,538	2,215	3,960	6,298	9,118	16,660	26,71	39,43
(42)	1,032	1,615	2,326	4,157	6,606	9,562	17,450	27,95	41,21
45	1,106	1,731	2,493	4,453	7,068	10,230	18,630	29,80	43,87
(48)	1,180	1,846	2,659	4,749	7,531	10,890	19,820	31,65	46,54
50	1,229	1,924	2,770	4,947	7,839	11,340	20,600	32,88	48,31
55	1,352	2,116	3,048	5,439	8,610	12,450	22,580	35,96	52,75
60	1,476	2,309	3,325	5,933	9,380	13,560	24,550	39,04	57,19
65	1,599	2,502	3,603	6,426	10,150	14,670	26,520	42,13	61,63
70	1,722	2,694	3,880	6,919	10,920	15,780	28,500	45,21	66,07
75	1,846	2,887	4,158	7,413	11,690	16,890	30,470	48,29	70,51
80	1,969	3,080	4,435	7,906	12,460	17,990	32,440	51,37	74,95
85	—	3,272	4,712	8,399	13,230	19,110	34,420	54,46	79,39
90	—	3,465	4,990	8,892	14,000	20,220	36,390	57,54	83,82



ГОСТ 22832—76 Стр. 9

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы d , мм										
(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43,48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45,47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
47,46	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50,66	70,17	90,73	—	—	—	—	—	—	—	—
53,85	74,41	96,03	—	—	—	—	—	—	—	—
55,84	77,08	99,34	128,7	—	—	—	—	—	—	—
57,83	79,74	102,60	132,9	—	—	—	—	—	—	—
61,03	83,98	107,90	139,5	176,2	212,9	—	—	—	—	—
64,66	87,73	112,60	145,4	183,4	221,4	—	—	—	—	—
67,07	90,89	116,50	150,3	189,4	228,4	—	—	—	—	—
73,12	98,78	125,20	161,1	202,6	244,0	325,4	—	—	—	—
79,16	106,70	135,10	171,9	215,8	259,6	345,4	437,9	—	—	—
85,20	114,60	145,10	184,2	229,0	275,1	365,3	462,4	—	—	—
91,24	122,40	155,10	196,6	243,9	290,6	385,3	486,9	746,9	—	—
97,28	130,30	165,10	208,9	258,9	308,4	404,0	509,8	780,2	—	—
103,30	138,20	175,10	221,2	273,8	326,2	426,5	537,6	820,2	1178	1618
109,40	146,10	185,10	233,6	288,7	343,9	448,9	560,4	853,4	1223	1677
115,40	153,00	195,10	245,9	303,7	361,6	471,4	588,2	886,7	1269	1737



Стр. 10 ГОСТ 32032—74

Длина шпильки L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек, кг, с крупным								
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
(95)	—	3,658	5,267	9,386	14,77	21,32	38,36	60,62	88,26
100	—	3,850	5,545	9,879	15,55	22,43	40,33	63,70	92,70
(105)	—	4,043	5,822	10,370	16,32	23,54	42,31	66,79	97,14
110	—	4,236	6,100	10,860	17,09	24,65	44,28	69,87	101,60
(115)	—	4,428	6,378	11,360	17,86	25,76	46,25	72,95	106,00
120	—	4,621	6,654	11,850	18,63	26,87	48,22	76,04	110,40
130	—	5,006	7,209	12,840	20,17	29,09	52,17	82,20	119,30
140	—	5,392	7,764	13,820	21,71	31,31	56,12	88,37	128,20
150	—	5,777	8,319	14,810	23,25	33,53	60,06	94,53	137,10
160	—	6,162	8,874	15,800	24,79	35,75	64,01	100,00	145,00
170	—	—	—	—	—	—	67,95	106,20	153,90
180	—	—	—	—	—	—	71,90	112,30	162,80
190	—	—	—	—	—	—	75,85	118,50	171,70
200	—	—	—	—	—	—	79,79	124,70	180,50
220	—	—	—	—	—	—	—	—	198,30
240	—	—	—	—	—	—	—	—	—
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других коэффициентов: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для бронзы; 1,080 —

