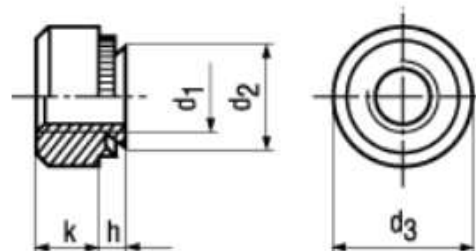




550-650 HV



BN 200

Einpressmuttern

Stahl einsatzgehärtet 550-650 HV

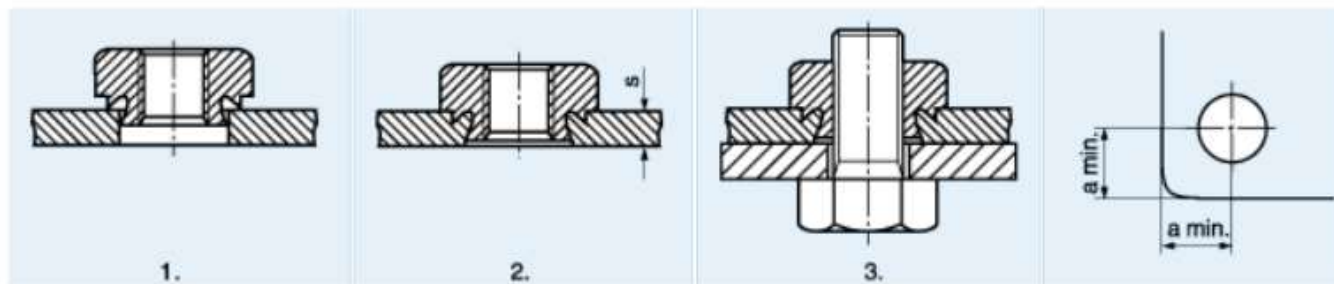
verzinkt-blau



ISO 4042

Verbindungselemente Härte ≥ 320 HV mit galvanischen Überzügen: Wasserstoffversprödungsgefahr!

Weitere Hinweise zu den Restgefahren finden Sie in der Einleitung.



1. Aufnahme Loch stanzen oder bohren. Kein Ansenken oder Entgraten.
2. Bei gestanzten Löchern nicht von der Stanzgratseite her einpressen.
3. Die Schraubenmontage erfolgt immer von der Gegenseite her.

Article#	d1	d2 max	d3	k	a min.	Bohr-Duchm. +0,08/	s	h max.
1098101	M2	4.22	6.3	1.5	4.8	4.25	1.1-1.4	0.97
1098152	M2.5	4.22	6.3	1.5	4.8	4.25	1.1-1.4	0.97
1098195	M3	4.72	7.1	1.75	5.6	4.75	1.1-1.4	0.97
1098284	M4	5.36	7.9	2.4	6.9	5.4	1.1-1.4	0.97
1098322	M5	6.38	8.7	2.4	7.1	6.4	1.1-1.4	0.97
1098357	M6	8.68	11.1	4.4	8.6	8.75	1.4-2.3	1.38
1098381	M8	10.44	12.7	6	9.7	10.5	1.4-2.3	1.38