

# Шпилька для деталей с гладкими отверстиями ГОСТ 22042-76: изготовление

Стандарт **ГОСТ 22042-76** распространяется на шпильки, которые имеют два равных по длине конца, на которые нанесена метрическая резьба. Данные шпильки производятся с диаметром резьбы в диапазоне от 2 до 48 мм. Как правило, нанесение резьбы между ступенчатыми линиями осуществляется по всей длине изделия. Кроме того, по заказу, производители могут наносить резьбу по всей длине шпильки. Резьба выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 24705-81, а параметры ее сбегов - по ГОСТ 27148-86.

Допуски отклонения формы, размеров, а также расположения поверхностей, предельные допущения дефектов, определяются требованиями ГОСТ 1759.1-82.

Гладкая поверхность стержня  $d$  крепежного изделия в процессе изготовления может быть подвергнута дополнительной обработке в том случае, если шпилька изготавливается из калиброванного проката.

Допускается изготовление шпилек для деталей с гладкими отверстиями ГОСТ 22042-76 и из иных материалов, при этом, для определения массы таких шпилек, показатели их массы, приведенные в таблице, умножаются на соответствующий коэффициент для каждого из материалов, из которого изготовлено изделие:

- > 0,356 - для алюминиевого сплава;
- > 1,080 - для латуни;
- > 0,970 - для бронзы.

## Шпилька для деталей ГОСТ 22042-76: назначение

Шпильки для деталей с гладкими отверстиями, класс точности В ГОСТ 22042-76 широко применяются в самых разных областях хозяйственной деятельности, наиболее они востребованы в машиностроении, станкостроении, производстве мебели и строительстве. Шпильки предназначены для создания прочных соединений узлов, агрегатов и деталей, имеющих плоские соединяемые поверхности.

## Шпилька для деталей ГОСТ 22042-76: технические характеристики

Класс точности: В.

### ГОСТ 22042-76

Параметры шпильки		Номинальный диаметр резьбы $d$																			
		M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Шаг резьбы, P	крупный	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	мелкий	-	-	-	-	-	-	1	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
$d1$		2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Длина резьбовой части*, $b2$	$L \leq 125$	10	11	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	-	-	-	-	-	-
	125	-	-	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	-	-
	$L > 200$	-	-	31	33	35	37	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109	121
Длина шпильки, $l$	миним.	25	28	30	35	40	45	55	65	75	90	95	100	110	120	130	150	170	190	240	260
	максим.	40	50	300	300	300	300	300	300	360	360	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500

\* Стандартом допускается длина резьбовой части ( $b2$ ) по всей длине шпильки при заказе продукции с длиной ( $l$ ) меньше указанной в настоящей таблице.

Все параметры в таблице указаны в мм.

Аналогом изделия являются крепежные изделия, изготовленные в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ: ГОСТ 22043-76.

## Шпилька крепления с резьбой ГОСТ 22042-76: маркировка

Для шпилек, предназначенных для создания фланцевых соединений, изготовленных согласно требований ГОСТ 22042-76, стандартом установлена следующая маркировка партий изделий для обозначения их параметров:

- > название предприятия-изготовителя;
- > размер и вид изделия;
- > марка стали;
- > химический состав материала изготовления и покрытия;
- > сведения о результатах проведенных испытаний;
- > указания о характеристиках покрытия;
- > обозначение стандарта;
- > штамп ОТК.

Цены на резьбовые шпильки для деталей с гладкими отверстиями, класс точности В ГОСТ 22042-76 формируются исходя из стоимости материала из которого изготовлены изделия и величины заказа.