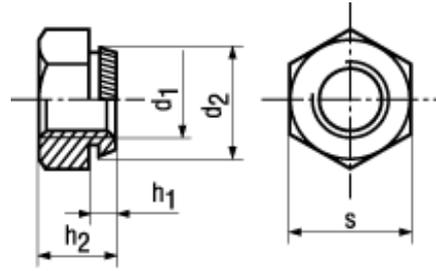




550-650 HV



**BN 201**

**Sechskant-Einpressmuttern**

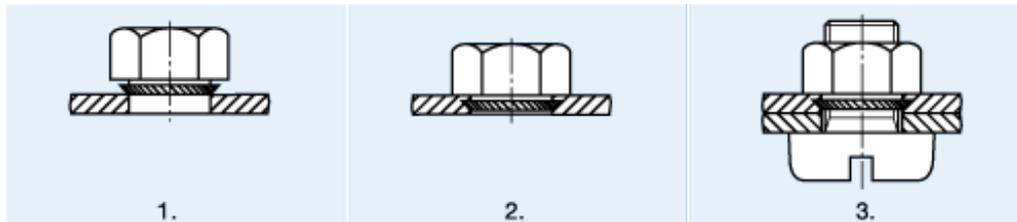
Stahl einsatzgehärtet 550-650 HV

verzinkt-blau



ISO 4042

Verbindungselemente Härte  $\geq 320$  HV mit galvanischen Überzügen: Wasserstoffversprödungsgefahr!  
Weitere Hinweise zu den Restgefahren finden Sie in der Einleitung.



1. Zentrierung der Mutter über dem gebohrten oder gestanzten Loch.
2. Einschlagen mit Hammer oder einpressen mit drehbarem Stempel.
3. Von der Gegenseite her verschrauben.

Article#	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	s	Bohr-Ø H11	Randabstand zur Mitte	h <sub>2</sub>	Blechstärke min.	h <sub>1</sub>
1098438	M2	4,7	5,5	4,5	4,8	3	1	0,9
1098454	M2,5	4,7	5,5	4,5	4,8	3	1	0,9
1098470	M3	4,7	5,5	4,5	5,6	3	1	0,9
1001000							2	1,8
1098489	M4	5,7	7	5,5	6,7	3,2	1	0,9
1001345						4,5	2	1,8
1098497	M5	6,75	8	6,5	7	4	1	0,9
1001698						5	2	1,8
1098500	M6	8,25	10	8	8,7	5	1	0,9
1002236							2	1,8
1098519	M8	10,35	13	10	9,5	6,5	2	1,8
1098527	M10	12,85	15	12,5	10	8	2	1,8
1098535	M12	14,85	17	14,5	12	10	3	2,8
1098543	M16	18,85	22	18,5	16	13	3	2,4
1098551	M20	23,4	27	23	20	16	4	3,9