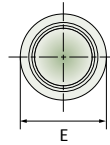
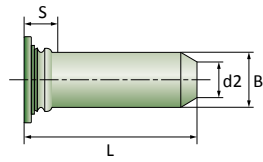




Einpressbolzen V-TPS Serie 10.470

Edelstahl
300er Serie

> ohne Gewinde



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

M	min.	L	E	S	B	d2	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.	
		± 0,4	± 0,4	max.	± 0,05	± 0,15	+ 0,08		
M3	1,0	8,0	5,2	2,29	3,0	2,05	3,5	6,4	10.470.030.008
		10,0							10.470.030.010
		12,0							10.470.030.012
		16,0							10.470.030.016
M4	1,0	8,0	6,12	2,29	4,0	2,82	4,5	7,1	10.470.040.008
		10,0							10.470.040.010
		12,0							10.470.040.012
		16,0							10.470.040.016

M	min.	L	E	S	B	d2	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.	
		± 0,4	± 0,4	max.	± 0,05	± 0,15	+ 0,08		
M5	1,0	10,0	7,19	2,29	5,0	3,53	5,5	7,6	10.470.050.010
		12,0							10.470.050.012
		16,0							10.470.050.016
		20,0							10.470.050.020
M6	1,0	12,0	8,13	2,29	6,0	4,24	6,5	7,9	10.470.060.012
		16,0							10.470.060.016
		20,0							10.470.060.020



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

Artikelbezeichnung / Artikelnummer		getestet in Stahl (kalt gewalzt)				getestet in Aluminium 5052-H34			
		Plattenhärte HRB	Einpress- druck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Max. An- ziehdrehm. / Verdrehfes- tigkeit (Nm)	Plattenhärte HRB	Einpress- druck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Max. An- ziehdrehm. / Verdrehfes- tigkeit (Nm)
M3	V-TPS 10.470.030.008 / 010 / 012 / 016	65	22	980		22	12,0	560	
		66	26,4	1540		19	22,0	890	
		60	35,2	1760		18	28,6	1010	
		62	39,6	2100		18	30,8	1100	