

# KÄFIGSCHRAUBEN

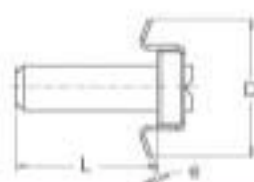
## Käfigschrauben: Serie V0820



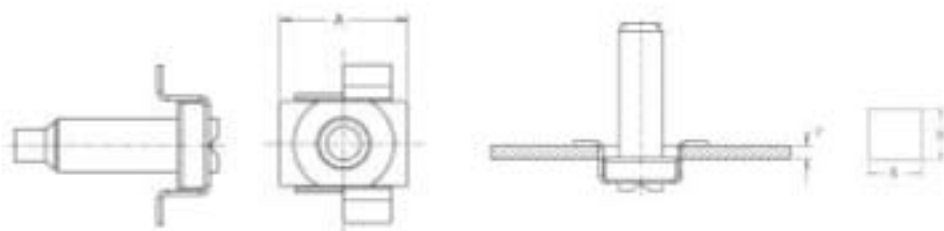
### Gebrauchsempfehlung:

Diese Schrauben werden im Handumdrehen bei der Endmontage von der Vorderseite des Aufnahmebleches aus eingebracht. Ihr Einbau nach dem Lackiervorgang vermeidet die Verschmutzung des Gewindes, die bei geschweißten oder gecrimpten Schrauben unweigerlich auftritt, Manuelle Montage möglich.

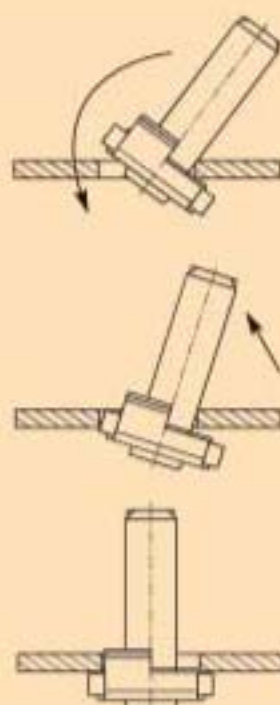
#### TYP 1: MIT GERADEM SCHAFT



#### TYP 2: MIT ZENTRIERSTIFT



### Montage-Empfehlung:



| SCHRAUBE | P = BLECHSTÄRKE | ART.-NR.        | A  | D    | L  | e   | TYP | N    | ANZUGSDREHMOMENT IN Nm (max.)** |
|----------|-----------------|-----------------|----|------|----|-----|-----|------|---------------------------------|
| M5       | 0,7 bis 1,6     | V 0825116 SJ8   | 11 | 16,5 | 16 | 0,4 | 1   | 9    | 3,2                             |
| M5       | 0,7 bis 1,6     | V 0825125 P SJ8 | 11 | 16,5 | 25 | 0,4 | 2   | 9    | 3,2                             |
| M6       | 0,7 bis 1,6     | V 0826116 SJ8   | 14 | 18   | 16 | 0,5 | 1   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 0,7 bis 1,6     | V 0826120 P SJ8 | 14 | 18,6 | 20 | 0,5 | 2   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 0,7 bis 1,6     | V 0826125 P SJ8 | 14 | 18,6 | 25 | 0,5 | 2   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 0,7 bis 1,6     | V 0826130 P SJ8 | 14 | 18,6 | 30 | 0,5 | 2   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 0,7 bis 1,6     | V 0826135 P SJ8 | 14 | 18,6 | 35 | 0,5 | 2   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 1,5 bis 2,2     | V 0826212 SJ8   | 14 | 18   | 12 | 0,5 | 1   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 1,5 bis 2,2     | V 0826216 SJ8   | 14 | 18   | 16 | 0,5 | 1   | 11   | 5,5                             |
| M6       | 1,5 bis 2,2     | V 0826220 P SJ8 | 14 | 18   | 20 | 0,5 | 2   | 11   | 5,5                             |
| M8       | 0,7 bis 1,6     | V 0828112 SJ8   | 16 | 21   | 12 | 0,5 | 1   | 13   | 13,4                            |
| M8       | 0,7 bis 1,6     | V 0828120 P SJ8 | 16 | 21   | 20 | 0,5 | 2   | 13   | 13,4                            |
| M8       | 0,7 bis 1,6     | V 0828125 P SJ8 | 16 | 21   | 25 | 0,5 | 2   | 13   | 13,4                            |
| M8       | 2 bis 2,1       | V 08282020 ▲    | 16 | 19,5 | 20 | 0,5 | 1   | 13   | 13,4                            |
| M8       | 1,5 bis 2,2     | V 0828225 P SJ8 | 16 | 19,5 | 25 | 0,5 | 2   | 13   | 13,4                            |
| M8       | 2,1 bis 2,8     | V 0828325 P ZP8 | 16 | 20,2 | 25 | 0,5 | 2   | 13,4 | 13,4                            |

\*\* Diese Werte wurden im Labor mit einem Schrauber (400 U/Min.) an einem Trägerblech aus gehärtetem Stahl mit Schrauben, Festigkeitsklassen 8.8 und 12.9 (ungeleitet und unverzinkt) erzielt.

- Schraube nebst Halterung in das Stanzloch einführen.
- Schraube an der Halterung einklappen.
- Schraube manuell oder mit Hilfe eines einfachen Werkzeugs am Aufnahmeblech befestigen.
- Nach dem Einbau haftet die Schraube selbstsichernd.

|                        | KÄFIG   | SCHRAUBE   |
|------------------------|---|--|
| WERKSTOFF              | Federstahl vergütet   | Stahl  |
| OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG | Tabelle siehe Umschlag mit Ausnahme von Artikel-Nr. "▲";<br>phosphatiert + lackiert | Tabelle siehe Umschlag mit Ausnahme von Artikel-Nr. "▲";<br>verzinkt + bichromatiert |
| FARBE                  | gelb  | gelb   |