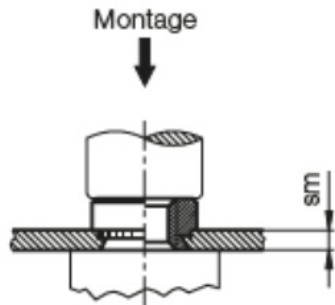
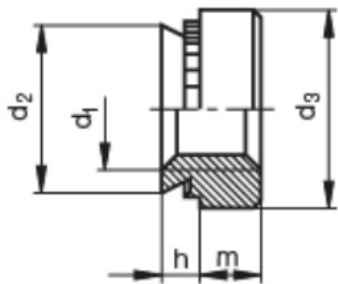


# STANDARDMUTTERN

## BSP



Gewinde $d_1$	Ø im Blech +0,08 0	Maximum $d_2$	$d_3$ $\pm 0,25$	$m$ $\pm 0,25$	$h$ max	$s_{min}$	Mind- strand- abstand bis Mitte Loch	Bestellbezeichnung
M2,5	4,25	4,22	6,30	1,50	0,77 0,97 1,38	0,8 1,0 1,4	4,8	BSP-M2,5-0 BSP-M2,5-1 BSP-M2,5-2
M3	4,25	4,22	6,30	1,50	0,77 0,97 1,38	0,8 1,0 1,4	4,8	BSP-M3-0 BSP-M3-1 BSP-M3-2
M4	5,40	5,38	7,90	2,00	0,77 0,97 1,38	0,8 1,0 1,4	6,9	BSP-M4-0 BSP-M4-1 BSP-M4-2
M5	6,40	6,38	8,70	2,00	0,77 0,97 1,38	0,8 1,0 1,4	7,1	BSP-M5-0 BSP-M5-1 BSP-M5-2
M6	8,75	8,72	11,10	4,10	1,38	1,4	8,6	BSP-M6-1
M8	10,50	10,47	12,65	5,47	1,38	1,4	9,7	BSP-M8-1

Typ BSP: Rostbeständiger Stahl, ausscheidungsgehärtet (martensitisch) Spezialmutter geeignet zum Einpressen in Werkstoffe bis Blechhärten HRB-90

Irrtümer und Änderungen vorbehalten