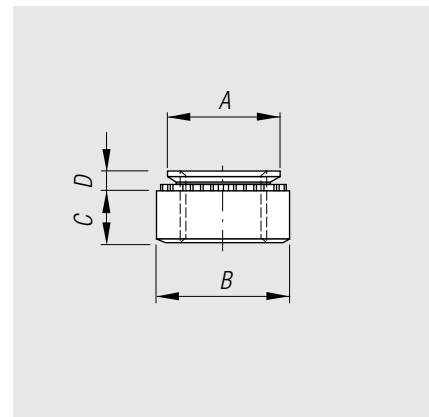
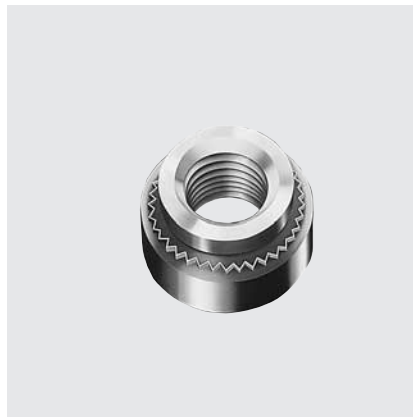


Captive® Einpressmutter für Metalle

Serie C: Stahl, verzinkt
Serie CS: Edelstahl

geeignet für Blechhärten
Serie C: bis HRB 80
Serie CS: bis HRB 70

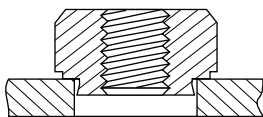


Gewinde	D		+0,08 -0,00 mm	A Max. mm	B ±0,25 mm	C ±0,25 Max.	Min. mm	Bezeichnung Stahl	Art.-Nr.	Bezeichnung Edelstahl	Art.-Nr.
	Max. mm	Min. mm									
M 2	0,76	0,8	4,25	4,22	6,3	1,5	4,8	C M2-0		CS M2-0	
	0,97	1,0						C M2-1	358 003	CS M2-1	
	1,37	1,4						C M2-2		CS M2-2	
	2,21	2,3						C M2-3		CS M2-3	
M 2,5	0,76	0,8	4,25	4,22	6,3	1,5	4,8	C M2,5-0	358 006	CS M2,5-0	
	0,97	1,0						C M2,5-1	358 007	CS M2,5-1	358 051
	1,37	1,4						C M2,5-2	358 008	CS M2,5-2	
	2,21	2,3						C M2,5-3		CS M2,5-3	
M 3	0,76	0,8	4,25	4,22	6,3	1,5	4,8	C M3-0	358 010	CS M3-0	358 060
	0,97	1,0						C M3-1	358 011	CS M3-1	358 061
	1,37	1,4						C M3-2	358 012	CS M3-2	358 062
	2,21	2,3						C M3-3		CS M3-3	
M 3,5	0,76	0,8	4,75	4,73	7,1	1,5	5,6	C M3,5-0	358 015	CS M3,5-0	
	0,97	1,0						C M3,5-1	358 016	CS M3,5-1	
	1,37	1,4						C M3,5-2	358 017	CS M3,5-2	
	2,21	2,3						C M3,5-3		CS M3,5-3	
M 4	0,76	0,8	5,4	5,38	7,9	2,0	6,9	C M4-0	358 020	CS M4-0	358 070
	0,97	1,0						C M4-1	358 021	CS M4-1	358 071
	1,37	1,4						C M4-2	358 022	CS M4-2	358 072
	2,21	2,3						C M4-3	358 023	CS M4-3	358 073
M 5	0,76	0,8	6,4	6,38	8,7	2,0	7,1	C M5-0	358 025	CS M5-0	
	0,97	1,0						C M5-1	358 026	CS M5-1	358 076
	1,37	1,4						C M5-2	358 027	CS M5-2	358 077
	2,21	2,3						C M5-3	358 028	CS M5-3	
M 6	1,37	1,4	8,75	8,72	11,05	4,08	8,6	C M6-1	358 030	CS M6-1	358 080
	2,21	2,3						C M6-2	358 031	CS M6-2	358 081
	3,05	3,2						C M6-3	358 032	CS M6-3	358 082
M 8	1,37	1,4	10,5	10,44	12,65	5,47	9,7	C M8-1	358 035	CS M8-1	358 090
	2,21	2,3						C M8-2	358 036	CS M8-2	358 083
	3,05	3,2						C M8-3		CS M8-3	
M 10	2,21	2,3	14,0	13,94	17,35	7,48	13,5	C M10-1	358 040	CS M10-1	
	3,05	3,2						C M10-2		CS M10-2	
	6,00	6,4						C M10-3		CS M10-3	

