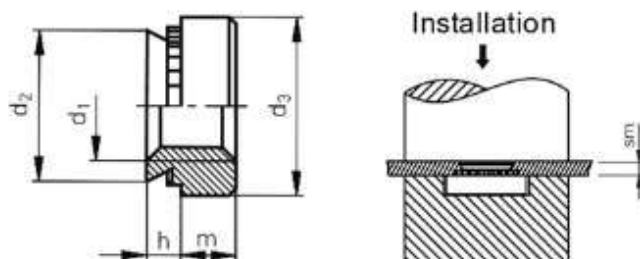


Запрессовочная гайка S, SS



Гайки с усиленной резьбой по сравнению с винтами из низкоуглеродистой стали общего применения. Используются в случаях, когда для соединения нужна усиленная внутренняя резьба.

ОПИСАНИЕ



Резьба d ₁	□ отверстия в металле, мм +0,08	d ₂ макс., мм	d _s , мм ± 0,25	m, мм ± 0,25	h макс., мм	sm Толщина металла мин., мм	Мин. расстояние от края заготовки до центра отверстия, мм	Материал крепежа	
								Сталь оцинкованная	Нерж.сталь
M2	4,25	4,22	6,30	1,50	0,77	0,8	4,8	S-M2-0 ZI	CLS-M2-0
					0,97	1,0		S-M2-1 ZI	CLS-M2-1
					1,38	1,4		S-M2-2 ZI	CLS-M2-2
M2,5	4,25	4,22	6,30	1,50	0,77	0,8	4,8	S-M2,5-0 ZI	CLS-M2,5-0
					0,97	1,0		S-M2,5-1 ZI	CLS-M2,5-1
					1,38	1,4		S-M2,5-2 ZI	CLS-M2,5-2
M3	4,25	4,22	6,30	1,50	0,77	0,8	4,8	S-M3-0 ZI	CLS-M3-0
					0,97	1,0		S-M3-1 ZI	CLS-M3-1
					1,38	1,4		S-M3-2 ZI	CLS-M3-2
M4	5,40	5,38	7,90	2,00	0,77	0,8	6,9	S-M4-0 ZI	CLS-M4-0
					0,97	1,0		S-M4-1 ZI	CLS-M4-1
					1,38	1,4		S-M4-2 ZI	CLS-M4-2
M5	6,40	6,38	8,70	2,00	0,77	0,8	7,1	SS-M5-0 ZI	CLSS-M5-0
					0,97	1,0		SS-M5-1 ZI	CLSS-M5-1
					1,38	1,4		SS-M5-2 ZI	CLSS-M5-2
M6	8,75	8,72	11,05	4,08	1,15	1,2	8,6	S-M6-0 ZI	-----
					1,38	1,4		S-M6-1 ZI	CLS-M6-1
					2,21	2,3		S-M6-2 ZI	CLS-M6-2
M8	10,50	10,44	12,65	5,47	1,38	1,4	9,7	S-M8-1 ZI	CLS-M8-1
					2,21	2,3		S-M8-2 ZI	CLS-M8-2
M10	12,70	12,67	16,50	7,90	1,48	1,5	12,0	H-M10	-----

Гайки с усиленной резьбой по сравнению с винтами из низкоуглеродистой стали общего применения. Используются в случаях, когда для соединения нужна усиленная внутренняя резьба.

Материал:

Тип S, SS, H – сталь оцинкованная

Тип CLS, CLSS – нерж.сталь AISI 302/303

Применение:

Тип S, SS, H – для установки в металл твердостью до HRB 80

Тип CLS, CLSS – для установки в металл твердостью до HRB 70

Для установки в нерж.сталь твердостью более HRB 80 необходимо использовать гайку тип SP