





Einpressgewindebolzen aus gehärtetem Stahl, geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 80.

M	min. 	L ± 0,40	E ± 0,40	 + 0,08	S max.	Mindest- abstand Lochmittel- Blechrand	Nr.
M2,5	1,00	6,00	3,15	2,50	2,10	2,80	10465025006
		8,00					10465025008
		10,00					10465025010
		12,00					10465025012
		15,00					10465025015
		18,00					10465025018
M3	1,00	6,00	3,65	3,00	2,10	3,30	10465030006
		8,00					10465030008
		10,00					10465030010
		12,00					10465030012
		15,00					10465030015
		18,00					10465030018
		25,00					10465030025

M	min. 	L ± 0,40	E ± 0,40	 + 0,08	S max.	Mindest- abstand Lochmittel- Blechrand	Nr.
M4	1,00	6,00	4,65	4,00	2,40	4,30	10465040006
		8,00					10465040008
		10,00					10465040010
		12,00					10465040012
		15,00					10465040015
		18,00					10465040018
		20,00					10465040020
		25,00					10465040025
M5	1,00	8,00	5,90	5,00	2,70	5,60	10465050008
		10,00					10465050010
		12,00					10465050012
		15,00					10465050015
		18,00					10465050018
		20,00					10465050020
		25,00					10465050025
		30,00					10465050030
		35,00					10465050035

 Max. Loch montiertes Teil ist gleich Lochgröße im Blech + 0,6 mm.