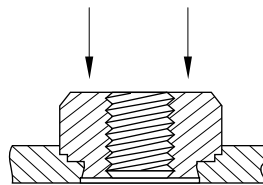
Technische Daten

Gewinde	Schaft-Code	Aufnahme-Werkstoff					
		Stahl			Aluminium (H34)		
		Einpress- druck kN	Ausdrückkraft N	Verdreh- festigkeit Nm	Einpress- druck kN	Ausdrückkraft N	Verdreh- festigkeit Nm
M 2 M 2,5 M 3	-0	11,2-15,6	470	2,1	6,7-8,9	280	0,9
	-1		550			400	1,1
	-2		935			750	1,4
	-3		1025			890	1,4
M 3,5	-0	13,4-26,7	480	1,8	11,2-13,4	280	1,8
	-1		570	1,8		470	1,9
	-2		935	2,3		840	2,5
	-3		1150	2,5		1000	2,8
M 4	-0	18-27	490	2,9	11,2-13,4	300	2,3
	-1		645	2,95		470	2,6
	-2		1020	4,2		845	4,0
	-3		1250	4,2		1120	4,0
M 5	-0	18-38	530	3,6	11,2-15,6	300	3,0
	-1		800	3,6		480	3,6
	-2		1110	6,0		890	4,7
	-3		1310	6,0		1225	5,7
M 6	-1	27-36	1645	11,8	18-32	1400	11,8
	-2						
	-3						
M 8	-1	27-36	1870	26,0	18-32	1495	23,7
	-2						
	-3						
M 10	-1	32-50	3270	36,2	22-36	1870	32,7
	-2						
	-3						

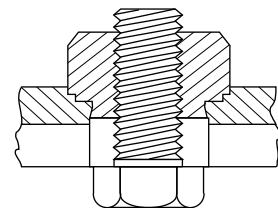
Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden



Mutter muß rechtwinklig aufgesetzt werden.



Einpress-Druck wird auf den Kopf der Mutter ausgeübt.

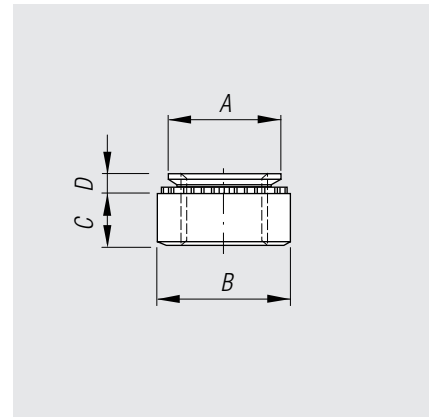
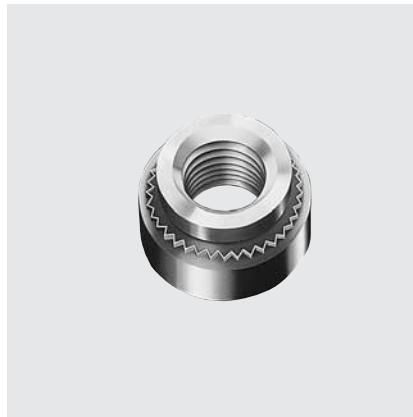


Verschraubung (Befestigung) erfolgt von der Gegenseite des Mutterkopfes.

