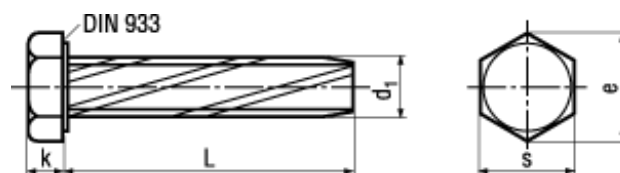




DIN 7513 A

450 HV



BN 1221

Viti automaschianti

forma A, a testa esagonale, con filettatura metrica

Acciaio cementato 450 HV

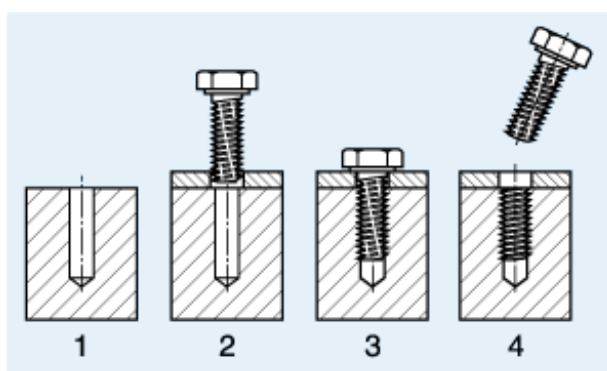
zincato bianco

- ~ČSN 021226-9



ISO 4042

Elementi di collegamento bonificati con durezza ≥ 360 HV ed elementi di collegamento cementati e temprati e rivenuti con rivestimento elettrolitico: rischio di infragilimento da idrogeno! Ulteriori informazioni sui rischi residui si trovano nella sezione introduttiva.



1. Realizzare il preforo per foratura, pressofusione oppure per tranciatura (foro passante)
2. La vite realizza la madrevite nel preforo esistente.
3. Nel caso la vite automaschiante si blocchi durante l'avvitamento è necessario aumentare la profondità del preforo per permettere un sufficiente deposito dei trucioli.
4. Dopo lo svitamento della vite automaschiante la madrevite appena realizzata è chiaramente visibile.

Article#	d ₁	k	s	e min.	Ø preforo 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