



Einpressmuttern aus nicht rostendem Stahl (AISI 300er Serie), geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten **bis HRB 70**.

M		E ± 0,25	F min.	A max.	C max.	B max.	 + 0,08	L max.	T ± 0,25	Mindestabstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M3	1,0	6,35	5,3	1,0	4,22	3,84	4,25	8,5	9,6	4,8	10.451.030.001
	1,4			1,4							10.451.030.002
M4	1,0	7,95	7,1	1,0	5,38	5,2	5,4	9,8	11,2	6,9	10.451.040.001
	1,4			1,4							10.451.040.002
M5	1,0	8,75	7,1	1,0	6,38	6,02	6,4	9,8	11,2	7,1	10.451.050.001
	1,4			1,4							10.451.050.002
M6	1,4	11,1	7,8	1,4	8,72	7,8	8,75	12,7	14,3	8,6	10.451.060.001
	2,3			2,3							10.451.060.002

Artikelbezeichnung / Artikelnummer		getestet in Stahl (kalt gewalzt)			getestet in Aluminium 5052-H34		
		Einpressdruck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)	Einpressdruck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)
M3	10.451.030.001	11,1	550	1,5	7,1	400	1,15
	10.451.030.002	14	1010	2,05	9,0	750	1,47
M4	10.451.040.001	15,6	600	3,4	8,9	470	2,6
	10.451.040.002	20	1250	5,1	12,5	970	4,0
M5	10.451.050.001	17,8	620	4,0	9,3	480	3,6
	10.451.050.002	25	1112	6,8	14,0	845	5,7
M6	10.451.060.001	25,7	1760	11,9	17,8	1400	10,2
	10.451.060.002	25,7	1760	11,9	17,8	1400	10,2