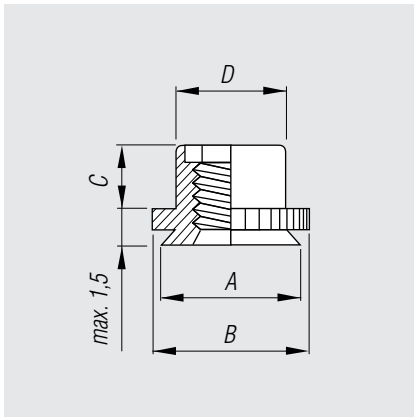
Captive® Einpressmutter für Metalle

Serie CA: Aluminium

geeignet für Blechhärten bis HRB 50



Gewinde	D		+0,08 -0,00 mm	A Max. mm	B ±0,25 mm	C ±0,25 mm	Min. mm	Bezeichnung	Art.-Nr.
	Max. mm	Min. mm							
M 2	0,97	1,0	4,25	4,22	6,3	1,5	4,8	CA M2-1	
	1,37	1,4						CA M2-2	
M 3	0,97	1,0	4,75	4,73	6,3	2,0	5,6	CA M3-1	
	1,37	1,4						CA M3-2	
M 3,5	0,97	1,0	5,4	5,38	7,1	2,0	6,9	CA M3,5-1	
	1,37	1,4						CA M3,5-2	
M 4	0,97	1,0	6,0	5,97	7,9	3,0	7,1	CA M4-1	
	1,37	1,4						CA M4-2	358 727
M 5	0,97	1,0	7,5	7,47	9,5	3,8	7,9	CA M5-1	
	1,37	1,4						CA M5-2	358 729
M 6	1,37	1,4	8,75	8,72	11,1	4,1	8,6	CA M6-1	
	2,21	2,3						CA M6-2	358 731






Captive® Einpressmutter für Metalle

selbstsichernd

Serie CPL: Stahl, verzinkt
Serie CPLC: Edelstahl

geeignet für Blechhärten bis HRB 70

Gewinde	 Min. mm	 +0,08 -0,00 mm	A	B	C	D	 Min. mm	Bezeichnung	Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.
			Max. mm	Max. mm	Max. mm	Max. mm		Stahl	Edelstahl		
M 3	1,5-1,78	6,0	5,97	7,1	3,6	5,5	4,3	CPL M3	358 770	CPLC M3	358 773
M 4	1,5-1,78	7,5	7,47	8,6	4,2	7,0	5,6	CPL M4		CPLC M4	
M 5	1,5-1,78	8,0	7,97	8,9	4,5	7,5	6,4	CPL M5		CPLC M5	

Technische Daten

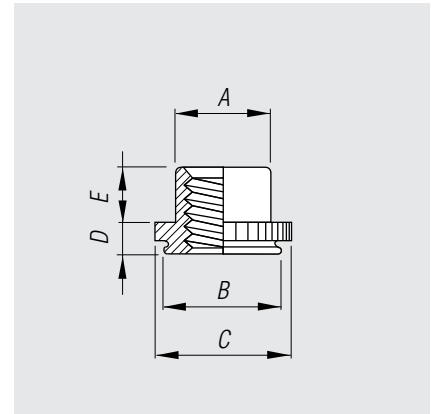
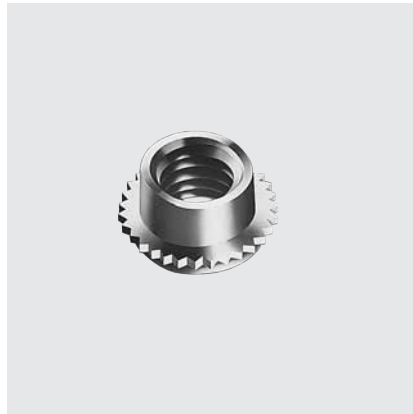
Gewinde	1,5 mm Stahl ¹			1,2 mm Stahl ¹		
	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	Verdrehfestigkeit Nm	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	Verdrehfestigkeit Nm
M 3	13,34	1156	2,2	13,34	1000	2,2
M 4	13,34	1290	6,7	13,34	1200	6,7
M 5	13,34	1557	7,9	13,34	1380	7,9
Gewinde	1,5 mm Aluminium ¹ (H34)			1,0 mm Aluminium ¹ (H34)		
	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	Verdrehfestigkeit Nm	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	Verdrehfestigkeit Nm
M 3	8,90	1000	2,2	6,67	710	2,2
M 4	8,90	1290	6,7	6,67	800	3,1
M 5	8,90	1330	7,9	6,67	800	4,5

