

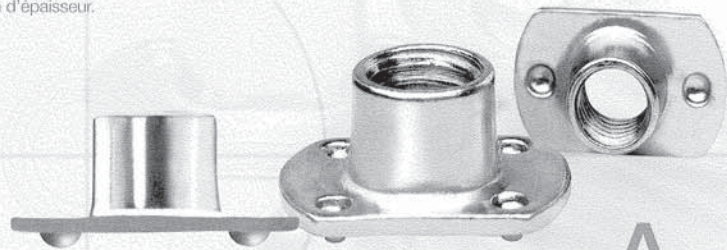
# Limbach® -Anschweißmutter

## “L” Weld-On Nuts - Ecrous à souder “L”

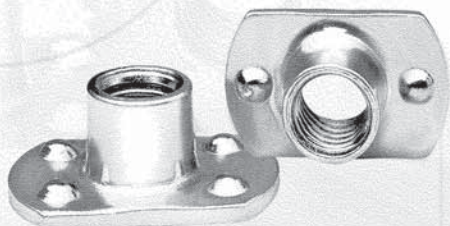
Hochfeste Verbindungselemente mit metrischem ISO-Gewinde  
M 4 - M 12 für Blechkonstruktionen von 0,5 bis 3,0 mm Dicke.

Highly tensile fasteners with ISO metric screw threads M 4 - M 12  
for sheet-metal constructions from 0,5 - 3,0 mm thickness.

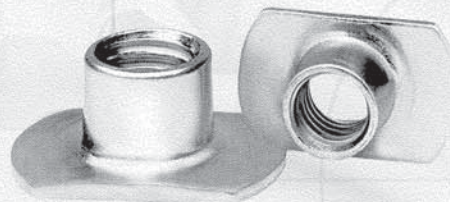
Éléments d'assemblage très résistants avec filet métrique  
ISO M 4 - M 12 pour constructions en tôle  
de 0,5 à 3,0 mm d'épaisseur.



