



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ ДЛИНОЙ 2,5d

КЛАСС ТОЧНОСТИ А

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

[ГОСТ 22041-76](#)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПИЛЬКИ С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ ДЛИНОЙ 2,5d

**ГОСТ
22041-76***

Класс точности А

Взамен
ГОСТ 11766-66 в части длины
ввинчиваемого резьбового
конца

Конструкция и размеры

Studs with threaded end of 2,5d.

$l_1=2,5d$

Product grade A.

Construction and dimensions

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, 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 22041-76](#) Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 2,5d. Класс точности А. Конструкция и размеры

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

Дата введения 01.01.89

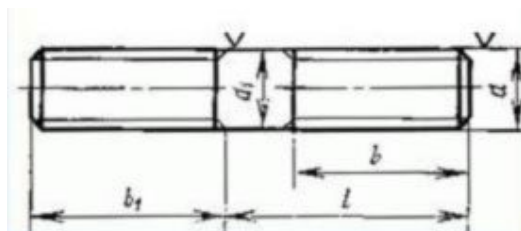
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки с номинальным диаметром резьбы от 2 до 48 мм, изготавливаемые с крупным шагом резьбы на гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на

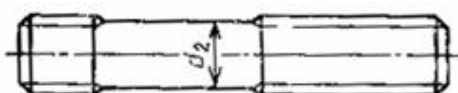
гаечном и ввинчиваемом концах, с мелким шагом резьбы на ввинчиваемом конце и с крупным шагом резьбы на гаечном конце, с крупным шагом резьбы на ввинчиваемом конце и с мелким шагом резьбы на гаечном конце.

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. № 4)**

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 мелкий	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	
	-	-	-	-	-	-	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	5	6	7,5	10	12	16	20	25	30	35	40	45	50	55	60	68	75	88	105	120

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

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Таблица 2

мм

Длина шпильки /	Длина резьбы гаечного конца <i>b</i> при номинальном диаметре резьбы <i>d</i>																			
	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	11	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 22041-76](#)

То же, исполнения 2 с мелким шагом $P=1,5$ мм, 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 22041-76](#)

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

Шпилька M16× -6g×120.66.05 [ГОСТ 22041-76](#)

(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. Технические требования-по [ГОСТ 1759.0-87](#).

