



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ

ДЛИНОЙ 1,6d

КЛАСС ТОЧНОСТИ В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22036-76

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА
ССР

**ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ
КОНЦОМ ДЛИНОЙ 1,6d**

Класс точности В

Конструкция и размеры

Studs with threaded end of 1,6d.

Product grade B.

Construction and dimensions

**ГОСТ
22036-76***

**Взамен
ГОСТ 11765-66 в
части длины
ввинчиваемого
резьбового конца
 $l_1=1,6d$**

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

** Переиздание (июнь 1987 г.) и 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)*

Изменение № 4 ГОСТ 22036-76 Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 1,6d. Класс точности В. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.04.88 № 1204

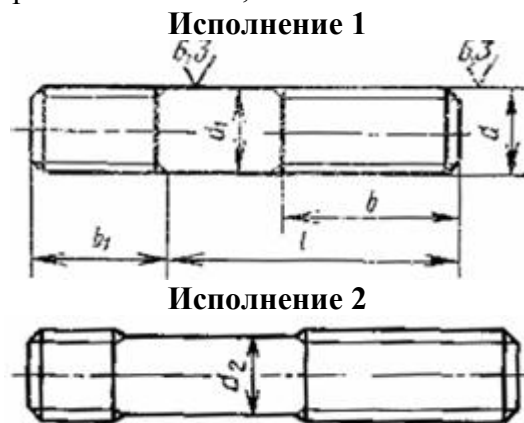
Дата введения 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

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



d_2 приблизительно равен среднему диаметру резьбы

Примечание. (Исключено, изм. № 4).

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы d	мм																			
	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
Длина ввинчиваемого резьбового конца b ₁	3,2	4	5	6,5	8	10	14	16	20	22	25	28	32	35	38	42	48	56	68	76

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

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Таблица 2

Длина шпильки l	мм																			
	Длина резьбы гаечного конца b 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	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	10	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	10	11	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	10	11	12	□	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(18)	10	11	12	14	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	10	11	12	14	16	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(22)	10	11	12	14	16	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	10	11	12	14	16	18	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	10	11	12	14	16	18	22	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	10	11	12	14	16	18	22	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	10	11	12	14	16	18	22	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	10	11	12	14	16	18	22	26	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-	-
40	10	11	12	14	16	18	22	26	30	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-
(42)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-	-
45	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	□	□	□	□	-	-	-	-	-	-
(48)	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	□	□	□	□	-	-	-	-	-
50	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	□	□	□	□	-	-	-	-	-
55	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	□	□	□	□	-	-	-	-
60	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	□	□	□	□	-	-	-
65	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	□	□	□	□	-	-
70	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	□	□	□	□	-
75	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	□	□	□	-
80	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	□	□	□	□
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	□	□	□
(95)	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	□	□
100	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	□	□
(105)	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	□	□
110	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	□
(115)	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	□
120	-	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	90	□
130	-	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
140	-	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
150	-	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	81	96	108
160	-	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
170	-	-	-	-	-	-	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96	108
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 □ отмечены шпильки с длиной гаечного конца $b=l-0,5d-2P$.

(Измененная редакция, Изм. № 4)

Пример условного обозначения шпильки исполнения 1 с диаметром резьбы $d=16$ мм, 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 22036-76

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 22036-76

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

1,5 – 2r

Шпилька M16× 6g ×120.66.05 ГОСТ 22036-76

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

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. № 3, № 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 посредством кернения (1 керн) на торце гаечного конца.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. Технические требования-по ГОСТ 1759.0-87

