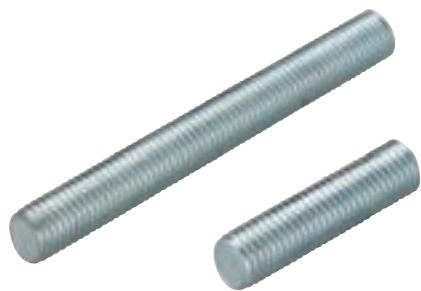
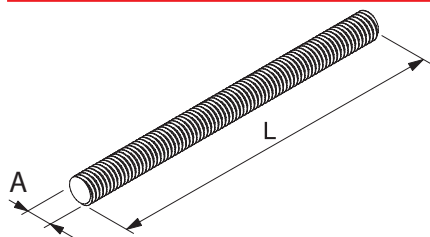


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- **Материал резьбовой шпильки G (G 6 - G 24):** DIN 976 Сталь 4.8 по DIN EN ISO 898-1
- **Материал резьбовой шпильки G (G 1/2" - G 3/4"):** Сталь S235 JR (материал № 1.0037) по DIN EN 10025
- **Материал резьбовой шпильки GS:** DIN 976 Сталь 4.6 по DIN EN ISO 898-1
- **Покрытие:** электроцинкование мин. 3 мкм

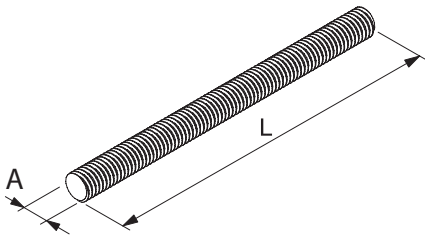


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



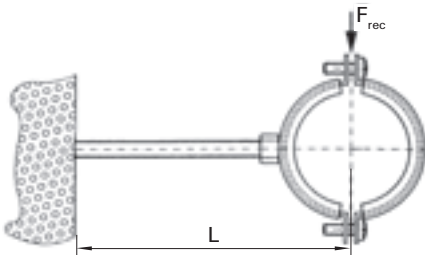
Тип	Артикул	Длина l [мм]	Резьба A	Кол-во в упаковке [шт.]
Резьбовая шпилька G				
G 6	020956	1000	M 6	50
G 8	079740	1000	M 8	25
G 10	079744	1000	M 10	25
G 12	020957	1000	M 12	20
G 16	020958	1000	M 16	10
G 20	557295	1000	M 20	5
G 24	557270	1000	M 24	5
G 8/2	079741	2000	M 8	25
G 10/2	079745	2000	M 10	25
G 12/2	579746	2000	M 12	25
G 10/3	557092	3000	M 10	5
G 12/3	064056	3000	M 12	5
Резьбовая труба G				
G 1/2"	064093	2000	1/2"	10
G 3/4"	077580	2000	3/4"	5
Резьбовая шпилька GS				
GS 6/25	544589	25	M 6	100
GS 6/40	544590	40	M 6	100
GS 6/50	544591	50	M 6	100
GS 6/70	544592	70	M 6	100
GS 6/80	544593	80	M 6	100
GS 6/100	544594	100	M 6	100
GS 8/25	079750	25	M 8	100
GS 8/40	079751	40	M 8	100
GS 8/50	079752	50	M 8	100
GS 8/60	079753	60	M 8	100
GS 8/70	079754	70	M 8	100
GS 8/80	079755	80	M 8	100
GS 8/100	079757	100	M 8	100
GS 8/120	535535	120	M 8	50
GS 8/150	079758	150	M 8	50
GS 8/180	535536	180	M 8	50
GS 8/200	079759	200	M 8	50
GS 10/25	079765	25	M 10	100
GS 10/40	079766	40	M 10	100
GS 10/60	079767	60	M 10	100
GS 10/80	079768	80	M 10	100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



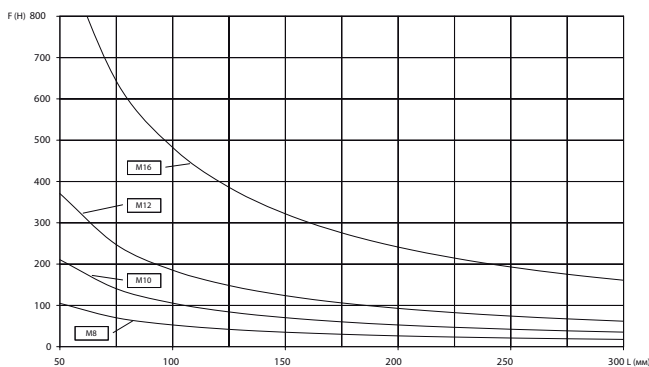
Тип	Артикул	Длина	Резьба	Кол-во в упаковке
		l [мм]	A	[шт.]
GS 10/100	079769	100	M 10	100
GS 10/120	079770	120	M 10	50
GS 10/150	079771	150	M 10	50
GS 10/200	079772	200	M 10	50
GS 12/40	091442	40	M 12	100
GS 12/60	091443	60	M 12	100
GS 12/80	091444	80	M 12	100
GS 12/100	091461	100	M 12	100
GS 12/120	091462	120	M 12	50
GS 12/150	091463	150	M 12	50
GS 12/200	091464	200	M 12	50

РЕКОМЕНДУЕМАЯ НАГРУЗКА



Максимальный прогиб под нагрузкой: $f_{\max} \leq 3 \text{ мм}$
 Допускаемое растяжение стали: $\delta_{\text{ад}} = 160 \text{ Н/мм}^2$

РЕЗЬБОВЫЕ ШПИЛЬКИ (4.6)



РЕЗЬБОВЫЕ ШПИЛЬКИ

