

# Tulejki

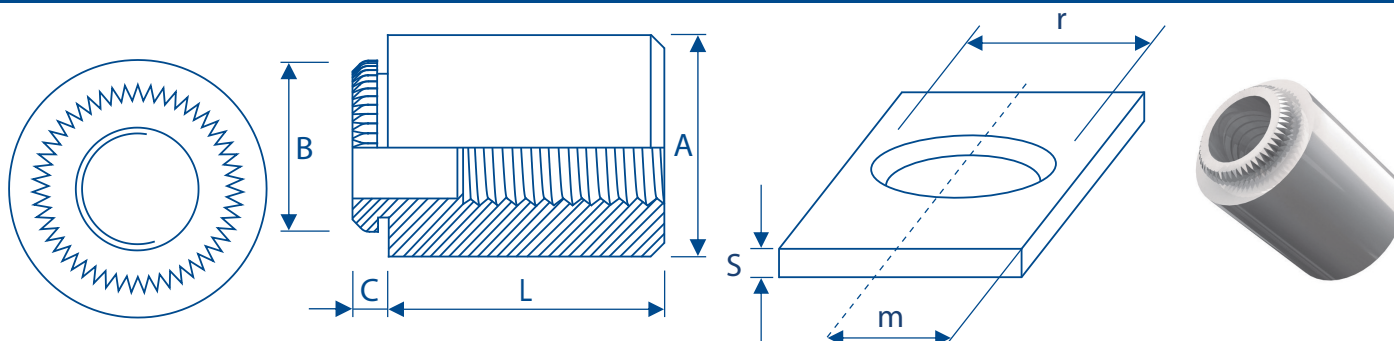
z gwintem i bez gwintu  
do tworzyw



STEAM

TECHNIKA ŁĄCZENIA

Stal cynowana: T-KFE | Stal nierdzewna : T-KFSE



Wymiary metryczne: T-KFE | T-KFSE

Gwint lub otwór przelotowy	M2, M2.5	M3	M4	3.6	4.2
C Max.	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53
B	4.68	4.68	6.75	5.87	6.86
A	5.56	5.56	8.74	7.14	8.74
Minimalna grubość materiału [s]	1.53	1.53	1.53	1.53	1.53
Średnica otworu [r] +0.08 -0.00	4.22	4.22	6.4	5.4	6.4
Minimalny odstęp od krawędzi [m]	4.4	4.4	6.4	5.5	7

Oznaczenie długości: [L] T-KFE | T-KFSE

Średnica otworu +0.10 -0.08	Gwint	Oznaczenie długości [L] ±0.13							
		3	4	5	6	8	10	12	14
3.6	M2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	M2.5	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4.2	M3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	M4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

☐ Inne długości na zapytanie.

Dane techniczne: T-KFE | T-KFSE

Gwint/średnica otworu	M2	M3	M4	3.6	4.2
Test w włóknie szklanym FR4 o grubości	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm
Siła wcisku [kN]	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Wytrzymałość na skręcanie [Nm]	1.36	1.36	3	-	-
Siła wyrrywająca [N]	290	290	400	330	420

**T-KF2:** Zalecane do płytek drukowanych i innych materiałów o twardości max. HRB 60

**T-KFS2:** Zalecane do płytek drukowanych i innych materiałów 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 oraz otwory w wymiarach calowych na zapytanie.