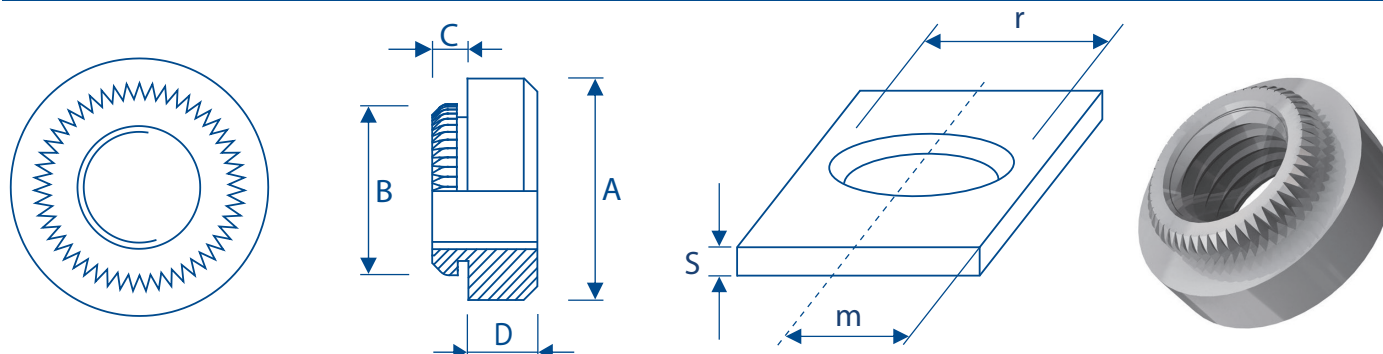


Nakrętki wciskane

do tworzyw sztucznych

Stal cynowana: T-KF2 | Stal nierdzewna : T-TKFSZ



Wymiary metryczne: T-KF2 | T-KFSZ

Gwint	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5
C max.	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53
B ±0.08	4.19	4.68	4.68	5.88	6.86	7.37
A ±0.13	5.56	5.56	5.56	7	8.74	9.53
D ±0.13	1.5	1.5	1.5	1.6	2	3
Minimalna grubość materiału [s]	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53
Średnica otworu [r] +0.08 - 0.00	3.73	4.22	4.22	5.5	6.40	6.90
Minimalny odstęp od krawędzi [m]	4.2	4.4	4.4	5.5	6.4	7.1

Dane techniczne: T-KF2 | T-KFSZ

Gwint	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5
Test w tworzywie sztucznym FR4 (o grubości)	1.5 mm	1.5 mm		1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm
Siła wciśnięcia (kN)	2.2	2.2		2.2	2.2	2.2
Wytrzymałość na skręcanie (Nm)	1.36	1.36		2.06	3.75	4.55
Siła wyciśnięcia detalu (N)	200	200		210	335	355

T-KF2: Zalecane do płytek drukowanych, poliwęglanów, aluminium oraz magnezu o twardości max. HRB 60

T-KFSZ: Zalecane do płytek drukowanych, poliwęglanów, aluminium oraz magnezu o twardości max. HRB 70

- ✓ Badania te były prowadzone w warunkach laboratoryjnych, dane te powinny być stosowane tylko jako dane pomocnicze.
- ✓ Wszystkie dane są poprawne, zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jednak Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - STEAM, nie może być pociągnięta do odpowiedzialności za jakiegokolwiek błąd lub pominięcia.
- ◆ Gwinty UNC/UNF dostępne na zapytanie.