

EINPRESSMUTTER - IPS/IPSI

BEMERKUNGEN

Folgende Blehhärten sind zu berücksichtigen :

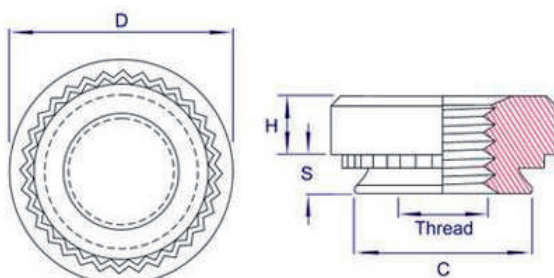
- Für Stahlmuttern: 80 HRB Max
- Für 300 Serie Edelstahlmuttern: 70 HRB Max
- Für 400 Serie Edelstahlmuttern: 92 HRB Max
- Für Aluminium-Muttern : 50 HRB Max



IPS/IPSI

Gewindemass	Schaft-code	C Max	D +- 0.2	H +-0.1	S Max	Mindest-Blechstärke	Lochgrösse im Blech +0.08/-0.00	Mindestabstand Blechrand
M2/M2.5 M2/M2.5 IPSI	0 1 2 3	4,16 4,22	6,30	1,71 1,50	0,76 0,97 1,37 2,21	0,8 1,0 1,4 2,3	4,20 4,25	4,8
M3 M3 IPSI	0 1 2 3	4,72 4,22	7,10 6,30	1,71 1,50	0,76 0,97 1,37 2,21	0,8 1,0 1,4 2,3	4,75 4,25	4,8
M3,5 M3.5 IPSI	0 1 2 3	4,72	7,10	1,71 1,50	0,76 0,97 1,37 2,21	0,8 1,0 1,4 2,3	4,75	5,6
M4 M4 IPSI	0 1 2	5,36	7,90	2,32 2,00	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	5,40	6,9
M5 M5 IPSI	0 1 2 3	6,30 6,38	8,70	2,32 2,00	0,76 0,97 1,37 2,21	0,8 1,0 1,4 2,3	6,35 6,40	7,1
M6 M6 IPSI	1 2 3	8,72	11,05	4,36 4,10	1,37 2,21 3,05	1,4 2,3 3,1	8,75	8,6
M8 M8 IPSI	1 2 3	10,44	12,70	5,90 5,50	1,37 2,21 3,05	1,4 2,3 3,1	10,50	9,7
M10 M10 IPSI	1 2 3	12,65 13,90	14,30 17,35	6,72 7,50	2,21 3,05 5,97	2,3 3,2 6,1	12,70 14,00	12,0
M12 M12 IPSI	1 2	16,60 16,90	20,60	9,06 8,50	3,05 5,97	3,1 6,1	16,65 17,0	12,0

EINPRESSMUTTER - IPS/IPSI



WERKSTOFF UND BESCHICHTUNG

- Stahl gehärtet
- Edelstahl 300 und 400er Serie
- Aluminium (AL) auf Anfrage
- Blank (-)
- Verzinkt (Z)