



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

M	min. 	E ± 0,25	T ± 0,25	A max.	C max.	 + 0,08	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M2	0,80	6,30	1,50	0,77	4,22	4,22	4,80	10430020000
	1,00			0,97				10430020001
	1,40			1,38				10430020002
M2,5	0,80	6,30	1,50	0,77	4,22	4,22	4,80	10430025000
	1,00			0,97				10430025001
	1,40			1,38				10430025002
M3	0,80	6,30	1,50	0,77	4,22	4,22	4,80	10430030000
	1,00			0,97				10430030001
	1,40			1,38				10430030002
M4	0,80	7,90	2,00	0,77	5,38	5,41	6,90	10430040000
	1,00			0,97				10430040001
	1,40			1,38				10430040002

M	min. 	E ± 0,25	T ± 0,25	A max.	C max.	 + 0,08	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
V-SS M5	0,80	8,70	2,00	0,77	6,38	6,40	7,10	10430050000
	1,00			0,97				10430050001
	1,40			1,38				10430050002
M6	1,20	11,05	4,08	1,15	8,72	8,75	8,60	10430060000
	1,40			1,38				10430060001
	2,30			2,21				10430060002
M8	1,40	12,65	5,47	1,38	10,47	10,50	9,70	10430080001
	2,30			2,21				10430080002
	2,31			2,21				10430100001
M10	3,18	17,35	7,48	3,05	13,97	14,00	13,50	10430100002
M12	3,18	20,55	8,50	3,05	16,95	17,00	16,00	10430120001