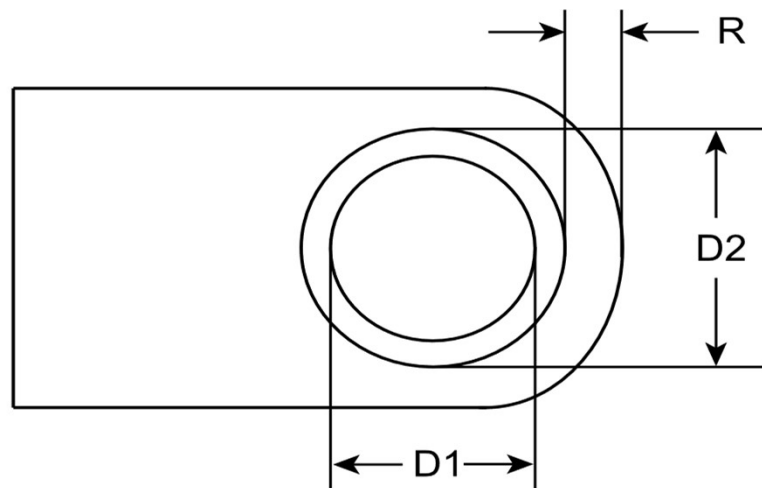
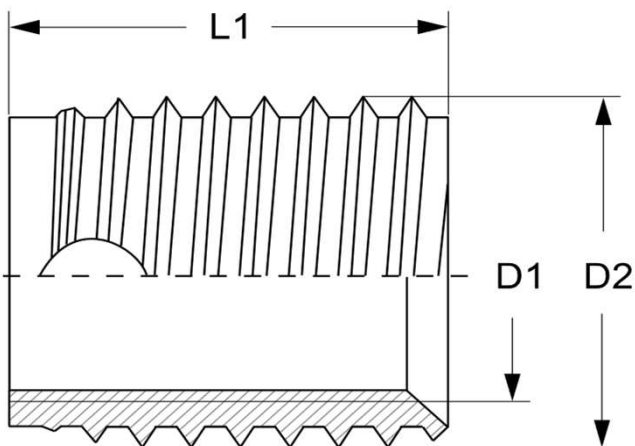


**Prüfungszeichnung**  
*quality test drawing*

**BaerFix®**

|   |   |
|---|---|
| <b>Artikelnr.:</b><br><i>Item no.</i>                 | 1-FELL05  |
| <b>Bezeichnung:</b><br><i>Description:</i>            | BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz<br>BaerFix® Self-cutting Thread Insert |
| <b>Typ:</b><br><i>Type:</i>                           | Schneidbohrungen<br>Cutting holes   |
| <b>Innengewinde D1:</b><br><i>Internal thread D1:</i> | M 5 x 0,8   |
| <b>Außengewinde D2:</b><br><i>External thread D2:</i> | M 8 x 1,0   |
| <b>Länge L1:</b><br><i>Length L1:</i>                 | 10 mm   |
| <b>Richtung:</b><br><i>Direction:</i>                 | Rechts  |
| <b>Material:</b><br><i>Material:</i>                  | Einsatzgehärteter Stahl, verzinkt   |



|   |   |
|---|---|
| <b>Vorbohrdurchmesser:</b><br><i>Pre-drilling diameter:</i>                               | Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm <sup>2</sup> ): 7,4 mm<br>Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm <sup>2</sup> ): 7,5 mm<br>Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm <sup>2</sup> ): 7,6 mm<br>Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm <sup>2</sup> ): 7,7 mm<br>Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm <sup>2</sup> ): 7,6 - 7,7 mm<br>Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 7,4 mm<br>Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 7,5 - 7,6 mm |
| <b>Mindestwandstärke:</b><br><i>Minimum wall thickness:</i>                               | R (min) (Leichtmetall / Light metal): 1,60 mm<br>R (min) (Gusseisen / Cast iron): 2,40 mm<br>R (min) (Kunststoff / Plastic): 2,00 mm  |
| <b>Minimale Bohrtiefe:</b><br><i>Minimum drilling depth:</i>                              | Durchgangsloch / through hole: 10,00 mm<br>Sackloch / blind hole: 13,00 mm  |
| <b>Toleranz:</b><br><i>Tolerance:</i>   | Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m<br>Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H<br>Außengewinde / External thread: Medium Tol.  |
| <b>Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle:</b><br><i>Speed guide value for light metals:</i> | 400-600 U/min   |
| <b>Maximales Eindrehmoment:</b><br><i>Maximum installation torque:</i>                    | 10 Nm   |