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

Длина шпильки 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	0,258	0,438	0,685	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,308	0,511	0,795	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,344	0,571	0,873	1,653	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,393	0,641	0,972	1,828	3,095	4,773	9,862	16,53	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(18)	0,443	0,721	1,083	1,983	3,342	5,126	10,490	17,54	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,495	0,801	1,194	2,181	3,590	5,479	11,140	18,54	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(22)	0,545	0,880	1,310	2,378	3,890	5,919	11,930	19,77	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,615	0,991	1,470	2,669	4,260	6,492	12,960	21,40	33,87	48,24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	0,685	1,111	1,640	2,969	4,770	7,142	13,990	23,02	36,20	51,43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,735	1,191	1,750	3,169	5,170	7,642	14,630	24,02	37,00	53,41	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	0,785	1,260	1,860	3,369	5,470	8,042	15,470	25,03	39,11	55,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,865	1,371	2,030	3,659	5,870	8,742	16,570	26,65	41,46	58,60	82,15	107,3	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	0,935	1,491	2,190	3,959	6,370	9,342	17,770	28,50	43,82	61,82	86,41	112,6	-	-	-	-	-	-	-	-
40	0,985	1,571	2,300	4,149	6,670	9,842	18,570	29,70	45,28	63,81	89,10	115,9	153,8	-	-	-	-	-	-	-
(42)	1,035	1,690	2,420	4,349	6,970	10,240	19,370	31,00	47,08	65,80	91,74	119,2	157,9	-	-	-	-	-	-	-
45	1,105	1,781	2,580	4,649	7,470	10,940	20,570	32,80	49,69	68,99	96,01	124,5	164,5	208,3	255,0	-	-	-	-	-
(48)	1,185	1,921	2,750	4,939	7,870	11,640	21,770	34,70	52,38	72,59	99,73	129,1	166,2	216,7	263,3	-	-	-	-	-
50	1,235	2,001	2,860	5,139	8,170	12,040	22,570	35,90	54,18	74,99	102,80	133,1	171,2	222,7	270,4	-	-	-	-	-
55	1,355	2,101	3,140	5,629	8,970	13,140	24,470	39,00	58,58	81,09	110,70	141,7	186,2	235,8	286,0	383,4	-	-	-	-
60	1,485	2,301	3,410	6,129	9,770	14,240	26,470	42,10	62,98	87,09	118,60	151,7	196,9	249,1	301,5	403,4	523,2	-	-	-
65	1,605	2,501	3,690	6,619	10,470	15,340	28,470	45,20	67,49	93,09	126,50	161,7	209,3	262,4	317,1	423,4	547,7	-	-	-
70	1,725	2,701	3,970	7,109	11,270	16,440	30,470	48,20	71,88	99,19	134,40	171,6	221,6	277,3	332,6	443,4	572,2	884,5	-	-