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

диаметр и шаг резьбы d, 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
10	0,292	0,498	0,795	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,342	0,571	0,906	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,379	0,631	0,983	1,924	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,428	0,701	1,083	2,100	3,590	5,656	11,77	21,05	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(18)	0,478	0,781	1,194	2,255	3,837	6,008	12,41	22,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,530	0,861	1,305	2,453	4,085	6,362	13,05	23,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(22)	0,580	0,940	1,421	2,650	4,385	6,802	13,84	24,29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,650	1,051	1,581	2,941	4,855	7,375	14,88	25,92	41,13	61,16	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	0,720	1,171	1,751	3,241	5,265	8,025	15,90	27,55	43,47	64,35	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,770	1,251	1,861	3,441	5,665	8,525	16,54	28,55	44,21	66,34	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	0,820	1,320	1,971	3,641	5,965	8,925	17,38	29,55	46,39	68,33	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,900	1,431	2,141	3,931	6,365	9,625	18,48	31,17	48,73	71,53	102,1	135,4	-	-	-	-	-	-
(38)	0,970	1,551	2,301	4,231	6,865	10,220	19,69	33,02	51,10	74,75	106,4	140,7	-	-	-	-	-	-
40	1,020	1,631	2,411	4,421	7,165	10,720	20,48	34,22	52,55	76,74	109,1	144,0	191,3	-	-	-	-	-
(42)	1,070	1,750	2,531	4,621	7,465	11,120	21,28	35,52	54,35	78,73	111,7	147,3	195,4	-	-	-	-	-
45	1,140	1,841	2,691	4,921	7,965	11,820	22,48	37,32	56,95	81,91	117,0	152,6	202,0	269,6	320,9	-	-	-
(48)	1,220	1,981	2,861	5,211	8,365	12,520	23,68	39,22	59,65	85,51	119,7	157,2	207,9	267,9	329,2	-	-	-
50	1,270	2,061	2,971	5,411	8,665	12,920	24,48	40,42	61,45	87,91	122,8	161,2	212,8	273,9	336,3	-	-	-
55	1,390	2,161	3,251	5,901	9,465	14,020	26,38	43,52	65,85	94,01	130,7	169,8	223,6	287,1	351,8	484,0	-	-
60	1,520	2,361	3,521	6,401	10,270	15,120	28,38	43,62	70,25	100,00	138,6	179,8	234,4	299,6	367,5	504,0	651,2	-
65	1,640	2,561	3,801	6,891	10,970	16,220	30,38	49,72	74,75	106,00	146,5	189,8	246,8	313,5	383,1	524,0	675,7	-
70	1,860	2,761	4,081	7,381	11,770	17,320	32,38	52,72	79,15	112,10	154,4	199,7	259,1	328,4	398,6	543,4	700,2	1118
75	1,880	2,961	4,361	7,87	12,570	18,520	34,28	55,82	83,65	118,10	162,3	209,7	271,4	343,3	416,4	502,7	723,0	1152
80	2,010	3,161	4,631	8,371	13,370	19,620	36,28	58,92	88,05	124,20	170,2	219,7	283,7	358,2	434,1	585,2	750,8	1192
85	-	3,361	4,911	8,861	14,070	20,720	38,28	62,02	92,45	130,20	178,1	229,7	296,7	373,1	451,9	607,7	773,7	1225
90	-	3,561	5,191	9,351	14,870	21,820	39,28	65,12	96,95	136,20	186,0	239,7	308,4	388,1	469,6	630,2	801,5	1258
(95)	-	3,761	5,471	9,851	15,67	22,92	42,18	68,22	101,4	142,3	193,8	249,7	320,7	403,0	487,4	652,6	829,2	1295
100	-	3,961	5,741	10,340	16,37	24,02	44,18	71,32	105,9	148,3	201,7	259,7	333,1	418,9	505,1	675,1	857,0	1331
105)	-	4,161	6,021	10,830	17,17	25,12	46,18	74,32	110,3	154,4	209,6	269,7	345,4	432,8	522,9	697,6	884,7	1371
110	-	4,361	6,301	11,330	17,97	26,22	48,18	77,42	114,7	160,4	217,5	279,7	357,7	447,7	540,7	719,3	912,5	1411
115)	-	4,561	6,628	11,860	18,67	27,32	50,08	80,52	119,2	166,-!	225,4	289,7	370,1	462,7	558,4	742,5	940,2	1451
120	-	4,761	6,905	12,350	19,09	28,26	52,08	83,62	123,5	172,5	233,3	299,6	382,4	477,6	576,2	765,0	967,9	1491
130	-	5,151	7,461	13,340	20,67	30,52	56,92	90,09	132,7	184,6	249,1	319,6	407,0	507,4	611,7	810,0	1023,0	1571
140	-	5,531	8,011	14,320	22,17	32,72	60,48	96,22	141,7	196,9	265,5	339,6	437,2	537,3	647,2	854,9	1079,0	1651
150	-	5,961	8,571	15,310	23,67	34,92	64,38	102,40	150,7	208,9	280,8	359,8	456,8	566,7	682,7	809,9	1134,0	1732
160	-	6,361	9,121	16,300	25,27	37,12	68,38	107,90	158,3	219,8	295,1	377,8	478,9	594,1	714,8	841,0	1185,0	1804
170	-	-	-	-	-	-	72,38	114,00	167,2	231,8	310,9	397,8	504,0	623,9	750,2	886,5	1241,0	1884
180	-	-	-	-	-	-	76,28	120,20	176,1	243,9	326,7	417,7	527,6	653,7	785,7	931,0	1296,0	1964
190	-	-	-	-	-	-	80,28	126,40	185,0	256,0	341,5	437,7	552,3	683,6	821,2	976,0	1352,0	2044
200	-	-	-	-	-	-	84,18	132,60	193,8	268,1	358,3	457,7	577,0	713,4	856,7	1121,0	1417,0	2124
220	-	-	-	-	-	-	-	-	211,6	292,2	389,8	477,7	626,3	773,1	927,8	1211,0	1518,0	2283
240	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	675,6	832,8	998,8	1301,0	1629,0	2443
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1391,0	1740,0	2603
280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2763
300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	292,3

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. № 1, 4).

