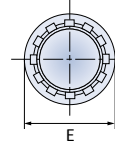
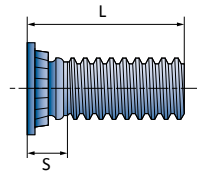


Einpressgewindebolzen V-FH Serie 10.460



Stahl

verzinkt <



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

M	min. 	L ± 0,4	E ± 0,4	 + 0,08	S max.	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M2,5		1,0	4,1	2,5	1,95	5,4	10.460.025.006
							10.460.025.008
							10.460.025.010
							10.460.025.012
							10.460.025.015
							10.460.025.018
M3		1,0	4,6	3,0	2,1	5,6	10.460.030.006
							10.460.030.008
							10.460.030.010
							10.460.030.012
							10.460.030.015
							10.460.030.018
							10.460.030.020
							10.460.030.022
							10.460.030.025
							10.460.030.028
10.460.030.030							
M4		1,0	5,3	4,0	2,4	7,2	10.460.040.006
							10.460.040.008
							10.460.040.010
							10.460.040.012
							10.460.040.015
							10.460.040.018
							10.460.040.020
							10.460.040.022
							10.460.040.025
							10.460.040.028
							10.460.040.030
							10.460.040.035
10.460.040.038							

M	min. 	L ± 0,4	E ± 0,4	 + 0,08	S max.	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M5		1,0	5,6	5,0	2,7	7,2	10.460.050.008
							10.460.050.010
							10.460.050.012
							10.460.050.015
							10.460.050.018
							10.460.050.020
							10.460.050.022
							10.460.050.025
							10.460.050.028
							10.460.050.030
M6		1,6	6,6	6,0	3,0	7,9	10.460.060.010
							10.460.060.012
							10.460.060.015
							10.460.060.018
							10.460.060.020
							10.460.060.022
							10.460.060.025
							10.460.060.028
							10.460.060.030
							10.460.060.035
10.460.060.038							
M8		2,4	8,6	8,0	3,7	9,6	10.460.080.012
							10.460.080.015
							10.460.080.018
							10.460.080.020
							10.460.080.022
							10.460.080.025
							10.460.080.028
							10.460.080.030
							10.460.080.035
							10.460.080.038

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. / Verdrehfestig- keit (Nm)	Plattenhärte HRB	Einpress- druck (kN)	Ausdrück- kräfte (N)	Max. An- ziehdrehm. / Verdrehfestig- keit (Nm)				
M2,5	V-FH	10.460.025.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018				59	11,1	740	0,41 / 1,0	29,0	8,9	465	0,41 / 1,0
		10.460.030.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 022 / 025 / 028 / 030				59	14,7	820	0,74 / 1,7	29,0	12,9	600	0,74 / 1,7
		10.460.040.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 022 / 025 / 028 / 030 / 035 / 038				59	28,9	1780	1,7 / 4,2	29,0	20,0	975	1,7 / 2,9
		10.460.050.008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 022 / 025 / 028 / 030 / 035 / 038				59	33,4	2000	3,5 / 6,5	29,0	24,5	1070	3,5 / 3,5
		10.460.060.010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 022 / 025 / 028 / 030 / 035 / 038				46	44,5	2560	5,9 / 11,3	28,0	28,9	1660	5,9 / 7,3
		10.460.080.012 / 015 / 018 / 020 / 022 / 025 / 028 / 030 / 035 / 038				46	44,5	2890	14,2 / 19,2	28,0	29,8	1910	14,2 / 11,3