



<b>Vorbohrhinweise</b> <b>Pre-drill guidelines</b>		<b>BAN, BAV, BAS</b>			
<b>Verarbeitungswerkstoff</b> substrate	<b>Innengewinde</b> internal thread				
<b>Kunststoffe</b> plastics	H=N/mm <sup>2</sup>			160	200
<b>Leichtmetalle</b> light alloys	Rm=N/mm <sup>2</sup>	< 250	250	300	> 350
<b>Messing, Bronze, Edelstahl</b> brass, bronze, stainless steel	Rm=N/mm <sup>2</sup>				> 350
<b>Gussprodukte</b> casted materials	HV=N/mm <sup>2</sup>	< 260	260	300	> 300
	M 4	6,0	6,1	6,1	6,2
	M 5	7,4	7,5	7,6	7,7
	M 6	9,3	9,4	9,5	9,6
	M 8	11,1	11,2	11,3	11,5
	M 10	13,1	13,2	13,4	13,5
	M 12	15,0	15,1	15,2	15,4
	M 14	16,6	16,9	17,2	17,4