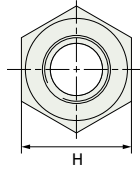
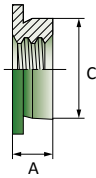




# Einpressmutter V-F Serie 10.440

**Edelstahl**  
300er Serie

> beidseitig bündig



Einpressmutter aus nicht rostendem Stahl (AISI 300er Serie) speziell für den Einsatz in dünnen Bleche aus Aluminium mit Härten **bis HRB 70**.

M	min. 	H	A max.	C max.	+ 0,08	Mindest- abstand Lochmitz/ Blechrand	Nr.
<b>M2</b>	1,53	4,8	1,53	4,35	4,37	6,0	10.440.020.001
	2,32		2,3				10.440.020.002
<b>M2,5</b>	1,53	4,8	1,53	4,35	4,37	6,0	10.440.025.001
	2,32		2,3				10.440.025.002
<b>M3</b>	1,53	4,8	1,53	4,35	4,37	6,0	10.440.030.001
	2,32		2,3				10.440.030.002

M	min. 	H	A max.	C max.	+ 0,08	Mindest- abstand Lochmitz/ Blechrand	Nr.
<b>M4</b>	1,53	7,9	1,53	7,35	7,37	7,2	10.440.040.001
	2,32		2,3				10.440.040.002
<b>M5</b>	1,53	8,7	1,53	7,9	7,92	8,0	10.440.050.001
	2,32		2,3				10.440.050.002
<b>M6</b>	3,18	9,5	3,05	8,72	8,74	8,8	10.440.060.003
	3,96		3,84				10.440.060.004
	4,75		4,63				10.440.060.005

Artikelbezeichnung / Artikelnummer		getestet in <b>Stahl</b> (kalt gewalzt)			getestet in <b>Aluminium</b> 5052-H34			
		Einpressdruck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)	Einpressdruck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)	
<b>V-F</b>	<b>M2</b>	10.440.020.001 / 020.002	13,3	890	0,16	8,9	890	0,16
	<b>M2,5</b>	10.440.025.001 / 025.002	13,3	890	0,23	8,9	890	0,23
	<b>M3</b>	10.440.030.001 / 030.002	13,3	890	0,36	8,9	890	0,36
	<b>M4</b>	10.440.040.001 / 040.002	17,8	1068	0,58	8,9	1068	0,58
	<b>M5</b>	10.440.050.001 / 050.002	17,8	1068	0,88	11,1	1068	0,88
	<b>M6</b>	10.440.060.003 / 060.004 / 060.005	20,0	3736	3,7	15,6	2847	3,7