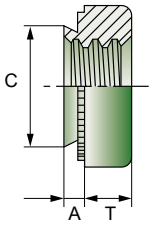
Einpressmutter V-SP

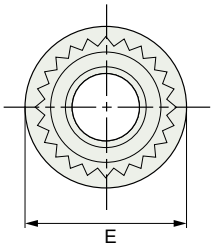
Edelstahl 400er Serie

CAD DATEN ONLINE

Serie 435







Einpressmuttern aus nicht rostendem Stahl (AISI 400er Serie), geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten **über HRB 80 (bis 90)**.

M	min.	E ± 0,25	T ± 0,25	A max.	C max.	+ 0,08	Mindestabstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M2,5	0,80	6,30	1,50	0,77	4,20	4,22	4,80	10435025000
	1,00			0,97				10435025001
	1,40			1,38				10435025002
M3	0,80	6,30	1,50	0,77	4,20	4,22	4,80	10435030000
	1,00			0,97				10435030001
	1,40			1,38				10435030002

M	min.	E ± 0,25	T ± 0,25	A max.	C max.	+ 0,08	Mindestabstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M4	0,80	7,90	2,00	0,77	5,38	5,41	6,90	10435040000
	1,00			0,97				10435040001
	1,40			1,38				10435040002
M5	0,80	8,70	2,00	0,77	6,33	6,40	7,10	10435050000
	1,00			0,97				10435050001
	1,40			1,38				10435050002
M6	1,40	11,05	4,08	1,38	8,73	8,75	8,60	10435060001