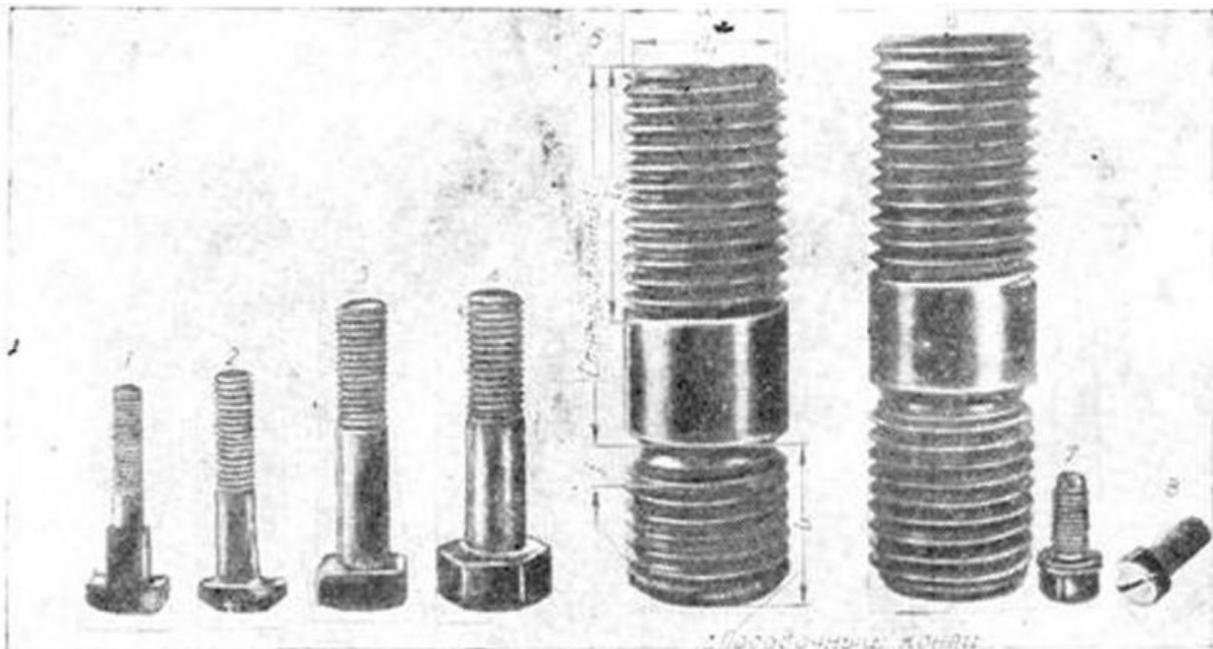


Шпильки, так же как и болты, имеют широкую область применения в современном машиностроении.

Применение шпилек даёт возможность уменьшить габариты машины, а вместе с этим и вес её. Шпильки ставят там, где не могут быть поставлены болты.