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden
¹Aufnahme-Werkstoff

Captive® Einpressmutter für Metalle

Serie CFE, CFEO: selbstsichernd
Serie CFEX, CFEOX: nicht sichernd,
Edelstahl

geeignet für Blechhärten bis HRB 70

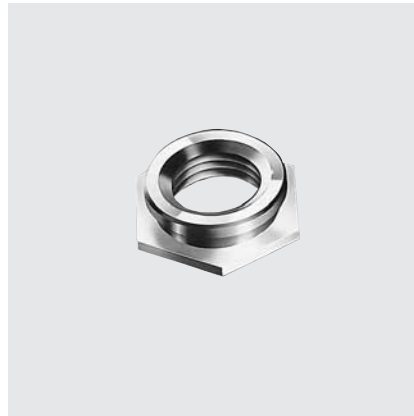
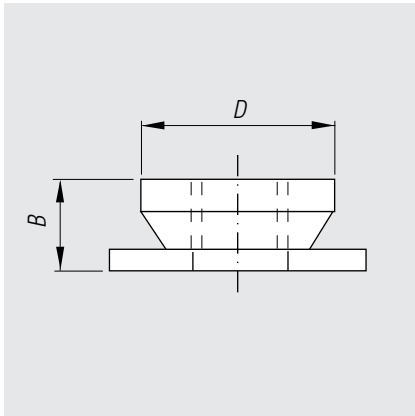


Ge- winde	D		+ 0,08 - 0,00 mm	A Max. mm	E ± 0,4 - 0,0 mm	B Max. mm	C ± 0,13 mm	Min. mm	Bezeichnung selbst- sichernd	Art.-Nr.	Bezeichnung nicht sichernd	Art.-Nr.
	Max. mm	Min. mm										
M 3	1,02	1,02	4,4	3,96	1,90	4,34	4,88	3,6	CFEO M3	358 613	CFEOX M3	358 633
	1,53	1,53							CFE M3	358 603	CFEX M3	358 623
M 4	1,02	1,02	7,4	5,23	2,55	7,34	8,17	5,2	CFEO M4		CFEOX M4	358 634
	1,53	1,53							CFE M4	358 604	CFEX M4	
M 5	1,02	1,02	7,4	6,48	3,05	7,34	8,17	5,2	CFEO M5		CFEOX M5	
	1,53	1,53							CFE M5		CFEX M5	
M 6	1,53	1,53	8,75	7,72	3,30	8,71	9,74	7,1	CFE M6		CFEX M6	

Technische Daten

Ge- winde	Material- dicke mm	Aufnahme-Werkstoff						Serie
		Stahl			Aluminium (H34)			
		Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm	Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm	
M 3	1,0	6,7	800	2,0	4,0	450	2,0	CFEO, CFEOX
	1,5	6,7	1200	2,4	4,0	750	2,4	CFE, CFEX
M 4	1,0	11,1	1300	6,0	7,0	750	5,3	CFEO, CFEOX
	1,5	11,1	2000	8,0	7,0	1100	8,0	CFE, CFEX
M 5	1,0	12,0	1300	6,0	7,0	900	5,3	CFEO, CFEOX
	1,5	12,0	2000	8,0	7,0	1100	8,0	CFE, CFEX
M 6	1,5	15,6	2100	16,0	9,0	1300	14,6	CFE, CFEX

