



Self-clinching
Types KF2, KFS2

Гайка запрессовочная
Тип KF2, KFS2





Гайка запрессовочная, для печатных плат/ Self-clinching broaching nuts, for mounting on PC boards.

Тип KF2, KFS2 / Types KF2, KFS2

Запрессовочная гайка тип KF2 и KFS2 имеют внутреннюю резьбу для монтажа на печатных платах. Установка на все типы печатных плат, а также на алюминиевые, акриловые, литые и поликарбонатные компоненты.

Тип KF2 – артикул 30280

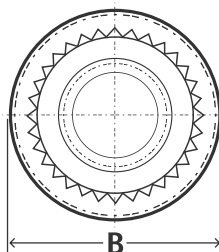
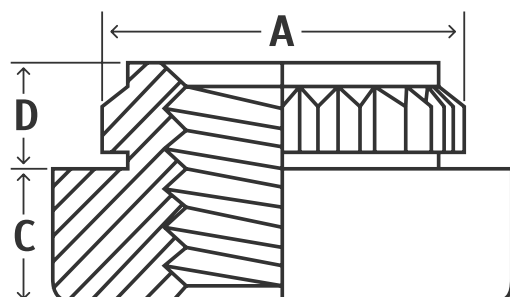
Материал – оцинкованная сталь.

Использование – для твердости листа до 80 HRB / 150 HB

Тип KFS2 – артикул 30270

Материал – нержавеющая сталь

Использование – для твердости листа до 70 HRB / 125 HB

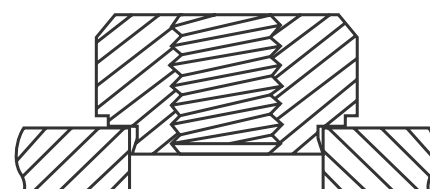


| Резьба | Наименование | Код | Наименование | Код | ST min | +0,08 mm -0,00 mm | A ± 0,08 mm | B ± 0,13 mm | C ± 0,13 mm | D max | K min |
|-----------|--------------|-----------|--------------|-----------|---------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------|----------|
| M2x0,40 | KF2-M2 | 302800200 | KFS2-M2 | 302700200 | 1,53 mm | 3,73 mm | 4,19 mm | 5,56 mm | 1,50 mm | 1,53 mm | 4,20 mm |
| M2,5x0,45 | KF2-M2,5 | 302802500 | KFS2-M2,5 | 302702500 | 1,53 mm | 4,22 mm | 4,68 mm | 5,56 mm | 1,50 mm | 1,53 mm | 4,40 mm |
| M3x0,50 | KF2-M3 | 302800300 | KFS2-M3 | 302700300 | 1,53 mm | 4,22 mm | 4,68 mm | 5,56 mm | 1,50 mm | 1,53 mm | 4,40 mm |
| M4x0,70 | KF2-M4 | 302800400 | KFS2-M4 | 302700400 | 1,53 mm | 6,40 mm | 6,86 mm | 8,74 mm | 2,00 mm | 1,53 mm | 6,40 mm |
| M5x0,80 | KF2-M5 | 302800500 | KFS2-M5 | 302700500 | 1,53 mm | 6,90 mm | 7,37 mm | 9,53 mm | 3,00 mm | 1,53 mm | 7,10 mm |

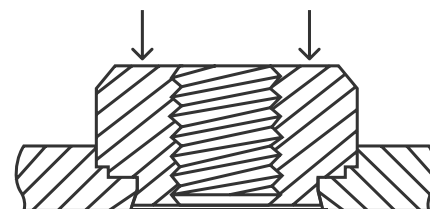
Установка и технические характеристики



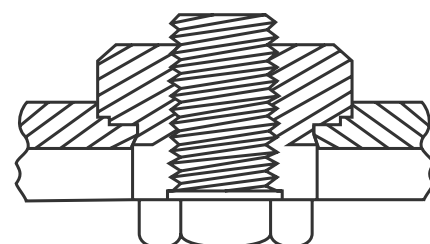
| Резьба | Установочное давление (кН) | Сила реакции на вылет (N) | Давление на скручивание (N-m) |
|-----------|----------------------------|---------------------------|-------------------------------|
| M2x0,40 | 2,2 | 265 | 0,65 |
| M2,5x0,45 | 2,2 | 290 | 1,35 |
| M3x0,50 | 2,2 | 290 | 1,70 |
| M4x0,70 | 2,2 | 420 | 3,40 |
| M5x0,80 | 2,9 | 440 | 4,50 |



Крепеж должен быть расположен в отверстии



Усилие на гайку должно прикладываться равномерно по плоскости ее головки по оси с листом



Винт для соединения должен быть ввинчен на противоположной стороне крепежной детали

Для заметок