75	1,855	2,901	4,250	7,599	12,070	17,640	32,370	51,30	76,38	105,20	142,30	181,6	233,9	292,2	350,4	462,1	595,8	917,8	-	-
80	1,975	3,101	4,520	8,099	12,870	18,740	34,370	54,40	80,78	111,30	150,20	191,6	246,2	307,1	368,1	484,6	623,6	957,7	1423	1963
85	-	3,301	4,800	8,589	13,570	19,840	36,370	57,50	85,18	117,30	158,10	201,6	258,6	322,0	385,9	507,1	645,7	991,0	1468	2023
90	-	3,501	5,080	9,079	14,370	20,910	38,370	60,60	89,98	123,30	166,00	211,6	270,9	337,0	403,6	529,6	673,5	1024,0	1514	2083
(95)	-	3,701	5,360	9,579	15,17	22,04	40,27	63,70	94,08	129,4	173,8	221,6	283,2	351,9	421,4	552,0	701,2	1061	1564	2149
100	-	3,901	5,630	10,070	15,87	23,14	42,27	66,80	98,58	135,4	181,7	231,6	295,6	366,8	439,1	574,5	729,0	1098	1611	2210
(105)	-	4,101	5,910	10,560	16,67	24,24	44,27	69,80	103,00	141,5	189,6	241,6	307,9	381,7	456,9	597,0	753,7	1137	1658	2272
110	-	4,301	6,190	11,060	17,47	25,34	46,27	72,90	108,00	147,5	197,5	251,6	321,2	396,6	474,7	619,5	784,5	1177	1705	2334
(115)	-	4,501	6,517	11,590	18,17	26,44	48,17	76,00	111,90	153,5	205,4	261,6	332,6	411,6	492,4	641,9	812,2	1217	1759	2405
120	-	4,701	6,791	12,080	18,59	27,34	50,17	79,10	116,30	159,6	213,3	271,5	344,9	426,5	510,2	664,4	839,9	1257	1814	2458
130	-	5,091	7,350	13,070	20,17	29,64	54,63	85,57	125,40	171,7	229,1	291,5	369,5	456,3	545,7	709,4	895,4	1337	1923	2596
140	-	5,471	7,900	14,050	21,67	30,84	58,57	91,70	134,40	183,9	245,5	311,5	394,2	486,2	581,2	754,3	950,9	1417	2031	2738
150	-	5,091	8,460	15,040	23,17	34,04	62,47	97,90	143,40	196,0	260,8	331,7	419,3	515,6	616,7	799,3	1006,0	1497	2140	2880
160	-	6,201	9,010	16,030	24,77	36,24	66,47	103,40	151,00	206,9	275,1	349,7	442,2	542,9	648,8	840,4	1057,0	1570	2241	3011
170	-	-	-	-	-	-	70,47	109,50	159,90	218,9	290,9	369,7	467,3	572,7	684,3	885,8	1113,0	1659	2350	3153
180	-	-	-	-	-	-	74,37	115,70	168,80	231,0	306,7	389,6	490,9	602,6	719,7	930,8	1168,0	1730	2458	3295
190	-	-	-	-	-	-	78,37	121,90	177,70	243,1	322,5	409,6	515,6	632,4	755,3	975,8	1224,0	1810	2567	3437
200	-	-	-	-	-	-	82,27	123,10	186,50	255,2	338,3	429,6	540,3	662,2	790,8	1021,0	1279,0	1890	2676	3579
220	-	-	-	-	-	-	-	204,30	279,3	369,8	449,6	589,6	721,9	861,9	1111,0	1390,0	2050	2895	3863	
240	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	638,9	781,6	932,9	1200,0	1501,0	2209	3111	4148	
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1290,0	1612,0	2369	3329	4432	
280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2529	3546	4716	
300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2689	3763	5000	

