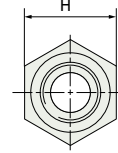
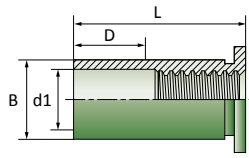




offen <



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

M	min.	L	D	d1	B	H	Mindestabstand Lochmitte/Blechrand	Nr.
	\pm	+0,05 -0,13	$\pm 0,25$	$\pm 0,13$	-0,13		+0,08	
M2,5	1,02	4,0	0,0	3,2	4,2	4,8	4,20	10.486.025.004
		6,0						10.486.025.006
		8,0						10.486.025.008
		10,0						10.486.025.010
		12,0						10.486.025.012
M3	1,02	3,0	0,0	3,2	4,2	4,8	4,22	10.486.030.003
		4,0						10.486.030.004
		5,0						10.486.030.005
		6,0						10.486.030.006
		7,0						10.486.030.007
		8,0	10.486.030.008					
		10,0	10.486.030.010					
		12,0	4,0					10.486.030.012
		14,0	10.486.030.014					
		16,0	8,0					10.486.030.016
18,0	10.486.030.018							
3,5 M3	1,02	3,0	0,0	3,2	5,39	6,4	5,41	10.486.035.003
		4,0						10.486.035.004
		5,0						10.486.035.005
		6,0						10.486.035.006
		7,0						10.486.035.007
		8,0	10.486.035.008					
		10,0	10.486.035.010					
		12,0	4,0					10.486.035.012
		14,0	10.486.035.014					
		16,0	8,0					10.486.035.016
		18,0	10.486.035.018					

M	min.	L	D	d1	B	H	Mindestabstand Lochmitte/Blechrand	Nr.
	\pm	+0,05 -0,13	$\pm 0,25$	$\pm 0,13$	-0,13		+0,08	
M4	1,27	3,0	0,0	4,8	7,12	7,9	7,14	10.486.040.003
		4,0						10.486.040.004
		6,0						10.486.040.006
		8,0						10.486.040.008
		10,0						10.486.040.010
		12,0	4,0					10.486.040.012
		14,0	10.486.040.014					
		16,0	8,0					10.486.040.016
		18,0	10.486.040.018					
		20,0	10.486.040.020					
22,0	11,0	10.486.040.022						
25,0	10.486.040.025							
M5	1,27	4,0	0,0	5,35	7,12	7,9	7,14	10.486.050.004
		6,0						10.486.050.006
		8,0						10.486.050.008
		10,0	4,0					10.486.050.010
		12,0						10.486.050.012
		14,0						10.486.050.014
		16,0						10.486.050.016
		18,0	8,0					10.486.050.018
		20,0	10.486.050.020					
		22,0	11,0					10.486.050.022
25,0	10.486.050.025							

i Buchsen mit Gewinde, 3,5M3, bieten eine größere Wanddicke für die Gewindegröße M3.

Artikelbezeichnung / Artikelnummer		getestet in Stahl (kalt gewalzt)			getestet in Aluminium 5052-H34		
		Einpressdruck (kN)	Ausdrückkräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)	Einpressdruck (kN)	Ausdrückkräfte (N)	Verdrehfestigkeit (Nm)
M2							
M2,5	10.486.025.004 / 006 / 008 / 010 / 012						
M3	10.486.030.003 / 004 / 005 / 006 / 007 / 008 / 010 / 012 / 014 / 016 / 018	9,8	1000	2,15	4,9	710	1,24
M3,5	10.486.035.003 / 004 / 005 / 006 / 007 / 008 / 010 / 012 / 014 / 016 / 018	14,7	1860	2,15	7,6	1330	1,24
M4	10.486.040.003 / 004 / 006 / 008 / 010 / 012 / 014 / 016 / 018 / 020 / 022 / 025	17,8	2490	3,95	10,7	1780	5,08
M5	10.486.050.004 / 006 / 008 / 010 / 012 / 014 / 018 / 020 / 022 / 025	17,8	2490	8,47	10,7	1780	5,08