

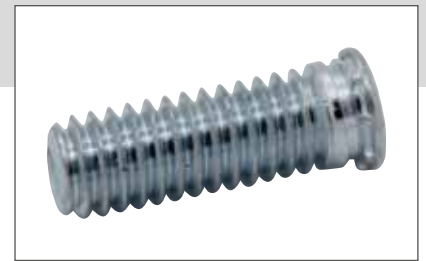
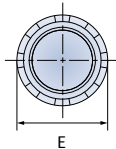
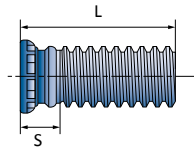


Einpressgewindebolzen V-FHL

Serie 10.465

Stahl

- > verzinkt
- > für geringe Randabstände



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

M	min.	L	E		S max.	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M2,5	1,0	6,0	3,15	2,5	2,1	2,8	10.465.025.006
		8,0					10.465.025.008
		10,0					10.465.025.010
		12,0					10.465.025.012
		15,0					10.465.025.015
		18,0					10.465.025.018
M3	1,0	6,0	3,65	3,0	2,1	3,3	10.465.030.006
		8,0					10.465.030.008
		10,0					10.465.030.010
		12,0					10.465.030.012
		15,0					10.465.030.015
		18,0					10.465.030.018
		20,0					10.465.030.020
25,0	10.465.030.025						

M	min.	L	E		S max.	Mindest- abstand Lochmitte/ Blechrand	Nr.
M4	1,0	6,0	4,65	4,0	2,4	4,3	10.465.040.006
		8,0					10.465.040.008
		10,0					10.465.040.010
		12,0					10.465.040.012
		15,0					10.465.040.015
		18,0					10.465.040.018
		20,0					10.465.040.020
		25,0					10.465.040.025
		30,0					10.465.040.030
35,0	10.465.040.035						
M5	1,0	8,0	5,9	5,0	2,7	5,6	10.465.050.008
		10,0					10.465.050.010
		12,0					10.465.050.012
		15,0					10.465.050.015
		18,0					10.465.050.018
		20,0					10.465.050.020
		25,0					10.465.050.025
		30,0					10.465.050.030
		35,0					10.465.050.035

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	10.465.025.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018	54	5,3	450	0,41 / 1,1	33	3,1	285	0,41 / 0,55
M3	10.465.030.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 025	54	5,3	475	0,74 / 1,25	33	4,4	285	0,46 / 0,65
M4	10.465.040.006 / 008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 025 / 030 / 035	54	6,6	550	1,7 / 2,1	33	5,3	365	0,75 / 1,1
M5	10.465.050.008 / 010 / 012 / 015 / 018 / 020 / 025 / 030 / 035	54	20,0	1000	2,25 / 4,4	33	11,1	530	1,11 / 2,2