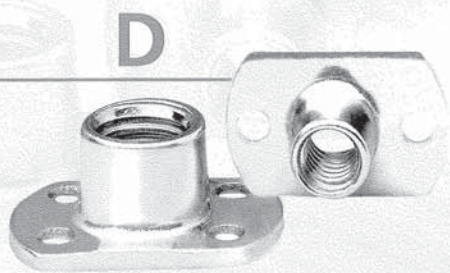
A



B

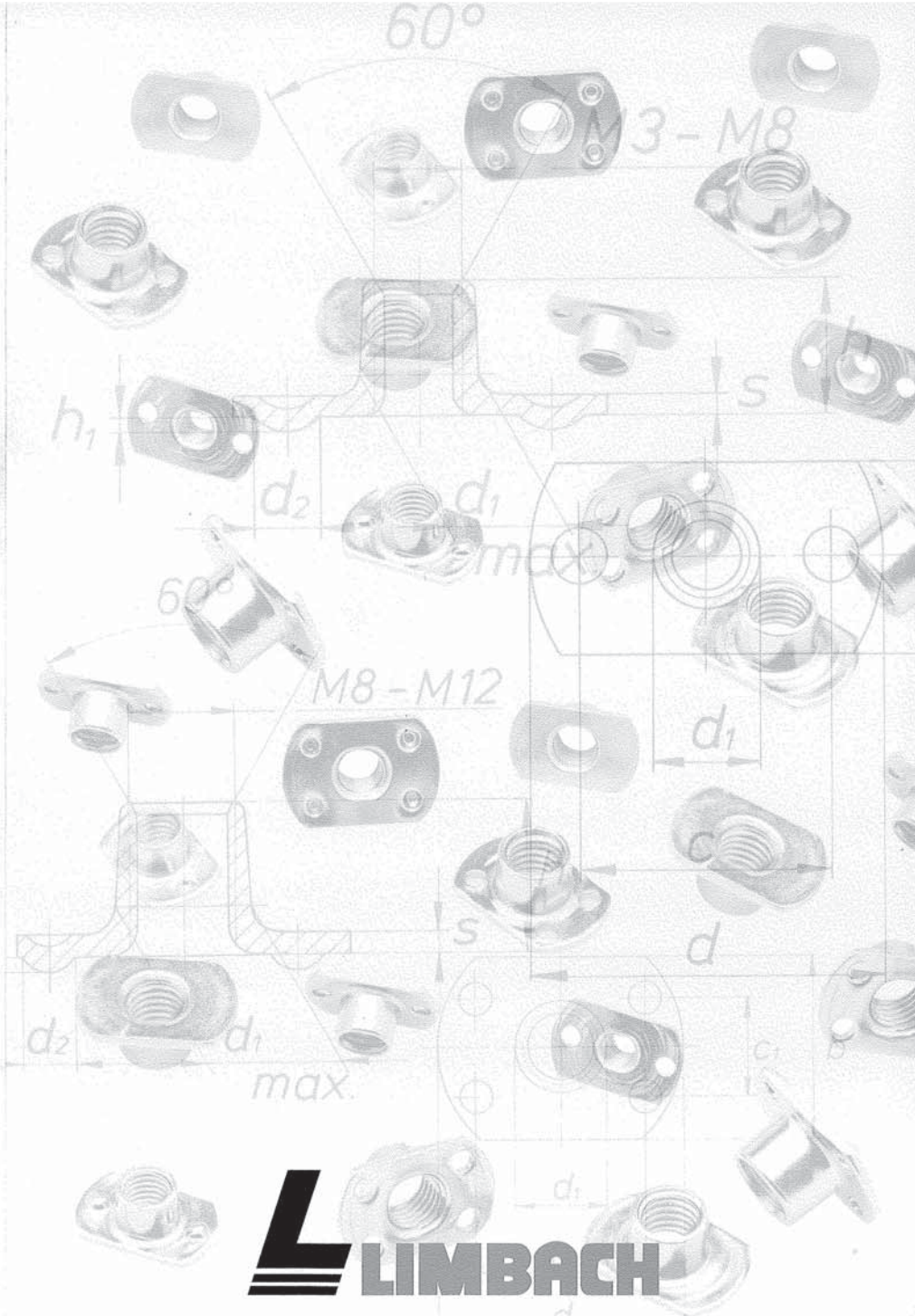


C



D

**L** LIMBACH



**L** LIMBACH

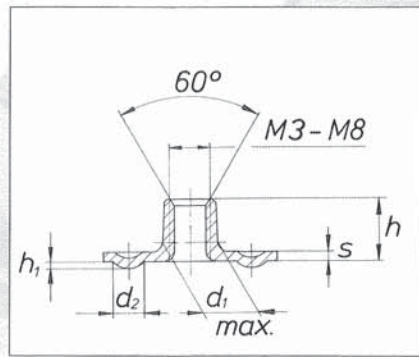
Karl Limbach & Cie. GmbH & Co.KG

Metallwarenfabrik • gegründet 1898

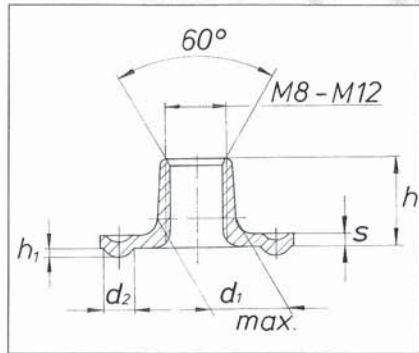
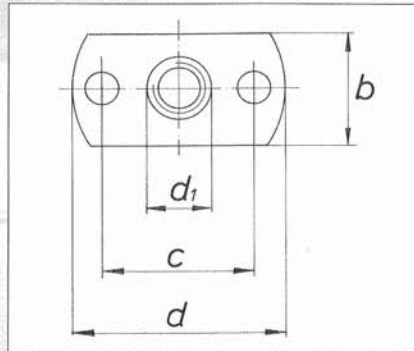
Postfach 19 03 65 • 42703 Solingen

Telefon (0212) 398-0 • Telefax (0212) 31 72 99

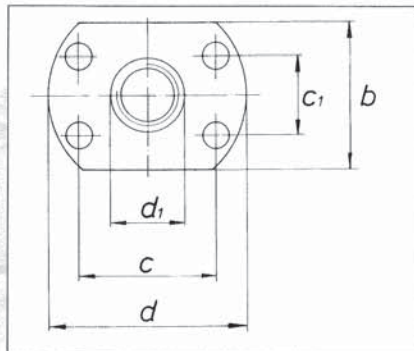
Internet: [www.limbach-cie.de](http://www.limbach-cie.de) • e-mail: [info@limbach-cie.de](mailto:info@limbach-cie.de)



M 4 - M 8



M 8 - M 12



Bei schweißtechnischen Fragen wenden Sie sich bitte an den Hersteller Ihrer Schweißanlage.  
If you have any welding-related questions, please contact the manufacturer of your welding equipment.  
Pour toute question relevant du soudage, veuillez vous adresser au fabricant de votre installation de soudage.



