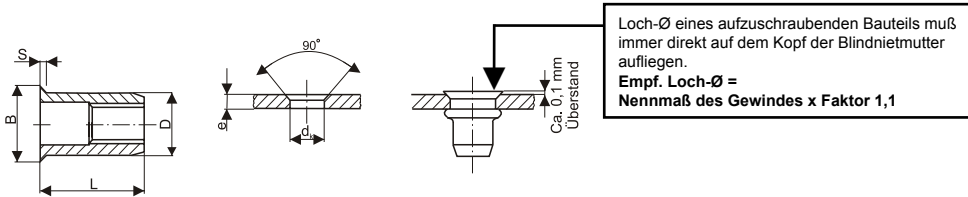


Typ 210-MKS

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Rändelung unter dem Kopf für erhöhten Festsitz

Werkstoff: Stahl
verzinkt und chromatiert
(andere Oberflächenbeschichtungen möglich, bitte anfragen)



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d _k ¹⁾	D	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,0	4,9	8,0	1,5	9,5	M3-210-MKS-300
	3,0 - 4,0					10,5	M3-210-MKS-400
M4	1,7 - 3,5	6,0	5,9	9,0	1,5	11,0	M4-210-MKS-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-210-MKS-500
M5	1,5 - 3,5	7,0	6,9	10,0	1,5	12,5	M5-210-MKS-350
	1,7 - 4,0					13,0	M5-210-MKS-400
	4,0 - 6,0					15,0	M5-210-MKS-600
M6*	1,2 - 3,0	9,0	8,9	11,0	1,0	14,0	M6-210-MKS-301
	1,5 - 4,5					15,5	M6-210-MKS-451
	3,5 - 6,0					17,0	M6-210-MKS-601
	5,0 - 7,5					17,0	M6-210-MKS-751
M6	1,7 - 4,0	9,0	8,9	12,0	1,5	15,0	M6-210-MKS-400
	1,7 - 4,5					17,0	M6-210-MKS-450
	4,5 - 6,0					19,0	M6-210-MKS-600
M8*	1,2 - 3,0	11,0	10,9	13,0	1,0	16,0	M8-210-MKS-301
	2,0 - 4,5					17,5	M8-210-MKS-451
	3,5 - 6,0					19,0	M8-210-MKS-601
	5,0 - 7,5					20,5	M8-210-MKS-751
M8	1,7 - 4,0	11,0	10,9	14,0	1,5	16,5	M8-210-MKS-400
	1,5 - 4,5					18,5	M8-210-MKS-450
	4,0 - 6,0					19,0	M8-210-MKS-600
	3,5 - 6,5					21,0	M8-210-MKS-650
	6,0 - 9,0					24,0	M8-210-MKS-900
M10	1,7 - 4,0	12,0	11,9	15,0	1,5	18,0	M10-210-MKS-400
	4,0 - 6,0					20,5	M10-210-MKS-600
M10*	1,8 - 4,0	13,0	12,9	15,7	1,6	22,0	M10-210-MKS-403
	4,0 - 6,5					25,0	M10-210-MKS-653
	6,0 - 9,0					28,0	M10-210-MKS-903
M12*	2,1 - 4,5	16,1	16,0	19,0	1,9	26,0	M12-210-MKS-451
	4,0 - 7,5					29,0	M12-210-MKS-751
	7,0 - 10,5					32,0	M12-210-MKS-1051

* Ohne Kopfrändelung

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: d_k = D + 0,1

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht

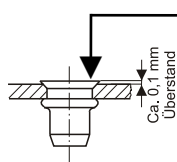
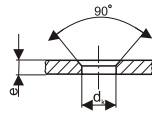
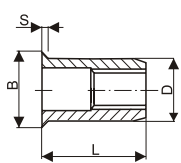
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 210-MKE

SENKKOPF

Rundschaft, offen

Werkstoff: Edelstahl



Loch-Ø eines aufzuschraubenden Bauteils muß immer direkt auf dem Kopf der Blindnietmutter aufliegen.
Empf. Loch-Ø =
Nennmaß des Gewindes x Faktor 1,1

Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser $d_k^{1)}$	D	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,0	4,9	8,0	1,5	11,5	M3-210-MKE-300
	3,0 - 4,0					12,5	M3-210-MKE-400
M4	1,7 - 3,5	6,0	5,9	9,0	1,5	11,5	M4-210-MKE-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-210-MKE-500
M5	1,7 - 3,5	7,0	6,9	10,0	1,5	12,5	M5-210-MKE-350
	2,0 - 4,0					13,0	M5-210-MKE-400
	4,0 - 6,0					15,0	M5-210-MKE-600
M6	1,2 - 3,0	9,0	8,9	11,0	1,0	14,0	M6-210-MKE-300
	1,5 - 4,5					15,5	M6-210-MKE-451
	3,5 - 6,0					17,0	M6-210-MKE-600
	5,0 - 7,5					17,0	M6-210-MKE-750
M6	1,7 - 4,5	9,0	8,9	12,0	1,5	17,0	M6-210-MKE-450
	4,5 - 6,5					19,0	M6-210-MKE-651
M8	1,2 - 3,0	11,0	10,9	13,0	1,0	16,0	M8-210-MKE-300
	2,0 - 4,5					17,5	M8-210-MKE-450
	3,5 - 6,0					19,0	M8-210-MKE-600
	5,0 - 7,5					20,5	M8-210-MKE-750
M8	1,7 - 4,5	11,0	10,9	13,7	1,5	18,5	M8-210-MKE-451
	4,5 - 6,5					21,0	M8-210-MKE-651
	6,0 - 9,0					24,0	M8-210-MKE-901
M10	1,7 - 4,0	12,0	11,9	15,0	1,5	18,0	M10-210-MKE-400
	3,5 - 6,0					20,0	M10-210-MKE-600
M10	1,8 - 4,0	13,0	12,9	15,7	1,6	22,0	M10-210-MKE-403
	4,0 - 6,5					25,0	M10-210-MKE-653
	6,0 - 9,0					28,0	M10-210-MKE-903

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: $d_k = D + 0,1$

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht

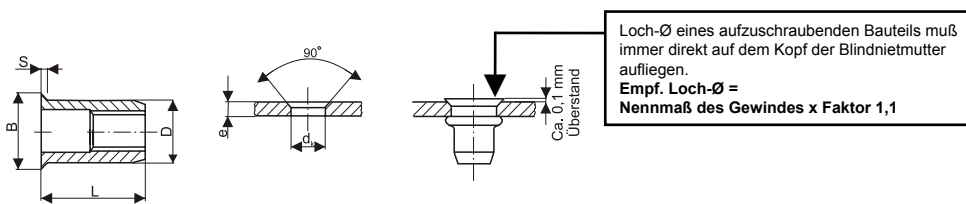
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 210-MDS

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Rändelung unter dem Kopf für erhöhten Festsitz

Werkstoff: Stahl
verzinkt und chromatiert
(andere Oberflächenbeschichtungen möglich, bitte anfragen)



