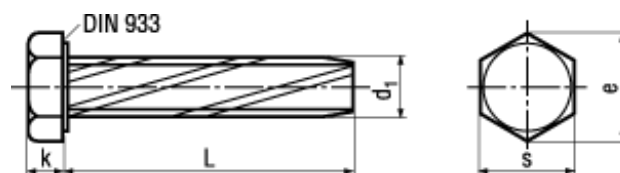




DIN 7513 A

450 HV



BN 1221

Vis autotaraudeuses

forme A, à tête hexagonale, métriques

Acier cémenté trempé 450 HV

zingué-bleu

- ~ČSN 021226-9

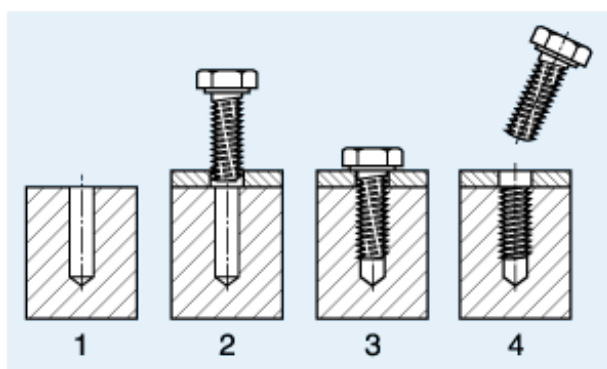


ISO 4042

Éléments d'assemblage trempés et revenus ≥ 360 HV ainsi que les éléments d'assemblage cémentés, trempés et revenus avec revêtements galvaniques: risque de fragilisation par l'hydrogène! D'autres indications sur les risques résiduels se trouvent dans l'introduction.



3D Cadenas



1. Percer, mouler sous pression ou estamper l'avant-trou (trou traversant).
2. La vis taraude son contre-filetage dans l'avant-trou existant.
3. La vis est fixée correctement. La profondeur de l'avant-trou doit être adaptée (copeaux).
4. Après le desserrage de la vis autotaraudeuse, le taraudage intérieur est clairement visible.

Article#	d ₁	k	s	e min.	Ø de perçage H11	L
1420984	M5	3,5	8	8,79	4,5	10
1420992						12
1421018						16
1421026						20
1421042	M6	4	10	11,05	5,5	12
1421050						16
1421069						20
1421077						25
1421085	M8	5,3	13	14,38	7,4	16
1421093						20
1421107						25
1421115						30