

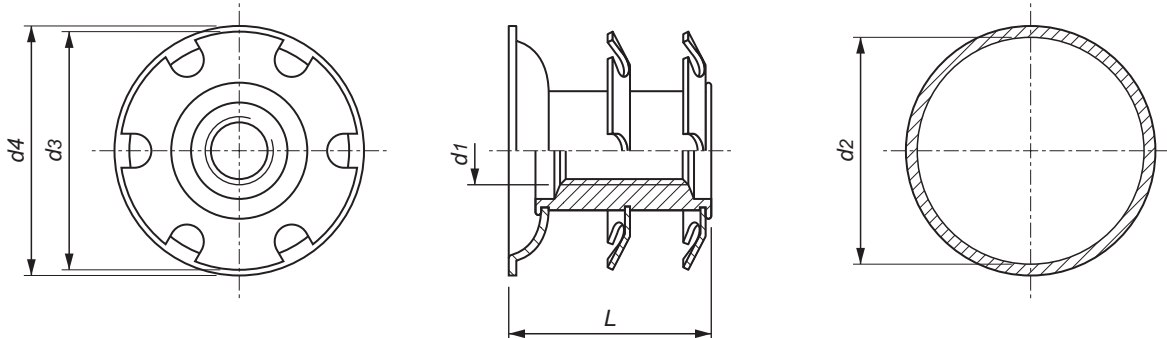
**ПРИМЕНЕНИЕ:**

На торцах металлических и неметаллических трубчатых деталей с круглым сечением.

**МОНТАЖ:**

Давлением.

**ВНИМАНИЕ!**  
Гайка не должна подвергаться воздействию высоких температур или гальванического тока.



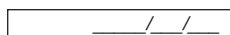
КОД	d1	d2*	№ вн. фланцев	d3	L	d4
ИТТ2Т/М 8/14.8	М 8	14,8 ÷ 16,1	2	17,0	26	19
ИТТ2Т/М 8/16.4		16,4 ÷ 17,7	2	18,7		19
ИТТ2Т/М 8/17.9		17,9 ÷ 19,3	2	19,7		22
ИТТ2Т/М 8/18.9		18,9 ÷ 20,2	2	21,0		22
ИТТ2Т/М 8/19.5		19,5 ÷ 20,9	2	21,6		22
ИТТ2Т/М 8/21.4		21,4 ÷ 22,4	2	23,5		25
ИТТ2Т/М 8/22.1		22,1 ÷ 23,4	2	24,6		25
ИТТ2Т/М 8/22.7		22,7 ÷ 24,0	2	25,4		25
ИТТ2Т/М 8/24.6		24,6 ÷ 25,6	2	26,5		28
ИТТ2Т/М 8/25.3		25,3 ÷ 26,6	2	27,6		28,5
ИТТ2Т/М 8/26		26,0 ÷ 28,0	2	28,9		30
ИТТ2Т/М 8/28.4		28,4 ÷ 29,8	2	30,8		32
ИТТ2Т/М 8/31.7		31,7 ÷ 32,9	2	33,7		35
ИТТ2Т/М 8/34.8		34,8 ÷ 36,1	2	37,1		38
ИТТ2Т/М10/18.9		М10	18,9 ÷ 20,2	2		21,6
ИТТ2Т/М10/21.4	21,4 ÷ 22,4		2	23,5	25	
ИТТ2Т/М10/26	26,0 ÷ 28,0		2	28,9	30	
ИТТ2Т/М10/28.4	28,4 ÷ 29,8		2	30,8	32	
ИТТ2Т/М10/31.7	31,7 ÷ 32,9		2	33,7	35	
ИТТ2Т/М10/34.8	34,8 ÷ 36,1		2	37,1	38	

Указаны приблизительные размеры в мм

\* Перед началом работы рекомендуется выполнить несколько пробных установок



СТАНДАРТНЫЕ



ПО ЗАПРОСУ

**МАТЕРИАЛ:** Сталь

**ТОЧНОСТЬ:** Где не указана особо, грубая степень точности.

**ПРИМЕР:**

Круглая забивная гайка с внешним фланцем и 2-мя внутренними, резьба М8, внутренний диаметр 20,5 мм:  
**ИТТ2Т/М 8/19.5**