

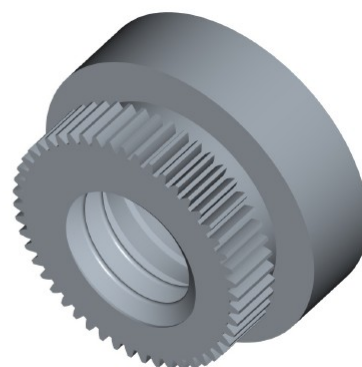
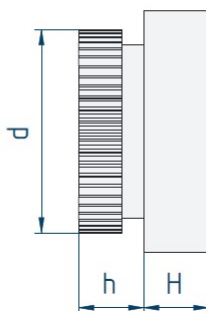
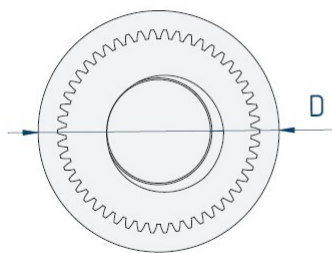
Einpressen / Self-clinching

Einpress-Gewindemutter Typ KE für Kunststoffe / Self-clinching nut for plastics

Typ HR-KF2 / HR-KFS2 / Type HR-KF2 / HR-KFS2

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



St.
verzinkt

VA
AISI 300

Gewindegröße thread size	h max.	Mindest- blechstärke min. sheet thickness	Lochdurch-messer im Blech hole size in sheet (+0,08)	d (±0.08)	D (±0.13)	H (±0.13)	Min. Randabstand min. dist. to edge
M2x0,4	1,53	1,53	3,7	4,19	5,56	1,5	4,2
M2,5x0,45	1,53	1,53	4,2	4,68	5,56	1,5	4,4
M3x0,5	1,53	1,53	4,2	4,68	5,56	1,5	4,4
M4x0,7	1,53	1,53	6,4	6,81	8,74	2	6,4
M5x0,8	1,53	1,53	6,9	7,37	9,53	3	7,1

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. / Specifications subject to change without notice.

Bolzen in Stahl verzinkt, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 60 HRB / Clinching tin-plated studs suitable for sheets with max. 60 HRB.

Bolzen aus VA, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 70 HRB. / Clinching stainless Steel studs suitable for sheets with max. 70 HRB.