



Bitte beachten Sie den angegebenen Längenausgleich in mm schon vor dem ersten Gewindegewindeschneiden. Dies vermeidet ein Überschreiten der Werte und somit Futter- und Gewindebohrer-Beschädigungen.



Artikel	Bereich	Einsatz	Längenausgleich in mm auf	
			Druck	Zug
	M 3 – M14	d= 19	7	7
	M 5 – M22	d= 31	12	12
	M14 – M36	d= 48	17,5	17,5