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. № 4).

Длина шпильки 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
10	0,216	0,421	0,661	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,284	0,481	0,750	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,321	0,541	0,794	1,588	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,358	0,601	0,926	1,742	2,968	4,586	9,552	16,065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(18)	0,396	0,661	1,014	1,897	3,216	4,939	10,188	17,069	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,433	0,721	1,102	2,052	3,463	5,291	10,825	18,073	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(22)	0,470	0,781	1,191	2,207	3,710	5,644	11,462	19,077	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,526	0,871	1,323	2,439	4,081	6,173	12,417	20,583	32,72	46,72	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	0,582	0,961	1,455	2,672	4,452	6,702	13,372	22,089	34,90	49,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,619	1,021	1,543	2,827	4,700	7,055	14,009	23,093	36,36	51,69	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	0,657	1,082	1,632	2,982	4,947	7,408	14,646	24,097	37,81	53,68	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,713	1,172	1,764	3,214	5,318	7,937	15,601	25,604	40,00	56,66	79,91	104,1	-	-	-	-	-	-	-
(38)	0,769	1,262	1,896	3,446	5,689	8,466	16,556	27,110	42,18	59,64	83,90	109,1	-	-	-	-	-	-	-
40	0,806	1,322	1,984	3,601	5,937	8,819	17,193	28,114	43,63	61,63	86,57	112,4	149,8	-	-	-	-	-	-
(42)	0,843	1,382	2,073	3,756	6,184	9,172	17,830	29,118	45,09	63,62	89,23	115,7	154,0	-	-	-	-	-	-
45	0,899	1,472	2,205	3,988	6,555	9,701	18,785	30,624	47,27	66,60	93,23	120,6	160,2	204,7	248,7	-	-	-	-
(48)	0,955	1,562	2,337	4,221	6,926	10,230	19,740	32,130	49,45	69,59	97,22	125,6	166,5	212,4	257,7	-	-	-	-
50	0,993	1,662	2,425	4,375	7,173	10,583	20,377	33,134	50,90	71,57	99,88	128,9	170,6	217,5	263,7	-	-	-	-
55	1,086	1,773	2,646	4,763	7,792	11,465	21,969	35,644	54,54	76,54	106,54	137,2	181,0	230,3	278,7	375,1	-	-	-
60	1,179	1,923	2,866	5,150	8,410	12,347	23,561	38,154	58,17	81,51	113,20	145,4	191,4	243,1	293,6	394,5	511,7	-	-
65	1,272	2,073	3,087	5,537	9,029	13,228	25,153	40,664	61,81	86,48	119,86	153,7	201,8	255,9	308,6	413,8	535,3	-	-
70	1,366	2,223	3,307	5,924	9,647	14,110	26,745	43,175	65,45	91,45	126,52	162,0	212,3	268,6	323,6	433,1	559,0	866,3	-
75	1,459	2,373	3,528	6,312	10,265	14,992	28,336	45,685	69,08	96,42	133,18	170,2	222,7	281,4	338,6	452,5	582,7	900,7	-
80	1,552	2,524	3,748	6,699	10,884	15,874	29,928	48,195	72,72	101,39	139,84	178,5	233,1	294,2	353,6	471,8	606,4	935,0	1393
85	-	2,674	3,969	7,086	11,502	16,756	31,520	50,705	76,35	106,37	146,50	186,7	243,5	307,0	368,6	491,1	630,1	969,4	1440
90	-	2,824	4,189	7,473	12,121	17,638	33,112	53,215	79,99	111,34	153,15	195,0	253,9	319,8	383,5	510,5	653,8	1003,8	1487
(95)	-	2,974	4,410	7,860	12,739	18,520	34,704	55,725	83,63	116,31	159,81	203,3	264,3	332,6	398,5	529,8	677,5	1038,2	1534
100	-	3,124	4,630	8,248	13,357	19,402	36,296	58,236	87,26	121,28	166,47	211,5	274,7	345,4	413,5	549,1	701,1	1072,5	1581
(105)	-	3,275	4,850	8,635	13,976	20,284	37,888	60,746	90,90	126,25	173,13	219,8	285,1	358,2	428,5	568,5	724,8	1106,9	1628
110	-	3,425	5,071	9,022	14,594	21,165	39,480	63,256	94,53	131,22	179,79	228,1	295,5	371,0	443,5	587,8	748,5	1141,3	1675
(115)	-	3,575	5,291	9,409	15,212	22,047	41,072	65,766	98,17	136,19	186,45	236,3	305,9	383,8	458,5	607,1	772,2	1175,7	2098
120	-	3,725	5,512	9,796	15,831	22,929	42,664	68,276	101,80	141,16	193,11	244,6	316,3	396,6	473,4	626,5	795,9	1210,0	2419
135	-	4,026	5,953	10,571	17,068	24,693	45,848	73,296	109,08	151,10	206,43	261,1	337,1	422,1	503,4	665,2	843,3	1278,8	1863
140	-	4,326	6,394	11,345	18,305	26,457	49,032	78,317	116,35	161,04	219,74	277,6	357,9	447,7	533,4	703,8	890,6	1347,5	1957
150	-	4,627	6,835	12,120	19,541	28,221	52,215	83,337	123,62	170,98	233,06	294,2	378,7	473,3	563,3	742,5	938,0	1416,3	2051
160	-	4,927	7,276	12,894	20,778	29,984	55,399	88,357	130,89	180,92	246,38	310,7	399,5	498,9	593,3	781,2	985,4	1485,0	2145
170	-	-	-	-	-	-	58,583	93,378	138,16	190,86	259,70	327,2	420,3	524,5	623,3	819,8	1032,8	1553,8	2240
180	-	-	-	-	-	-	61,767	98,398	145,43	200,80	273,02	343,7	441,1	550,1	653,2	858,5	1080,1	1622,5	2334
190	-	-	-	-	-	-	64,951	103,420	152,71	210,74	286,33	360,3	462,0	575,7	683,2	897,2	1127,5	1691,3	2428
200	-	-	-	-	-	-	68,135	108,440	159,98	220,68	299,65	376,8	482,8	601,2	713,1	935,9	1174,9	1760,0	2522
220	-	-	-	-	-	-	-	-	174,52	240,56	326,29	408,8	524,4	652,4	773,1	1013,2	1269,6	1897,6	2710
240	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	566,0	703,6	833,0	1090,5	1364,4	2035,1	2898
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1167,9	1459,1	2172,6	3086
280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2310,1	3275
300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2447,6	3463

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. № 4).