Gewinde- bezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungs- durchmesser $d_k^{1)}$	D	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M2,5	0,8 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	7,0	M2,5-210-MDS-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,8	M3-210-MDS-170
	1,1 - 2,3					8,4	M3-210-MDS-230
	1,8 - 3,0					9,0	M3-210-MDS-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	10,2	M4-210-MDS-210
	1,5 - 3,0					11,1	M4-210-MDS-300
	2,5 - 3,7					11,8	M4-210-MDS-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	11,8	M5-210-MDS-250
	2,0 - 3,5					12,8	M5-210-MDS-350
	3,0 - 4,5					13,8	M5-210-MDS-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	14,3	M6-210-MDS-250
	2,0 - 3,5					15,3	M6-210-MDS-350
	3,0 - 4,5					16,3	M6-210-MDS-450
	4,0 - 5,5					17,3	M6-210-MDS-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,8	M8-210-MDS-300
	2,5 - 4,2					17,0	M8-210-MDS-420
	3,5 - 5,0					17,8	M8-210-MDS-500
	4,5 - 6,5					19,3	M8-210-MDS-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	21,4	M10-210-MDS-403
	3,5 - 5,5					22,9	M10-210-MDS-553
	5,0 - 7,0					24,4	M10-210-MDS-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	24,3	M12-210-MDS-420
	4,0 - 6,0					26,1	M12-210-MDS-600
	6,0 - 7,6					27,7	M12-210-MDS-760
	7,5 - 9,2					29,3	M12-210-MDS-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	28,7	M14-210-MDS-500
	5,0 - 7,0					30,6	M14-210-MDS-700
	7,0 - 9,0					32,6	M14-210-MDS-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	30,4	M16-210-MDS-570
	5,5 - 8,2					32,9	M16-210-MDS-820
	8,0 - 11,0					35,7	M16-210-MDS-1100

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: $d_k = D + 0,1$

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht

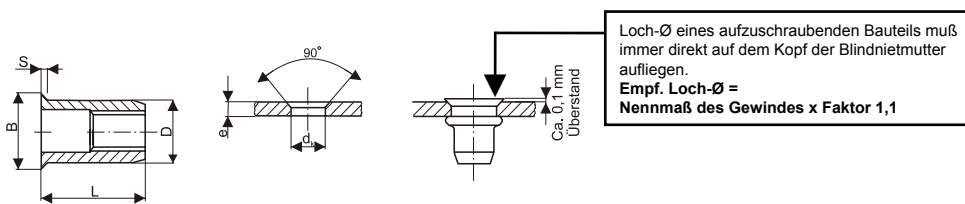
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 210-MDE

SENKKOPF

Rundschaft, offen

Werkstoff: Edelstahl



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d _k ¹⁾	D	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M2,5	1,0 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	7,0	M2,5-210-MDE-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,3	M3-210-MDE-170
	1,1 - 2,3					7,9	M3-210-MDE-230
	2,3 - 3,0					8,5	M3-210-MDE-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	9,2	M4-210-MDE-210
	1,8 - 3,0					10,1	M4-210-MDE-300
	2,5 - 3,7					10,8	M4-210-MDE-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	10,6	M5-210-MDE-250
	2,0 - 3,5					11,6	M5-210-MDE-350
	3,0 - 4,5					12,6	M5-210-MDE-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	12,9	M6-210-MDE-250
	2,0 - 3,5					13,9	M6-210-MDE-350
	3,0 - 4,5					14,9	M6-210-MDE-450
	4,0 - 5,5					15,9	M6-210-MDE-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,6	M8-210-MDE-300
	2,5 - 4,2					16,8	M8-210-MDE-420
	3,5 - 5,0					17,6	M8-210-MDE-500
	4,5 - 6,5					18,8	M8-210-MDE-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	19,9	M10-210-MDE-403
	3,5 - 5,5					21,4	M10-210-MDE-553
	5,0 - 7,0					22,9	M10-210-MDE-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	23,5	M12-210-MDE-420
	4,0 - 6,0					25,3	M12-210-MDE-600
	6,0 - 7,6					26,8	M12-210-MDE-760
	7,5 - 9,2					28,4	M12-210-MDE-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	26,7	M14-210-MDE-500
	5,0 - 7,0					28,7	M14-210-MDE-700
	7,0 - 9,0					30,7	M14-210-MDE-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	28,0	M16-210-MDE-570
	5,5 - 8,2					30,5	M16-210-MDE-820
	8,0 - 11,0					33,3	M16-210-MDE-1100

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: d_k = D + 0,1

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht

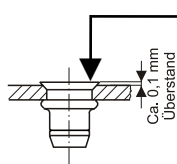
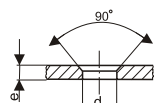
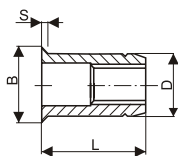
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 210-MDEV