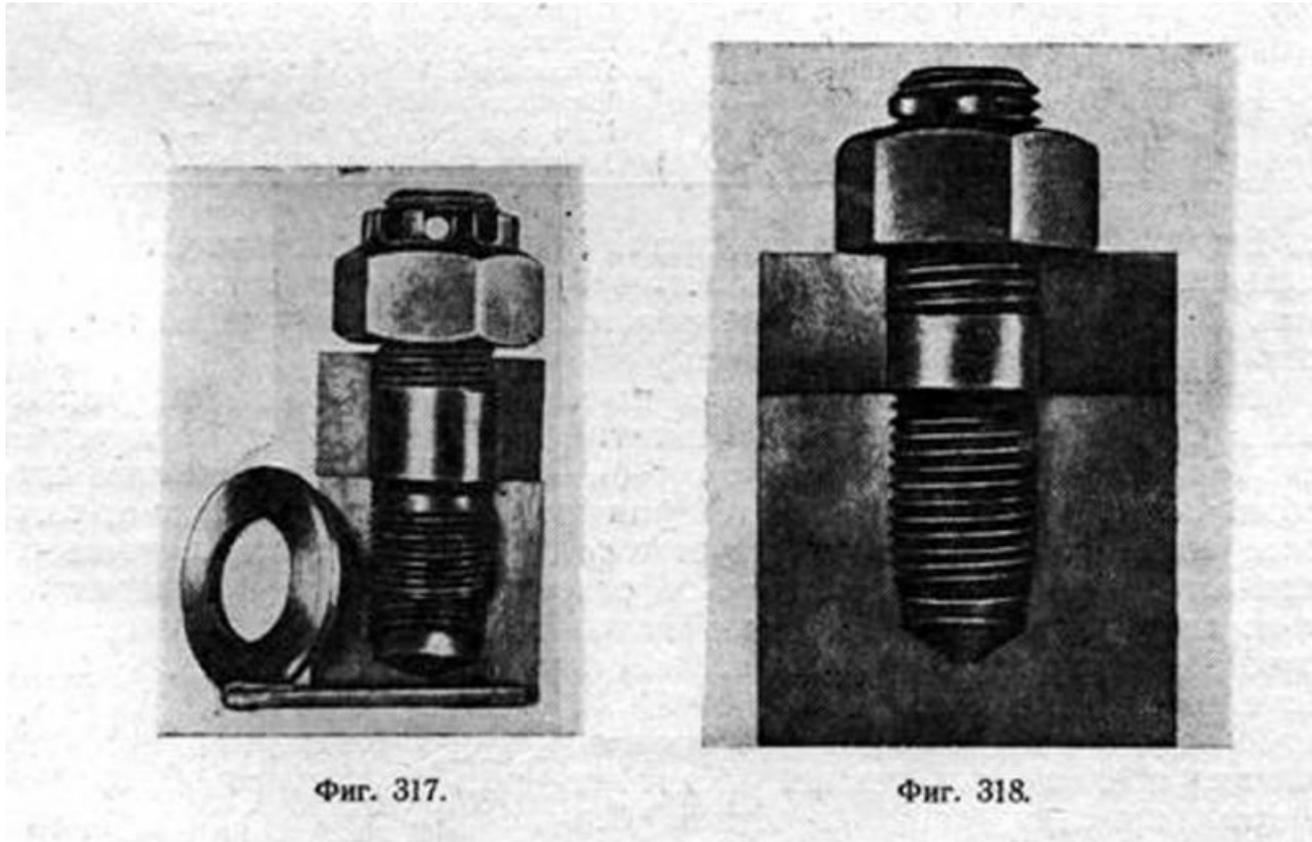
Шпильки стандартизованы по ОСТ 20001-38 и изготавливаются с метрической и дюймовой резьбами. Дюймовую резьбу на шпильках, так же как и на болтах, в новых конструкциях машин не применяют.

Шпилька представляет собой цилиндрический **стержень с резьбой на обоих концах**. Та часть шпильки, которая завинчивается в тело детали, называется посадочным концом, а та часть, на которую надеваются детали, — стяжным концом (фиг. 276).

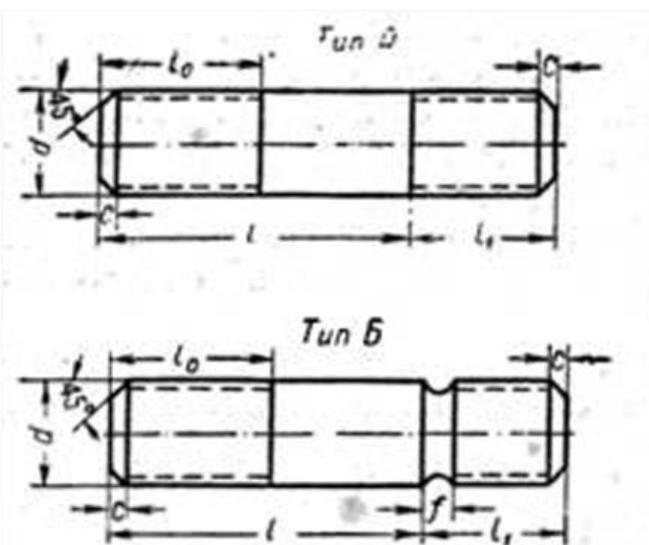


Фиг. 276.

Длина нарезанной части посадочного конца по ОСТ 20001-38 равна $1,35 d$ и d . Если шпилька завинчивается в сталь или бронзу, то длина посадочного конца берётся равной d , а глубина гнезда — $1,5 d$. Если шпильку приходится завинчивать в более мягкие металлы, как чугун, латунь и т. п., то длину конца шпильки можно брать равной $1,35 d$, а глубину гнезда— $1,85d$. Для мягких металлов, таких, как алюминиевые сплавы, длина посадочного конца принимается от $2d$ до $3d$.



Шпильки с глубиной завинчивания l_1 , равной $1,35d$, обозначают условно римской цифрой I, а с глубиной завинчивания $l_1 = d$ - цифрой II.