Диаметр мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шпилек исполнения 2, кг, с крупным шагом резьбы при номинальном диаметре d, мм																	
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36
10	0,280	0,481	0,772	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,317	0,541	0,860	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,354	0,601	0,948	1,859	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,392	0,661	1,036	2,014	3,463	5,644	11,46	20,58	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18)	0,429	0,721	1,124	2,168	3,710	5,997	12,10	21,59	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,466	0,781	1,213	2,323	3,958	6,350	12,74	22,59	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22)	0,504	0,841	1,301	2,478	4,205	6,702	13,37	23,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,560	0,931	1,433	2,710	4,576	7,232	14,33	25,10	40,00	59,64	-	-	-	-	-	-	-	-
28)	0,616	1,021	1,565	2,943	4,947	7,761	15,28	26,61	42,18	62,63	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,653	1,082	1,654	3,098	5,195	8,113	15,92	27,61	43,63	64,61	-	-	-	-	-	-	-	-
32)	0,690	1,142	1,742	3,253	5,442	8,466	16,56	28,62	45,09	66,60	-	-	-	-	-	-	-	-
35	0,746	1,232	1,874	3,485	5,813	8,995	17,51	30,12	47,27	69,59	99,9	132,2	-	-	-	-	-	-
38)	0,802	1,322	2,006	3,717	6,184	9,525	18,47	31,63	49,45	72,57	103,9	137,2	-	-	-	-	-	-
40	0,840	1,382	2,095	3,872	6,431	9,877	19,10	32,63	50,90	74,56	106,5	140,5	187,3	-	-	-	-	-
42)	0,877	1,442	2,183	4,027	6,679	10,230	19,74	33,64	52,36	76,54	109,2	143,8	191,4	-	-	-	-	-
45	0,933	1,532	2,315	4,259	7,050	10,75,9	20,70	35,14	54,54	79,53	113,2	148,7	197,7	255,9	314,6	-	-	-
48)	0,989	1,622	2,447	4,492	7,421	11,288	21,65	35,65	56,72	82,51	117,2	153,7	203,9	263,5	323,6	-	-	-
50	1,026	1,682	2,535	4,617	7,668	11,641	22,29	37,65	58,17	84,50	119,9	157,0	208,1	268,6	329,6	-	-	-
55	1,119	1,833	2,756	5,034	8,287	12,523	23,88	40,16	61,81	89,47	126,5	165,3	218,5	281,4	344,6	475,7	-	-
60	1,213	1,983	2,976	5,421	8,905	13,405	25,47	42,67	65,45	94,44	133,2	173,5	228,9	294,2	-	495,0	639,6	-
65	1,306	2,133	3,197	5,808	9,523	14,287	27,06	45,18	69,08	99,41	139,8	181,8	239,3	307,0	374,6	514,3	663,2	-
70	1,399	2,283	3,417	6,195	10,142	15,169	28,66	47,69	72,72	104,38	146,5	190,0	247,7	319,8	389,5	533,7	686,9	1086
75	1,493	2,434	3,638	6,583	10,760	16,050	30,25	50,20	76,35	109,35	153,2	198,3	260,1	332,6	404,5	553,0	710,6	1121
80	1,586	2,584	3,858	6,970	11,378	16,932	31,84	52,71	79,99	114,32	159,8	206,6	270,5	345,4	419,5	572,3	734,3	1155
85	-	2,734	4,079	7,357	11,997	17,814	33,43	55,22	83,63	119,29	166,5	214,8	280,9	358,2	434,5	591,7	758,0	1189
90	-	2,884	4,299	7,744	12,615	18,696	35,02	57,73	87,26	124,26	173,1	223,1	291,3	371,0	449,5	611,0	781,7	1224
95)	-	3,034	4,520	8,131	13,234	19,578	36,62	60,24	90,90	129,23	179,8	231,4	301,7	383,8	464,4	630,3	805,4	1258
100	-	3,185	4,740	8,519	13,852	20,460	38,21	62,75	94,53	134,20	186,5	239,6	312,1	396,6	479,4	649,7	829,1	1293
105)	-	3,335	4,961	8,906	14,470	21,342	39,80	65,26	98,17	139,17	193,1	247,9	322,5	409,4	494,4	669,0	852,7	1327
110	-	3,485	5,181	9,293	15,089	22,224	41,39	67,77	101,80	144,11	199,8	256,2	332,9	422,1	509,4	688,4	876,4	1361
115)	-	3,635	5,402	9,680	15,707	23,106	42,98	70,28	105,44	149,11	206,4	264,4	343,3	434,9	524,4	707,7	900,1	1396
120	-	3,785	5,622	10,067	16,326	23,988	44,57	72,79	109,08	154,08	213,1	272,7	353,7	447,7	539,4	727,0	923,8	1430
130	-	4,086	6,063	10,842	17,562	25,751	47,76	77,82	116,35	164,02	226,4	289,2	374,6	473,3	569,3	765,7	971,2	1499
140	-	4,386	6,504	11,616	18,799	27,515	50,94	82,84	123,62	173,96	239,7	305,7	395,4	498,9	599,3	804,4	1018,6	1568
150	-	4,687	6,945	12,391	20,036	29,279	54,13	87,86	130,89	183,90	253,0	322,3	416,2	524,5	629,2	843,0	1066,0	1636
160	-	4,987	7,386	13,165	21,273	31,043	57,31	92,88	138,16	193,84	266,4	338,8	437,0	550,1	659,2	881,7	1113,3	1705
170	-	-	-	-	-	-	60,49	97,90	145,43	203,78	279,7	355,3	457,8	575,7	689,2	920,4	1160,7	1774
180	-	-	-	-	-	-	63,68	102,92	152,71	213,72	293,0	371,8	478,6	601,2	719,1	959,1	1208,1	1843
190	-	-	-	-	-	-	66,86	107,94	159,98	223,66	306,3	388,4	499,4	626,8	749,1	997,7	1255,4	1911
200	-	-	-	-	-	-	70,05	112,96	167,25	233,61	319,6	404,9	520,2	652,4	779,1	1036,4	1302,8	1980
220	-	-	-	-	-	-	-	-	181,79	253,49	346,3	437,9	561,8	703,6	839,0	1113,7	1397,5	2118
240	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	603,5	754,7	898,9	1191,1	1492,3	2255
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1268,4	1587,0	2393
280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2530
300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2668

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).