**Karl Limbach & Cie. GmbH & Co.KG**  
Metallwarenfabrik • gegründet 1898  
Postfach 19 03 65 • 42703 Solingen  
Telefon (0212) 398-0 • Telefax (0212) 31 72 99  
Internet: www.limbach-cie.de • e-mail: info@limbach-cie.de

“L”-Anschweißmutter · “L”-Weld-On Nut · Ecrou à souder “L”

Flansch-Ausführung / Flange Design / Version à bride

Art.-Nr. / No. Article

	A	B	C	D	*	M 3	M 4	M 5	M 6	M 6	M 8	M 8	M 10	M 12	Tol.
Schweißbuckel unten with high spots / avec boutons															
Schweißbuckel oben with high spots / avec boutons															
glatter Flansch smooth flange / bride lisse															
mit Bohrungen with borings / avec alésages															
Metrisches ISO-Gewinde ISO metric screw threads Filetages métriques ISO															
Muttern-Höhe / Height of nuts Hauteur d'écrous	h	5	6	7,5	7,5	8,5	8,5	10	10,5	12,5					
Flansch: Ø / Flange: Ø Bride: Ø	d	17	17	19	19	22	22	26	26	29					
Flansch-Breite / Width of flange Largeur de bride	b	9	9	11	11	14	14	18	18	20,5					
Materialdicke / Thickness of material Epaisseur de matière	s	0,9	0,9	1,2	1,2	1,45	1,45	1,8	1,9	2,2					
Gewindehals: Ø / Threadneck: Ø Collet d'écrou: Ø	d <sub>1</sub> max. d <sub>1</sub>	4,2 4,65	5,0 5,45	6,4 7,0	7,3 7,9	8,4 9,5	9,5 10,1	10,8 11,9	12,5 14,3						
Buckelabstand-Länge / Length-distance of high spots Distance des boutons en longueur	c	12	12	14	14	16	16	16	16	17					
Buckelabstand-Breite / Width-distance of high spots Distance des boutons en largeur	c <sub>1</sub>	x	x	x	x	x	x	10	10	13					
Buckel: Ø / High spots: Ø Bouton: Ø	d <sub>2</sub>	3	3	3,2	3,2	3,5	3,5	4	4	4,2					
Buckel-Höhe / Height of high spots Hauteur des boutons	h <sub>1</sub>	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,1	1,1	1,2					
Flanschbohrungen Ø / Flange borings Ø Alésages Ø		2,3	2,3	2,6	2,6	3,0	3,0	3,5	3,5	3,8					
Bohrung-Abstand: Länge Length-distance of borings Distance d'alésages en longueur	c	12	12	14	14	16	16	16	16	17					
Bohrung-Abstand: Breite Width-distance of borings Distance d'alésages en largeur	c <sub>1</sub>	x	x	x	x	x	x	10	10	13					
EN 20898-2: Festigkeitsklasse Property class / Classe de résistance		9	9	9	6	8	5	8	6	05					
Maximale Belastung (N) Belastung zum Flansch hin <sup>(1)</sup>		4500	7900	13000	13500	17200	21600	31800	39400	42200					
Maximale Belastung (N) Belastung vom Flansch weg <sup>(2)</sup>		3000	3500	6000	7000	10000	9000	18000	15000	25000					
Gewicht p. % Stück / Weight p. % pieces Poids par % pièces	Ø kg/kos.	1,2	1,3	2,4	2,5	4,3	4,1	7,6	8,1	12,1					

DIN 6930 m

<sup>(1)</sup> = Max. compressive load (towards the flange) - Charge (maximum) (vers la bride)  
<sup>(2)</sup> = Max. tension load (away from flange) - Charge (maximum) (en partant de la bride)

Werkstoff: Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen EN 10139 (DIN 1624)  
Material: Cold rolled uncoated low carbon narrow steel strip for cold forming EN 10139 (DIN 1624)  
Matière: Feuillards non revêtus laminés à froid en aciers doux pour formage à froid EN 10139 (DIN 1624)

\* M 3 auf Anfrage lieferbar / M 3 available on request / M 3 livrable sur demande