

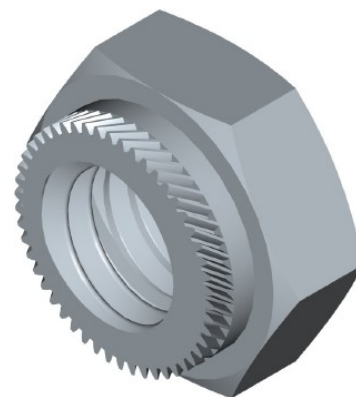
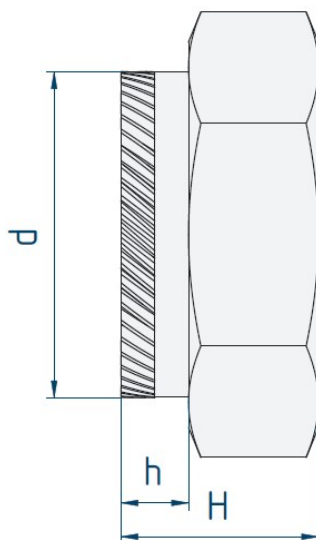
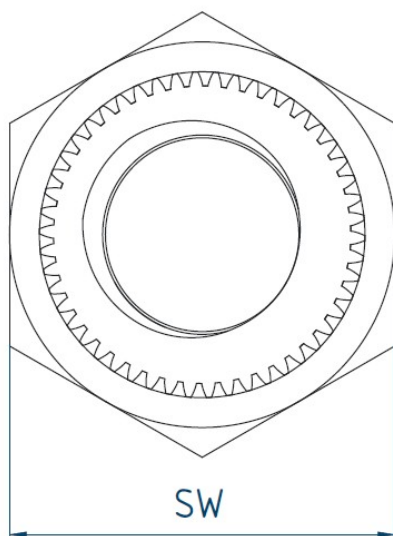
Einpressen / Self-clinching

Setzmutter Typ KSM / setting nut type KSM

Typ HR-KSM / Type HR-KSM

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



St. vz.

VA
AISI 300

Gewindegröße thread size	Code Blechstärke shank code	h	Mindest- blechstärke min. sheet thickness	Lochdurch-messer im Blech hole size in sheet	d	H	SW
M2x0,4*	1	0,9	1,0	4,5	4,7	3,0	5,5
M2,5x0,45*	1	0,9	1,0	4,5	4,7	3,0	5,5
M3x0,5	1	0,9	1,0	4,5	4,7	3,0	5,5
	2	1,4	1,5			3,0	
	3	1,8	2,0			3,0	
M4x0,7	1	0,9	1,0	5,5	5,5	3,2	7
	2	1,4	1,5			3,2	
	3	1,8	2,0			3,2	
M5x0,8	1	0,9	1,0	6,5	6,5	4,0	8
	2	1,4	1,5			4,0	
	3	1,8	2,0			4,0	
M6x1	1	0,9	1,0	8	8	5,0	10
	2	1,4	1,5			5,0	
	3	1,8	2,0			5,0	
M8x1,25*	3	1,8	2	10	10	6,5	13
M10x1,5*	3	1,8	2	12,5	12,5	8,0	15
M12x1,75*	3	1,8	2,0	14,85	14,5	9,0	17
	5	2,8	3,0			10,0	
M16x2*	4	2,4	3	18,5	18,8	13,0	22
M20x2,5*	6	3,8	4	23	23,4	16,0	27

(*) auf Anfrage / on request

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 in Stahl verzinkt, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 80 HRB. / Clinching zinc-plated nuts suitable for sheets with max. 80 HRB.

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