

BN 1221

Gewinde- Schneidschrauben

Form A, mit Sechskantkopf, metrisch

Stahl einsatzgehärtet 450 HV

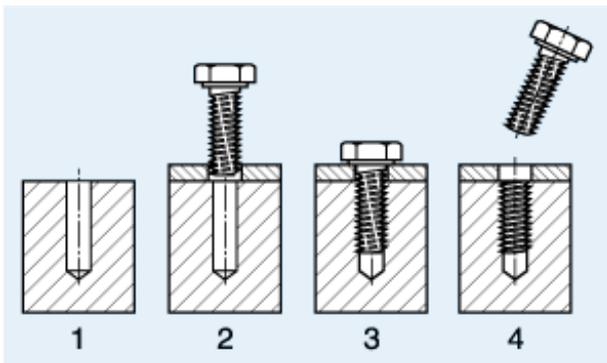
verzinkt-blau

- ~ČSN 021226-9



ISO 4042

Vergütete Verbindungselemente ≥ 360 HV und einsatzgehärtete, angelassene Verbindungselemente mit galvanischen Überzügen: Wasserstoffversprödungsgefahr!
Weitere Hinweise zu den Restgefahren finden Sie in der Einleitung.



1. Kernloch bohren, druckgießen, oder stanzen (Durchgangs-Löcher).
2. Die Schraube schneidet selbsttätig ihr Muttergewinde in das vorhandene Kernloch.
3. Die Schneidschraube sitzt fest. Die Kernlochtiefe muss angepasst sein (Späne).
4. Nach dem Herausdrehen der Gewindegewindeschraube ist das geschnittene Muttergewinde deutlich sichtbar.

Article#	d ₁	k	s	e min.	Bohr-Ø 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