

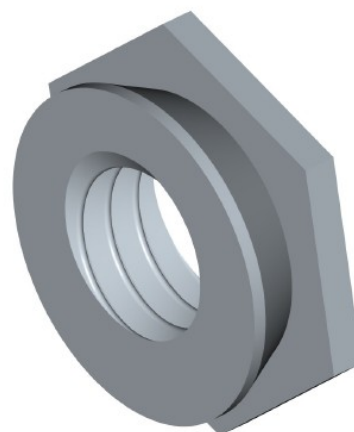
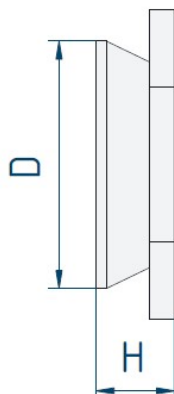
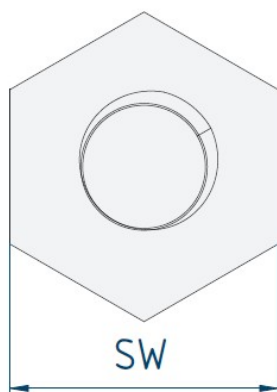
Einpressen / Self-clinching

Einpress-Gewindemutter flach / flat Self-clinching nut

Typ HR-F / HR-F

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



VA
AISI 300

Gewindegröße thread size	Code Blechstärke shank code	H max.	Mindest- blechstärke min. sheet thickness	Lochdurch-messer im Blech hole size in sheet (±0.08)	D max.	SW	Min. Randabstand min. dist. to edge
M2x0,4	1	1,53	1,5	4,40	4,35	4,8	6,0
	2	2,30	2,3				
M2,5x0,45	1	1,53	1,5	4,40	4,35	4,8	6,0
	2	2,30	2,3				
M3x0,5	1	1,53	1,5	4,40	4,35	4,8	6,0
	2	2,30	2,3				
M4x0,7	1	1,53	1,5	7,40	7,35	7,9	7,2
	2	2,30	2,3				
M5x0,8	1	1,53	1,5	7,90	7,88	8,7	8,0
	2	2,30	2,3				
M6x1	3	3,05	3,2	8,75	8,72	9,5	8,8
	4	3,84	4,0				
	5	4,63	4,7				

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

Geringfügige Maßtoleranzen sind fertigungsbedingt möglich und beeinträchtigen die bestimmungsgemäße Verwendung nicht. / Minor manufacturing-related dimensional tolerances may occur and do not affect the intended use of the product.

Muttern aus VA, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 70 HRB. / Clinching stainless steel nuts suitable for sheets with max. 70 HRB.