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden



Captive® Einpressmutter für Metalle

Serie CFL: Edelstahl

Für oberflächenbündige Montage

Geeignet für Blechhärten bis HRB 70

Gewinde	D Max. mm	 Min. mm	 +0,08 -0,00 mm	SW Nom. mm	B Max. mm	 Min. mm	Bezeichnung	Art.-Nr.
M2	4,34	1,5	4,4	4,8	1,5	6,0	CFL M2-1	358 501
M 2,5	4,34	1,5	4,4	4,8	1,5	6,0	CFL M2,5-1	358 502
M 3	4,34	1,5	4,4	4,8	1,5	6,0	CFL M3-1	358 506
		2,3			2,3		CFL M3-2	358 507
M 3,5	5,35	1,5	5,4	6,4	1,5	6,5	CFL M3,5-1	
		2,3			2,3		CFL M3,5-2	
M 4	7,34	1,5	7,4	7,94	1,5	7,2	CFL M4-1	358 511
		2,3			2,3		CFL M4-2	358 512
M 5	7,87	1,5	7,9	8,73	1,5	8,0	CFL M5-1	358 516
		2,3			2,3		CFL M5-2	358 517
M 6	8,71	3,2	8,75	9,53	3,1	8,8	CFL M6-3	358 518
		4,0			3,9		CFL M6-4	
		4,75			4,7		CFL M6-5	

Technische Daten

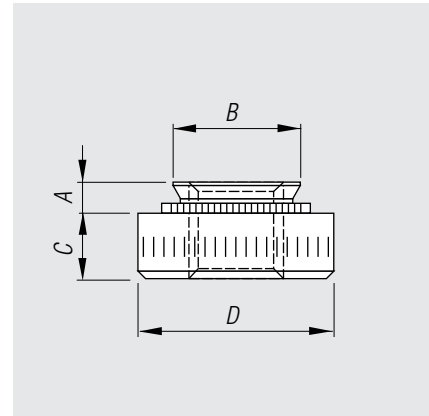
Gewinde	Max. Anzugsdreh- moment Nm	Aufnahme-Werkstoff				Bezeichnung
		Stahl		Aluminium		
		Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft N	
M 3	0,3	10	0,9	8	0,8	CFL M3-1
M 3,5	0,4	12	1,0	9	0,9	CFL M3,5-1
M 4	0,5	15	1,1	10	1,0	CFL M4-1
M 5	0,8	18	1,1	12	1,1	CFL M5-1
M 6	3,7	20	3,7	15	2,8	CFL M6-3

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden

Captive® Einpressmutter für Edelstahl

Serie CFSP: Edelstahl

Geeignet für Blechhärten bis HRB 88

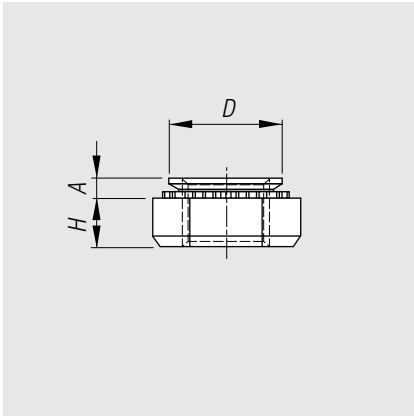


Gewinde	A		+0,08 -0,00 mm	B Max. mm	C ±0,25 mm	D ±0,25 mm	Min. mm	Bezeichnung	Art.-Nr.
	Max. mm	Min. mm							
M 3	0,76	0,8-1,0	4,25	4,22	1,5	6,3	4,8	CFSP M3-0	
	0,97	1,0						CFSP M3-1	
	1,37	1,4						CFSP M3-2	
M 4	0,76	0,8-1,0	5,4	5,38	2	7,9	6,9	CFSP M4-0	
	0,97	1,0						CFSP M4-1	
	1,37	1,4						CFSP M4-2	
M 5	0,76	0,8-1,0	6,4	6,38	2	8,7	7,1	CFSP M5-0	
	0,97	1,0						CFSP M5-1	
	1,37	1,4						CFSP M5-2	
M 6	1,37	1,4	8,75	8,72	4,1	11,1	8,6	CFSP M6-1	358 799

