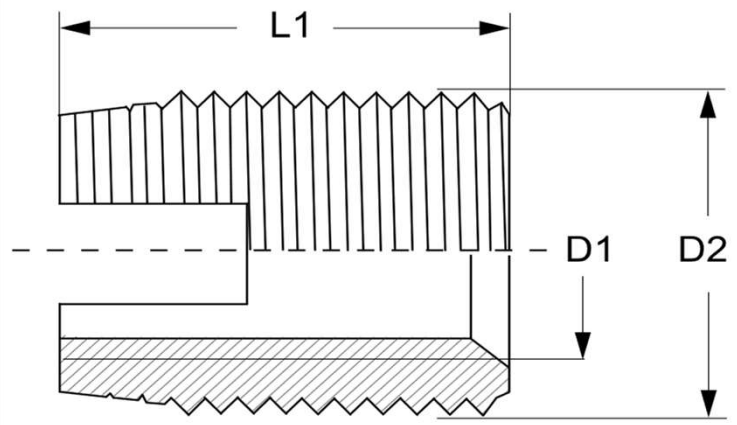
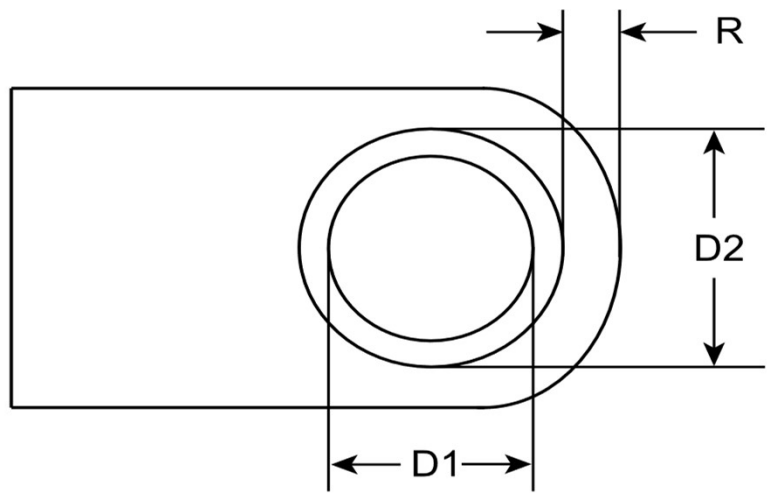
Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS43
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 3 x 0,5
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 5 x 0,5
Länge L1: *Length L1:*	6 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing



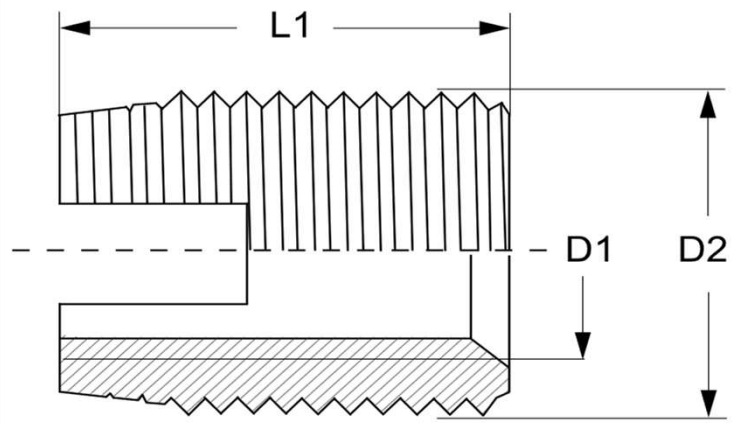


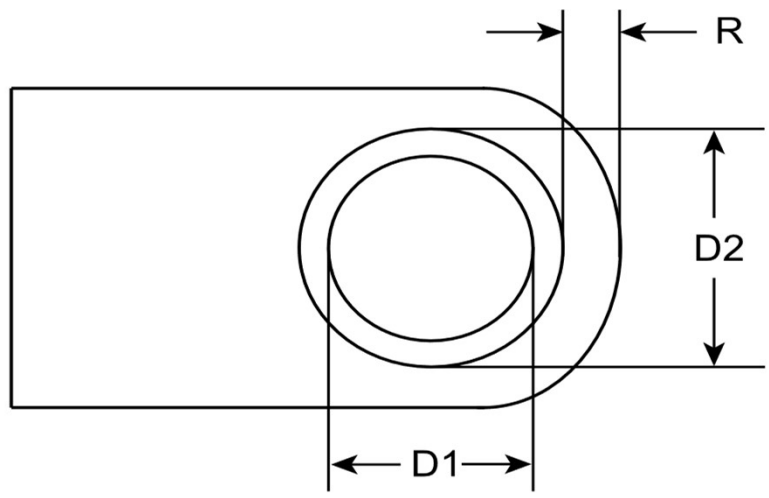
Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 4,6 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 4,7 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 4,8 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 4,7 - 4,8 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 4,6 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 4,7 mm Gusseisen / Cast iron (>200 HB): 4,8 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 1,00 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 1,50 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 1,25 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 6,00 mm Sackloch / blind hole: 8,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	650-900 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	2,5 Nm

Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS44
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 4 x 0,7
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 6,5 x 0,75
Länge L1: *Length L1:*	8 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing



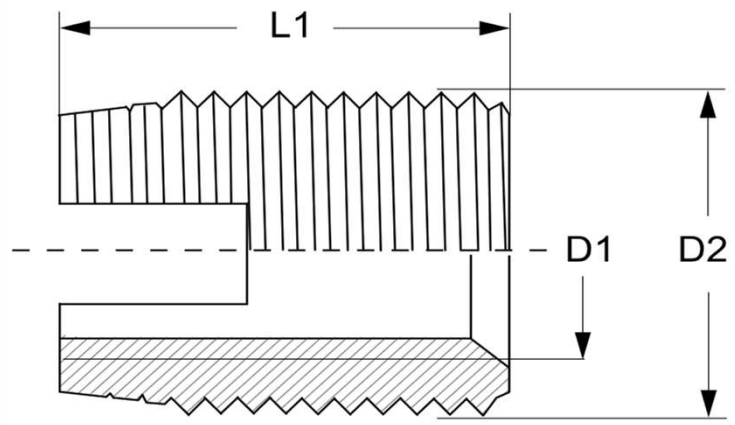


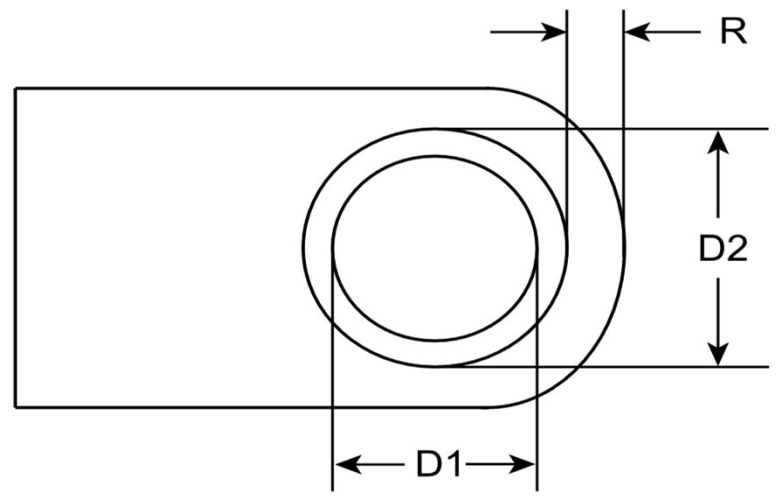
Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm²): 5,9 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 6,0 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 6,1 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 6,2 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 6,1 - 6,2 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 5,9 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 6,0 - 6,1 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 1,30 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 1,95 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 1,63 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 8,00 mm Sackloch / blind hole: 10,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	400-600 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	5,5 Nm

Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS45
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 5 x 0,8
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 8 x 1,0
Länge L1: *Length L1:*	10 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing



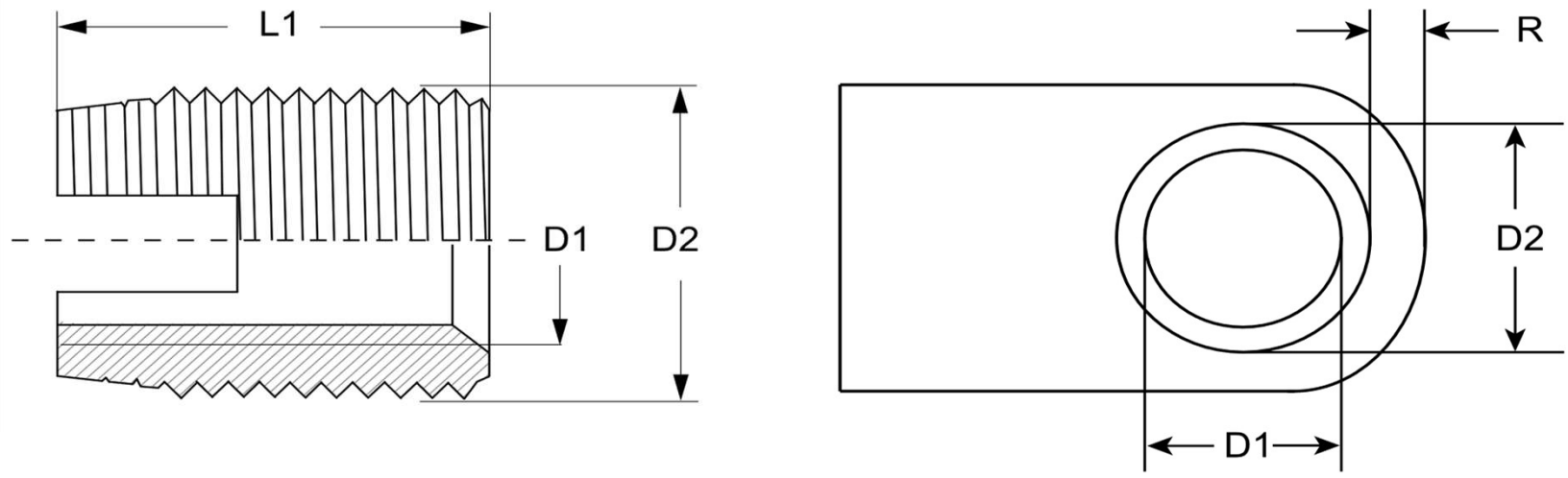


Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm²): 7,2 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 7,3 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 7,5 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 7,6 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 7,5 - 7,6 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 7,2 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 7,3 - 7,5 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 1,60 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 2,40 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 2,00 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 10,00 mm Sackloch / blind hole: 13,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	400-600 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	10 Nm

Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS46
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 6 x 1,0
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 10 x 1,5
Länge L1: *Length L1:*	14 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing

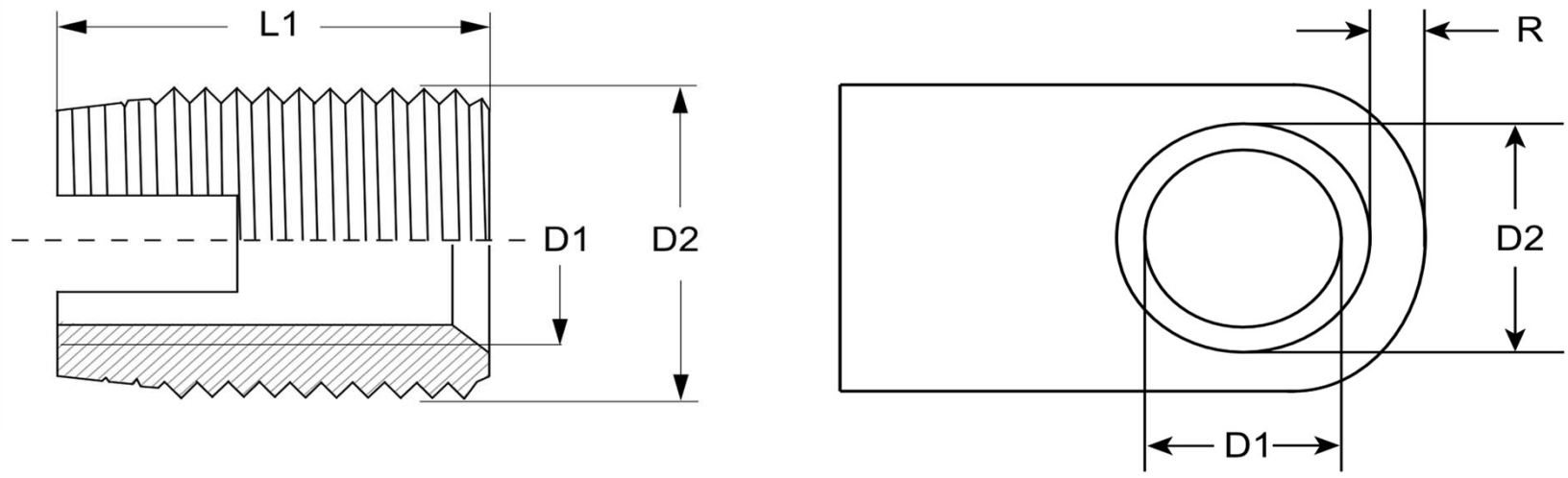


Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm²): 8,8 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 9,0 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 9,2 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 9,4 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 9,2 - 9,4 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 8,8 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 9,0 - 9,2 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 2,00 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 3,00 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 2,50 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 14,00 mm Sackloch / blind hole: 17,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	280-400 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	15 Nm

Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS48
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 8 x 1,25
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 12 x 1,5
Länge L1: *Length L1:*	15 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing

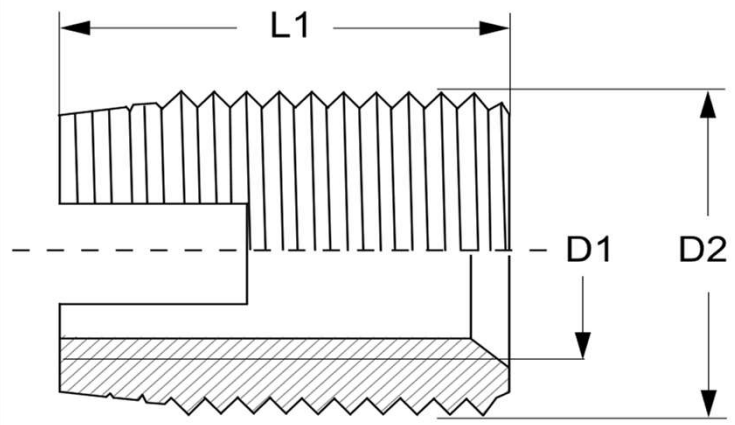


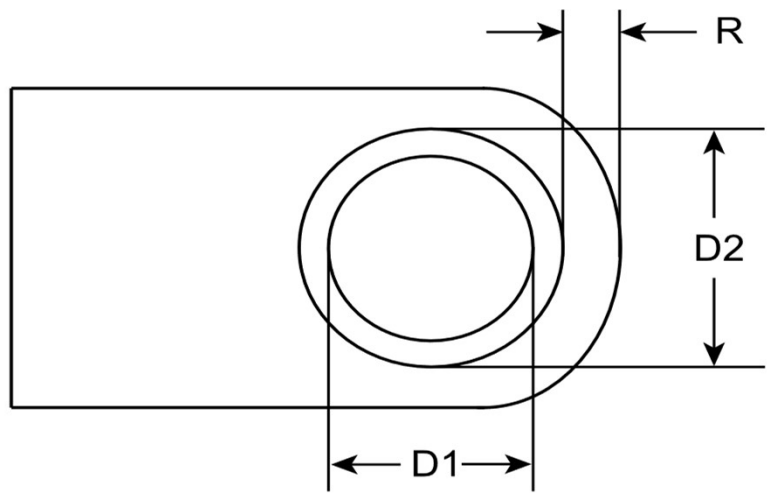
Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm²): 10,8 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 11,0 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 11,2 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 11,4 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 11,2 - 11,4 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 10,8 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 11,0 - 11,2 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 2,40 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 3,60 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 3,00 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 15,00 mm Sackloch / blind hole: 18,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	280-400 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	28 Nm

Prüfungszeichnung
quality test drawing

BaerFix®

Artikelnr.: *Item no.*	1-FMS410
Bezeichnung: *Description:*	BaerFix® selbstschneidender Gewindeeinsatz BaerFix® Self-cutting Thread Insert
Typ: *Type:*	Schneidschlitze Cutting slots
Innengewinde D1: *Internal thread D1:*	M 10 x 1,5
Außengewinde D2: *External thread D2:*	M 14 x 1,5
Länge L1: *Length L1:*	18 mm
Richtung: *Direction:*	Rechts
Material: *Material:*	Messing





Vorbohrdurchmesser: *Pre-drilling diameter:*	Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (unter 250 N/mm²): 12,8 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (250 - 300 N/mm²): 13,0 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (300 - 350 N/mm²): 13,2 mm Leichtmetall-Legierungen / Light metal alloys (>350 N/mm²): 13,4 mm Messing, NE-Metalle, Bronze / Brass, non-ferrous metals, bronze (>350 N/mm²): 13,2 - 13,4 mm Gusseisen / Cast iron (<150 HB): 12,8 mm Gusseisen / Cast iron (150 - 200 HB): 13,0 - 13,2 mm
Mindestwandstärke: *Minimum wall thickness:*	R (min) (Leichtmetall / Light metal): 2,80 mm R (min) (Gusseisen / Cast iron): 4,20 mm R (min) (Kunststoff / Plastic): 3,50 mm
Minimale Bohrtiefe: *Minimum drilling depth:*	Durchgangsloch / through hole: 18,00 mm Sackloch / blind hole: 22,00 mm
Toleranz: *Tolerance:*	Produziert nach / produced acc. to: ISO 2768-m Innengewinde / Internal thread: ISO2/6H Außengewinde / External thread: Medium Tol.
Drehzahlrichtwert für Leichtmetalle: *Speed guide value for light metals:*	200-300 U/min
Maximales Eindrehmoment: *Maximum installation torque:*	40 Nm