ГОСТ 22033—76 Стр. II*Продолжение*шагом резьбы при номинальном диаметре резьбы *d*, мм

(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
121,4	161,9	205,1	258,3	318,6	379,4	493,9	615,9	923,3	1319	1803
127,5	169,8	215,1	270,5	333,5	397,2	516,4	643,7	959,9	1366	1865
133,5	177,7	225,1	282,9	348,4	414,9	538,9	671,4	1000,0	1413	1926
139,6	185,6	235,1	295,2	365,3	432,7	561,3	699,2	1039,0	1460	1988
145,6	193,5	245,1	307,5	378,3	450,5	583,8	726,9	1080,0	1515	2059
151,6	201,4	255,1	319,9	393,2	468,2	606,3	754,7	1120,0	1569	2111
163,7	217,2	274,9	344,5	423,0	503,7	651,2	810,1	1200,0	1678	2250
175,8	232,9	294,9	369,2	452,9	539,2	696,2	865,6	1279,0	1786	2392
187,9	248,7	314,9	393,9	482,7	574,7	741,1	921,1	1359,0	1895	2534
198,7	263,0	332,8	416,2	510,0	606,9	782,3	971,8	1433,0	1995	2665
210,8	278,8	352,8	440,9	539,8	642,4	827,2	1027,0	1513,0	2104	2807
222,9	294,6	372,8	465,5	569,6	678,0	872,2	1083,0	1592,0	2213	2948
234,9	310,4	392,8	490,2	599,5	713,5	917,1	1138,0	1672,0	2321	3091
247,0	326,2	412,7	514,9	629,4	748,9	962,1	1194,0	1752,0	2430	3233
271,2	357,7	452,7	564,2	689,0	820,0	1052,0	1305,0	1912,0	2648	3517
—	—	—	613,5	748,7	891,0	1142,0	1416,0	2072,0	2865	3801
—	—	—	—	—	—	1232,0	1527,0	2232,0	3083	4085
—	—	—	—	—	—	—	—	2391,0	3300	4369
—	—	—	—	—	—	—	—	2551,0	3518	4653