Technische Daten

Gewinde	Schaft-Code	Einpressdruck kN	Ausdrückkraft	Verdrehfestigkeit
			N	Nm
M 3	-0	13 – 22	590	1,46
	-1		690	1,7
	-2		1250	2,03
M 4	-0	22 – 31	610	2,9
	-1		800	4,0
	-2		1560	5,1
M 5	-0	26 – 40	660	3,6
	-1		1000	4,5
	-2		1760	6,8
M 6	-1	40 – 48	2200	17,0

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden



Captive® Einpressmuttern KAL für Metalle

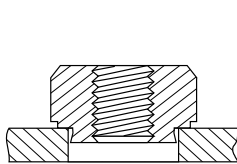
Serie CKN: Stahl, verzinkt
geeignet für Blechhärten bis HRB 80

Gewinde	D Max. mm	SW -0,2 mm	Ecken- maß C ±0,25 mm	H ±0,25 mm	A Max. mm	Min. mm		+0,003 -0,000 mm	Min. mm	Bezeichnung Stahl	Art.-Nr.
M 3	4,45	5,5	6,4	2,0	1,0	1,0	4,5	4,5	CKN M3-1	358 760	
					1,4	1,4			CKN M3-2	358 761	
M 4	5,45	7,0	8,1	2,2	1,0	1,0	5,5	5,5	CKN M4-1	358 762	
					1,4	1,4			CKN M4-2	358 763	
M 5	6,45	8,0	9,2	3,0	1,0	1,0	6,5	6,5	CKN M5-1	358 764	
					1,4	1,4			CKN M5-2	358 765	
M 6	7,95	10,0	11,5	4,0	1,0	1,0	8,0	8,0	CKN M6-1	358 766	
					1,4	1,4			CKN M6-2	358 767	
M 8	9,95	13,0	15,0	4,5	1,4	1,4	10,0	10,0	CKN M8-2	358 768	
					2,0	2,0			CKN M8-3	358 769	

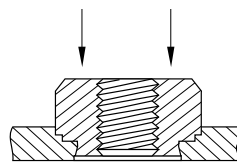
Technische Daten

Gewinde	Schaft	Materialstärke min. mm	Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm
M 3	-1	1,0	13	800	2,5
M 4	-1	1,0	14	800	3,0
M 5	-1	1,0	14	800	6,0
M 6	-1	1,0	17	850	15,0
M 8	-2	1,6	22	2000	25,0

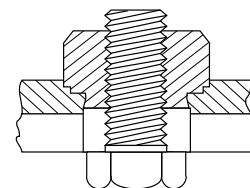
Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden



Mutter muß rechtwinklig aufgesetzt werden.



Einpress-Druck wird auf den Kopf der Mutter ausgeübt.



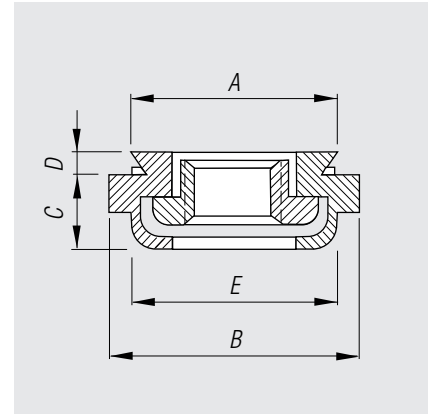
Verschraubung (Befestigung) erfolgt von der Gegenseite des Mutterkopfes.

