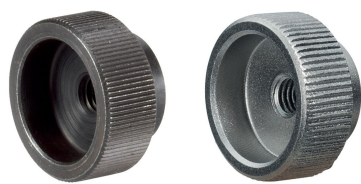


## 壓花螺帽 · DIN 6303

EH 24480.



### 產品描述

#### 材質

- 切削鋼，染黑
- 不銹鋼 1.4305

#### 組裝

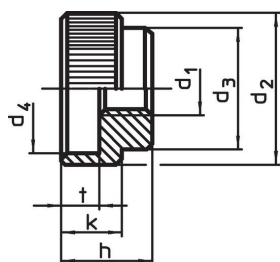
型式 B：鑽孔後的孔必須符合 H7 的公差。

#### 更多資訊

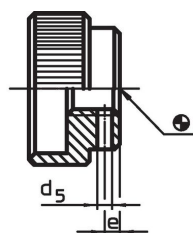
#### 注意事項

根據 DIN 規範，壓花的間距和深度也不同。

### 圖面



picture 1

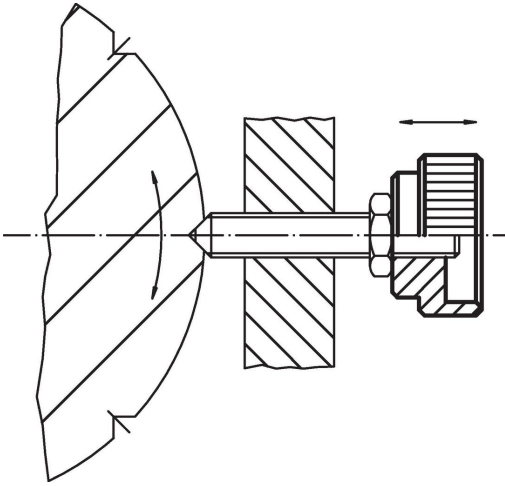


picture 2

### 訂單資訊

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	尺寸 d <sub>5</sub> Pre 鑽 [mm]	e	h	k	t	合適的直梢 DIN 7		品號
										[g]	
<b>無梢孔，型式 A – 相片 1, 易削切鋼</b>											
M 5	20	14	15	–	–	12	8	5	–	16	24480.0005
M 6	24	16	18	–	–	14	10	6	–	27	24480.0006
M 8	30	20	24	–	–	17	12	7	–	46	24480.0008
M10	36	28	30	–	–	20	14	8	–	83	24480.0010
M12	40	32	34	–	–	24	16	10	–	123	24480.0012
<b>有梢孔，型式 B – 相片 2, 易削切鋼</b>											
M 5	20	14	15	1,4	2,5	12	8	5	1,5 m6 x 14	15	24480.0105
M 6	24	16	18	1,4	2,5	14	10	6	1,5 m6 x 16	25	24480.0106
M 8	30	20	24	1,9	3,0	17	12	7	2,0 m6 x 20	45	24480.0108
M10	36	28	30	2,9	4,0	20	14	8	3,0 m6 x 28	86	24480.0110
M12	40	32	34	3,9	4,0	24	16	10	4,0 m6 x 32	121	24480.0112
<b>無梢孔，型式 A – 相片 1, 不銹鋼</b>											
M 5	20	14	15	–	–	12	8	5	–	16	24480.0205
M 6	24	16	18	–	–	14	10	6	–	27	24480.0206
M 8	30	20	24	–	–	17	12	7	–	46	24480.0208
M10	36	28	30	–	–	20	14	8	–	83	24480.0210
M12	40	32	34	–	–	24	16	10	–	123	24480.0212
<b>有梢孔，型式 B – 相片 2, 不銹鋼</b>											
M 5	20	14	15	1,4	2,5	12	8	5	1,5 m6 x 14	15	24480.0305
M 6	24	16	18	1,4	2,5	14	10	6	1,5 m6 x 16	25	24480.0306
M 8	30	20	24	1,9	3,0	17	12	7	2,0 m6 x 20	45	24480.0308
M10	36	28	30	2,9	4,0	20	14	8	3,0 m6 x 28	86	24480.0310
M12	40	32	34	3,9	4,0	24	16	10	4,0 m6 x 32	121	24480.0312

應用範例



遵守

有關詳細的合規信息，請選擇所需的貨號。