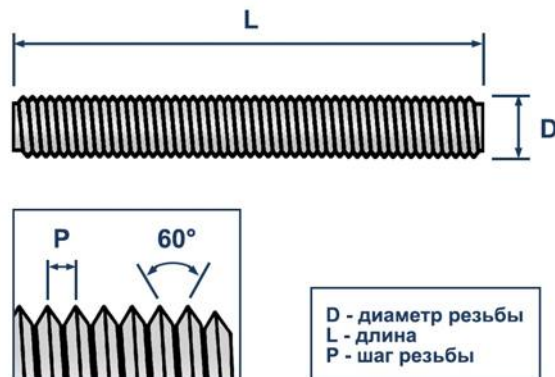


ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фото и чертеж изделия



Описание и область применения

- Высокопрочная резьбовая шпилька LG изготовлена по стандарту DIN 975 и используется в качестве крепежного элемента для соединения деталей и элементов конструкций. Подходит для подвешивания, монтажа и фиксации конструкций, а также для анкерования и других строительно-монтажных работ.
- Шпилька имеет метрическую резьбу с крупным шагом по всей длине стержня.
- Применяется для монтажа воздухопроводов, систем вентиляции, пожаротушения, подвесных каналов, кабельных лотков, а также стяжки элементов деревянных конструкций.

Технические характеристики

№	Характеристика	Значение
1	Материал	углеродистая сталь
2	Стандарт	DIN 975
3	Класс прочности	10.9
4	Тип резьбы	метрическая полная
5	Угол резьбы	60°

Номенклатура и габаритные размеры

Артикул	Размер, мм	Резьба (D)	Длина (L), мм	Шаг резьбы, мм	Мин. разрушающие нагрузки, кН	Вес, кг	Упаковка, шт.
11127	M12x1000	M12	1000	1,75	87,7	0,680	40
11128	M16x1000	M16	1000	2	163	1,297	20
11129	M24x1000	M24	1000	3	367	3,000	10
11130	M30x1000	M30	1000	3,5	583	4,700	10

Механические и физические свойства

Механические и физические свойства		Значение
Предел прочности на растяжение, МПа	не менее	1040
Условный предел текучести при остаточном удлинении 0.2%, МПа	не менее	940
Напряжение от пробной нагрузки, МПа	номинальное	830
Коэффициент пробной нагрузки		0,88
Относительное удлинение после разрыва для обработанного испытательного образца, %	не менее	9
Относительное сужение площади после разрыва для обработанного испытательного образца, %	не менее	48
Твердость по Виккерсу, HV	не менее	320
Твердость по Бринеллю, HBW	не менее	316
Твердость по Роквеллу, HRC	не менее	32
Твердость поверхности, HV 0.3	не более	390
Ударная вязкость, Дж	не менее	27

*- Справочная информация по нагрузкам представлена в соответствии с ГОСТ ISO 898-1-2014. Класс прочности резьбового изделия определяется рядом тестирований и испытаний, в том числе определением минимальных разрушающих нагрузок. Для определения точных параметров резьбовой шпильки необходимо провести дополнительные натурные испытания изделия в соответствии с ГОСТ ISO 898-1-2014.