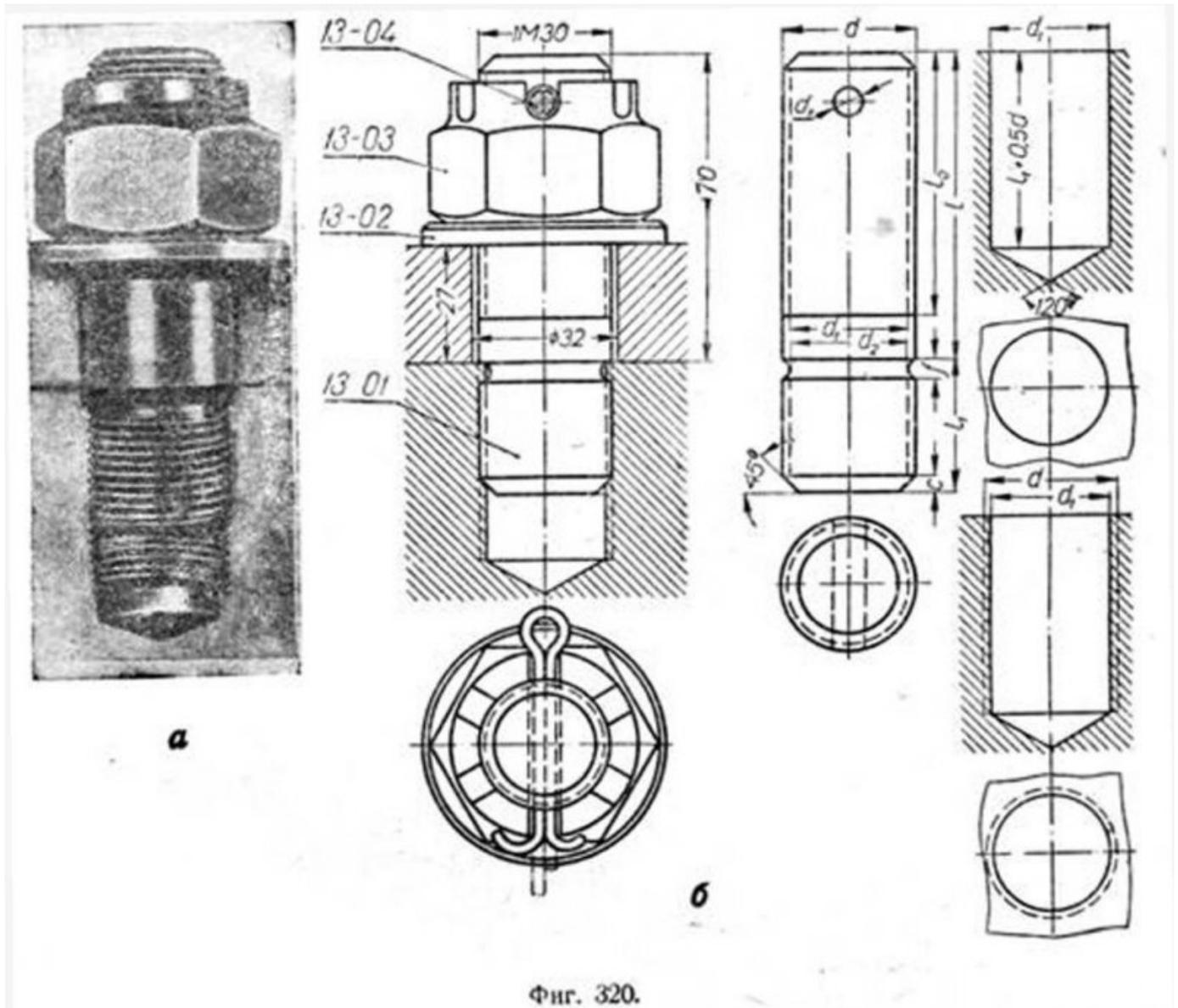


Фиг. 319.

Таблица

Условные обозначения шпилек по ОСТ 20001-38

Шпилька M10 × 60 A I—O	Шпилька 1M10 × 60 A II—O
Шпилька 1M10 × 60 A I—O	Шпилька 2M10 × 60 A II—O
Шпилька 2M10 × 60 A I—O	Шпилька M10 × 60 A II—K
Шпилька 1/2" × 25 A I—O	Шпилька 1M10 × 60 A II—K
Шпилька M10 × 60 A I—K	Шпилька 2M10 × 60 A II—K
Шпилька 1M10 × 60 A I—K	Шпилька M10 × 60 B II—O
Шпилька 2M10 × 60 A I—K	Шпилька 1M10 × 60 B II—O
Шпилька M10 × 60 B I—O	Шпилька 2M10 × 60 B II—O
Шпилька 1M10 × 60 B I—O	Шпилька M10 × 60 B II—K
Шпилька 2M10 × 60 B I—O	Шпилька 1M10 × 60 B II—K
Шпилька M10 × 60 A II—O	Шпилька 2M10 × 60 B II—K



Стандарт 70 шпильки с резьбой по ГОСТ 20001-38