



Einpressmutter ACN-NK



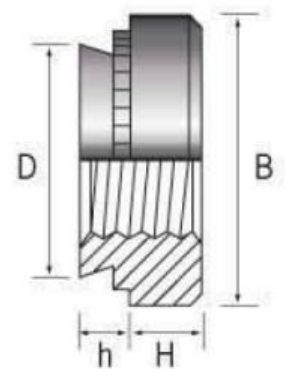
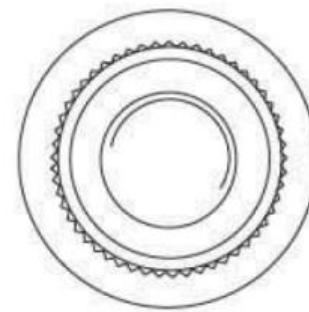
Einpressmutter (ACN-NK)

Advanced Clinch Nut, Stirnri ndel (metrisch)

Stahl (blank oder verzinkt)

Edelstahl 1.4305 AISI 300 Serie

Auf Anfrage M10 auch in $\varnothing B = 14,3$ | $\varnothing D = 12,67$



Normale Ausführung Edelstahl A2 > Blechhärte bis HR_B 70

Gehärtete Ausführung Edelstahl > Blechhärte bis HR_B 90

Verzinkte Stahl Ausführung > Blechhärte bis HR_B 90

Metrisch (Abmessungen in mm, Auszugfestigkeit in N)										Auszugfestigkeit
Gewinde	Steigung	D max	B ±0,2	H ±0,2	h max	min. Blechdicke	Loch Ø +0,08 -0,00	Mindestabstand	Torsion in Nm	
M3-0	0,5	4,22	6,3	1,5	0,76	0,8	4,25	4,8	2,01	489
M3-1					0,97	1,0			2,12	572
M3-2					1,37	1,4			2,34	1106
M3alt-0	0,5	4,73	7,1	1,5	0,76	0,8	4,75	5,6	1,9	501
M3alt-1					0,97	1,0			2,5	594
M3alt-2					1,37	1,4			2,9	1224
M3,5-0	0,6	4,73	7,1	1,5	0,76	0,8	4,75	5,6	1,8	457
M3,5-1					0,97	1,0			2,4	602
M3,5-2					1,37	1,4			3,0	1189
M4-0	0,7	5,38	7,9	2,0	0,76	0,8	5,4	6,9	3,1	506
M4-1					0,97	1,0			4,2	689
M4-2					1,37	1,4			5,0	1293
M5-0	0,8	6,38	8,7	2,0	0,76	0,8	6,4	7,1	3,8	564
M5-1					0,97	1,0			4,5	871
M5-2					1,37	1,4			6,9	1487
M6-1	1,0	8,72	11,05	4,1	1,37	1,4	8,75	8,6	17,8	1842
M6-2					2,21	2,3			17,9	1838
M8-1	1,25	10,44	12,65	5,5	1,37	1,4	10,5	9,7	24,4	1859
M8-2					2,21	2,3			29,6	1884
M10-1	1,5	13,97	17,35	7,48	2,21	2,31	14,0	13,5	36,1	2021
M10-2					3,05	3,18			36,1	2021
M12-1	1,75	16,95	20,55	8,5	3,05	3,18	17,0	16,0	73,9	3065

Bitte senden Sie
Ihre Anfrage an:

Email: vertrieb@auel-gmbh.de
Telefon: +49 2354 9046 24
Adresse: Auf dem Bamberg 4
58540 Meinerzhagen



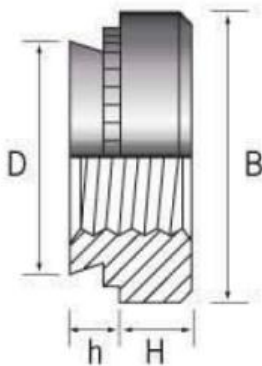
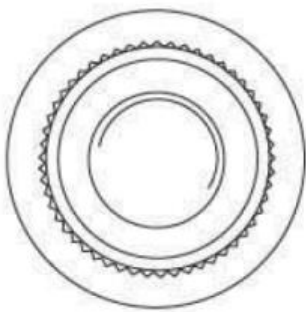
Management
System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 0910081043

Einpressmutter



Einpressmutter (ACN-NK) Advanced Clinch Nut, Stirnri ndel (Zoll)

Stahl (blank oder verzinkt)
Edelstahl 1.4305 AISI 300 Serie



- Normale Ausführung Edelstahl A2 > Blechhärte bis HR_B 70
- Gehärtete Ausführung Edelstahl > Blechhärte bis HR_B 90
- Verzinkte Stahl Ausführung > Blechhärte bis HR_B 90

Gewinde	D max	B ±0.008	H ±.005	h max	Min. Blechdicke	Loch Ø +.003" -0.00"	Mindest- abstand	Torsion in Lbf.in	Auszug- festigkeit
4 -0	.165	.25	.07	.030	.032	.166	.19	14	118
4 -1				.038	.040			15	242
4 -2				.054	.056			20	241
6 -0	.187	.28	.07	.030	.032	.188	.22	17	118
6 -1				.038	.040			22	141
6 -2				.054	.056			31	289
8 -0	.212	.31	.09	.030	.032	.213	.27	27	118
8 -1				.038	.040			37	154
8 -2				.054	.056			48	302
10 -0	.249	.34	.09	.030	.032	.250	.28	34	128
10 -1				.038	.040			39	174
10 -2				.054	.056			62	339
1/4" -1	.343	.43	.17	.054	.056	.344	.34	148	406
1/4" -2				.087	.091			161	424
1/4" -3				.120	.125			160	418

Bitte senden Sie
Ihre Anfrage an:

Email: vertrieb@auel-gmbh.de
Telefon: +49 2354 9046 24
Adresse: Auf dem Bamberg 4
58540 Meinerzhagen



Management
System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 0910081043