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

Стр. 12 ГОСТ 22032—76

Длина шпильки L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек с диаметром стержня, приблизительно диаметр								
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
10	0,243	0,390	0,573	—	—	—	—	—	—
12	0,280	0,451	0,661	—	—	—	—	—	—
14	0,317	0,511	0,750	1,394	—	—	—	—	—
16	0,354	0,571	0,838	1,549	2,597	3,880	7,641	13,05	—
(18)	0,392	0,631	0,926	1,704	2,845	4,233	8,278	14,06	—
20	0,429	0,691	1,014	1,859	3,092	4,586	8,915	15,06	—
(22)	0,466	0,751	1,102	2,014	3,339	4,939	9,552	16,07	—
25	0,522	0,841	1,235	2,246	3,710	5,468	10,507	17,57	26,91
(28)	0,578	0,931	1,367	2,478	4,081	5,997	11,462	19,08	29,09
30	0,616	0,991	1,455	2,633	4,329	6,350	12,099	20,08	30,54
(32)	0,653	1,052	1,543	2,788	4,576	6,702	12,735	21,09	32,00
35	0,709	1,142	1,676	3,020	4,947	7,232	13,691	22,59	34,18
(38)	0,765	1,232	1,808	3,253	5,318	7,761	14,646	24,10	36,36
40	0,802	1,292	1,896	3,407	5,566	8,113	15,283	25,10	37,81
(42)	0,840	1,352	1,984	3,562	5,813	8,466	15,919	26,11	39,27
45	0,896	1,442	2,117	3,795	6,184	8,995	16,875	27,61	41,45
(48)	0,952	1,532	2,249	4,027	6,555	9,525	17,830	29,12	43,63
50	0,989	1,592	2,337	4,182	6,802	9,877	18,467	30,12	45,09
55	1,082	1,743	2,558	4,569	7,421	10,759	20,058	32,63	48,72
60	1,175	1,893	2,778	4,956	8,039	11,641	21,650	35,14	52,36
65	1,269	2,043	2,998	5,343	8,658	12,523	23,242	37,65	55,99
70	1,362	2,193	3,219	5,731	9,276	13,405	24,834	40,16	59,63
75	1,455	2,343	3,439	6,118	9,894	14,287	26,426	42,67	63,26
80	1,549	2,494	3,660	6,505	10,513	15,169	28,018	45,18	66,90
85	—	2,644	3,880	6,892	11,131	16,050	29,610	47,69	70,54
90	—	2,794	4,101	7,280	11,749	16,932	31,202	50,20	74,17
(95)	—	2,944	4,321	7,667	12,368	17,814	32,794	52,71	77,81
100	—	3,094	4,542	8,054	12,986	18,696	34,386	55,22	81,44
(105)	—	3,245	4,762	8,441	13,605	19,578	35,978	57,73	85,08
110	—	3,395	4,983	8,828	14,223	20,460	37,570	60,24	88,72
(115)	—	3,545	5,203	9,216	14,841	21,342	39,162	62,75	92,35
120	—	3,695	5,424	9,603	15,460	22,224	40,754	65,26	95,99
130	—	3,996	5,865	10,337	16,697	23,988	43,937	70,28	103,26
140	—	4,296	6,306	11,152	17,933	25,751	47,121	75,31	110,53
150	—	4,597	6,747	11,926	19,170	27,515	50,305	80,33	117,80
160	—	4,897	7,187	12,700	20,407	29,279	53,489	85,35	125,07
170	—	—	—	—	—	—	56,673	90,37	132,35
180	—	—	—	—	—	—	59,857	95,39	139,62
190	—	—	—	—	—	—	63,041	100,41	146,89
200	—	—	—	—	—	—	66,225	105,43	154,16
220	—	—	—	—	—	—	—	—	168,71
240	—	—	—	—	—	—	—	—	—
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. Для определения массы шпилек, изготовляемых из других
 материалов коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 0,970 — для бронзы; 1,080

ГОСТ 22032—76 Стр. 13

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочноепо равному среднему диаметру резьбы, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном
резьбы d , мм