Captive® Einpressmutter für Metalle

Serie CFAS: Stahl, verzinkt
Serie CFAC: Edelstahl

Einpressmutter mit beweglichem
Gewindeteil zum Ausgleich von
Montage-Toleranzen: 0,4 mm in alle
Richtungen, 0,8 mm total.

Geeignet für Blechhärten bis HRB 70

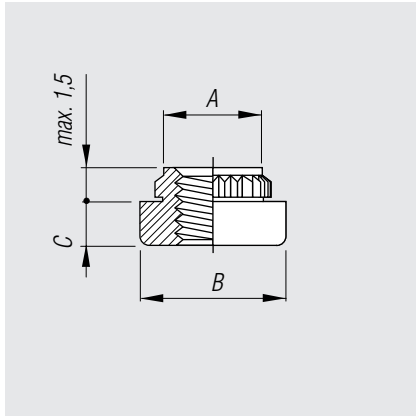


Ge- winde mm	D		+ 0,08 - 0,00 mm	A Max. mm	E Max. mm	B ± 0,381 mm	C		Bezeichnung Stahl	Art.-Nr.	Bezeichnung Edelstahl	Art.-Nr.
	Max mm	Min. mm					Max. mm	Min. mm				
M 3	0,97	1,0	7,4	7,34	7,4	9,1	3,3	7,6	CFAS M3-1	358 701	CFAC M3-1	358 708
	1,37	1,4							CFAS M3-2	358 702	CFAC M3-2	358 709
M 4	0,97	1,0	9,4	9,32	9,4	11,2	3,3	8,6	CFAS M4-1	358 703	CFAC M4-1	
	1,37	1,4							CFAS M4-2	358 704	CFAC M4-2	
M 5	0,97	1,0	10,3	10,29	10,3	11,9	4,3	9,0	CFAS M5-1		CFAC M5-1	
	1,37	1,4							CFAS M5-2		CFAC M5-2	
M 6	1,37	1,0	13,1	13,06	13,1	15,3	5,3	11,0	CFAS M6-2		CFAC M6-2	

Technische Daten

Ge- winde	Schaft- Code	Aufnahme-Werkstoff								
		Stahl			Aluminium (T3)			Aluminium (H34)		
		Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm	Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm	Einpress- druck kN	Ausdrück- kraft N	Verdreh- festigkeit Nm
M 3	1	13	1330	9	13	970	7	7	950	9
	2	14	1330	17	14	1000	17	9	1000	17
M 4	1	14	1330	17	14	1050	12	9	1100	17
	2	15	1780	22	15	1330	17	10	1178	22
M 5	1	15	1780	17	15	1330	17	10	1330	17
	2	16	2000	22	16	1550	22	11	1550	22
M 6	2	23	2220	36	23	1330	36	14	1780	36

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden



Captive® Einpressmuttern für Kunststoffe

Printplatten, Fiberglas, Acryl

Serie CKF2: Stahl, elektrolytisch
verzinkt

Serie CKFS2: Edelstahl

Gewinde	A ±0,08 mm	B ±0,13 mm	C ±0,13 mm	 +0,08 -0,00 mm	 Min. mm	Bezeichnung	Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.
						Stahl		Edelstahl	
M 2,5	4,68	5,56	1,5	4,2	4,5	CKF2 M2,5	358 551	CKFS2 M2,5	
M 3	4,68	5,56	1,5	4,2	4,5	CKF2 M3	358 561	CKFS2 M3	358 593
M 4	6,81	8,74	2,0	6,4	6,4	CKF2 M4	358 571	CKFS2 M4	358 594
M 5	7,37	9,53	3,0	6,9	7,1	CKF2 M5	358 572	CKFS2 M5	358 595

Technische Daten

Gewinde	Einpressdruck	Ausdrückkraft	Verdrehfestigkeit
	kN	N	Nm
M 2,5	2,22	200	1,35
M 3	2,22	200	1,35
M 4	2,22	330	3,73
M 5	2,90	350	4,52

Richtwerte - die genauen Werte müssen am Original-Bauteil ermittelt werden