(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
38,77	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
41,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43,74	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45,73	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48,71	67,92	87,59	—	—	—	—	—	—	—	—
51,69	71,92	92,54	—	—	—	—	—	—	—	—
53,68	74,58	95,85	124,9	—	—	—	—	—	—	—
55,67	77,24	99,15	129,0	—	—	—	—	—	—	—
58,65	81,24	104,11	135,3	171,4	206,8	—	—	—	—	—
61,63	85,23	109,07	141,5	179,1	215,7	—	—	—	—	—
63,62	87,90	112,37	145,7	184,2	221,7	—	—	—	—	—
68,59	94,56	120,64	156,1	197,0	236,7	317,1	—	—	—	—
73,56	101,22	128,90	166,5	209,8	251,7	336,4	426,4	—	—	—
78,53	107,87	137,16	176,9	222,6	266,7	355,8	450,1	—	—	—
83,50	114,53	145,43	187,3	235,4	281,7	375,1	473,8	728,8	—	—
88,47	121,19	153,69	197,7	248,2	296,6	394,5	497,4	763,2	—	—
93,44	127,85	161,95	208,1	261,0	311,6	413,8	521,1	797,5	1148	1580
98,41	134,51	170,21	218,5	273,8	326,6	433,1	544,8	831,9	1195	1641
103,38	141,17	178,48	228,9	286,6	341,6	452,5	568,5	866,3	1242	1703
108,35	147,83	186,74	239,3	299,3	356,6	471,8	592,2	900,7	1289	1765
113,32	154,49	195,00	249,7	312,1	371,6	491,1	615,9	935,0	1336	1827
118,29	161,15	203,26	260,1	324,9	386,5	510,5	639,6	969,4	1383	1888
123,26	167,81	211,53	270,5	337,7	401,5	529,8	663,2	1003,8	1430	1950
128,24	174,46	219,79	280,9	350,5	416,5	549,1	686,9	1038,2	1477	2012
133,21	181,12	228,05	291,3	363,3	431,5	568,5	710,6	1072,5	1524	2073
143,15	194,44	244,58	312,1	388,9	461,4	607,1	758,0	1141,3	1619	2197
153,09	207,76	261,10	332,9	414,5	491,4	645,8	805,4	1210,0	1713	2320
163,03	221,08	277,63	353,8	440,1	521,4	684,5	852,7	1278,8	1807	2444
172,97	234,39	294,15	374,6	465,6	551,3	723,2	900,1	1347,5	1901	2567
182,91	247,71	310,68	395,4	491,2	581,3	761,8	947,5	1416,3	1995	2690
192,85	261,03	327,21	416,2	516,8	611,3	800,5	994,9	1485,0	2089	2814
202,79	274,35	343,73	437,0	542,4	641,2	839,2	1042,2	1553,8	2183	2937
212,73	287,67	360,26	457,8	568,0	671,2	877,8	1089,6	1622,5	2277	3061
232,61	314,30	393,31	499,4	619,2	731,1	955,2	1184,4	1760,0	2465	3308
—	—	—	541,0	670,3	791,0	1032,5	1279,1	1897,6	2654	3554
—	—	—	—	—	—	1109,9	1373,9	2035,1	2842	3801
—	—	—	—	—	—	—	—	2172,6	3030	4048
—	—	—	—	—	—	—	—	2310,1	3218	4295

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

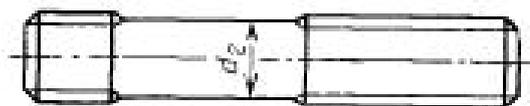
Группа Г33

**Изменение № 4 ГОСТ 22032—76 Шпильки с ввинчиваемым концом длиной l_2 ,
Класс точности В. Конструкция и размеры****Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 28.04.88 № 1204****Дата введения 01.01.89**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8000.

Пункт 1 изложить в новой редакции: «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».

Пункт 2. Чертеж дополнить наименованием: «Исполнение 1»; заменить обозначения: l_2 на b , l_1 на b_1 ;
примечание исключить; дополнить чертежом:

Исполнение 2 d_2 приблизительно равен среднему диаметру резьбы*(Продолжение см. с. 140)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 22032—76)

Таблица 1. Исключить слова: «(пред. откл. по h14)», «(пред. откл. по +j17)»;

заменить обозначение: I_1 на b_1 ;

параметр «Шаг P : крупный». Для $d=48$ мм заменить значение: 45 на 5.

Таблица 2. Головка. Исключить слова: «(пред. откл. по js 16)»,

«(пред. откл. +2P)»; заменить обозначение: I_0 на b ;

примечание. Заменить обозначение: I_0 на b .

Пример условного обозначения. Первый абзац после слова «шпильки» дополнить словами: «исполнения 1»;

второй абзац. Заменить слова и обозначение: «с диаметром стержня, приблизительно равным среднему диаметру резьбы» на «исполнения 2»; $8 g$ на $6g$ (2 раза);

последний абзац. Заменить обозначение: $\frac{1,53n(3)}{2-6g}$ на $\frac{1,5-3n(3)}{6g}$.

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Резьба — по ГОСТ 24705—81».

Стандарт дополнить пунктами — 3а—3е:

«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».

Пункт 6. Перечисление a исключить.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Приложение 1. Таблица. Головку после слов «стальных шпилек» дополнить словами: «исполнения 1».

Приложение 2. Таблица. Головка. Заменить слова: «с диаметром стержня, приблизительно равным среднему диаметру резьбы» на «исполнения 2».

(ИУС № 7 1988 г.)