SENKKOPF

Rundschaft, offen

Werkstoff: Edelstahl A4



Loch-Ø eines aufzuschraubenden Bauteils muß immer direkt auf dem Kopf der Blindnietmutter aufliegen.
Empf. Loch-Ø = Nennmaß des Gewindes x Faktor 1,1

Gewinde-bezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d_k ¹⁾	D	B	S	L	3B-Artikel-bezeichnung
M2,5	1,0 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	7,0	M2,5-210-MDEV-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,3	M3-210-MDEV-170
	1,1 - 2,3					7,9	M3-210-MDEV-230
	2,3 - 3,0					8,5	M3-210-MDEV-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	9,2	M4-210-MDEV-210
	1,8 - 3,0					10,1	M4-210-MDEV-300
	2,5 - 3,7					10,8	M4-210-MDEV-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	10,6	M5-210-MDEV-250
	2,0 - 3,5					11,6	M5-210-MDEV-350
	3,0 - 4,5					12,6	M5-210-MDEV-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	12,9	M6-210-MDEV-250
	2,0 - 3,5					13,9	M6-210-MDEV-350
	3,0 - 4,5					14,9	M6-210-MDEV-450
	4,0 - 5,5					15,9	M6-210-MDEV-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,6	M8-210-MDEV-300
	2,5 - 4,2					16,8	M8-210-MDEV-420
	3,5 - 5,0					17,6	M8-210-MDEV-500
	4,5 - 6,5					18,8	M8-210-MDEV-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	19,9	M10-210-MDEV-403
	3,5 - 5,5					21,4	M10-210-MDEV-553
	5,0 - 7,0					22,9	M10-210-MDEV-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	23,5	M12-210-MDEV-420
	4,0 - 6,0					25,3	M12-210-MDEV-600
	6,0 - 7,6					26,8	M12-210-MDEV-760
	7,5 - 9,2					28,4	M12-210-MDEV-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	26,7	M14-210-MDEV-500
	5,0 - 7,0					28,7	M14-210-MDEV-700
	7,0 - 9,0					30,7	M14-210-MDEV-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	28,0	M16-210-MDEV-570
	5,5 - 8,2					30,5	M16-210-MDEV-820
	8,0 - 11,0					33,3	M16-210-MDEV-1100

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: $d_k = D + 0,1$

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht

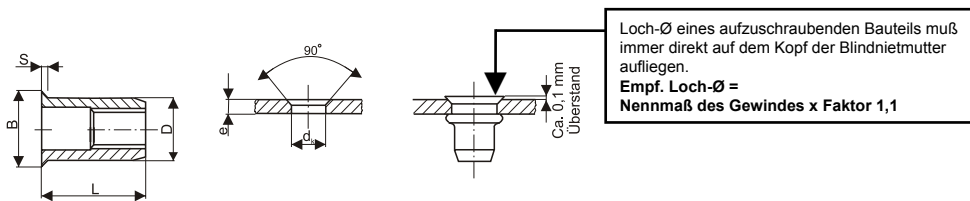
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 210-MKA

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Rändelung unter dem Kopf für erhöhten Festsitz

Werkstoff: Aluminium- Legierung



Gewinde- bezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungs- durchmesser $d_k^{1)}$	D	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,0	4,9	8,0	1,5	9,5	M3-210-MKA-300
	3,0 - 4,0					10,5	M3-210-MKA-400
M4	1,7 - 3,5	6,0	5,9	9,0	1,5	11,0	M4-210-MKA-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-210-MKA-500
M5	1,7 - 4,0	7,0	6,9	10,0	1,5	13,0	M5-210-MKA-400
	4,0 - 6,0					15,0	M5-210-MKA-600
M6	1,7 - 4,0	9,0	8,9	12,0	1,5	15,0	M6-210-MKA-400
	4,0 - 6,0					17,0	M6-210-MKA-600
M8	1,7 - 4,0	11,0	10,9	14,0	1,5	16,5	M8-210-MKA-400
	4,0 - 6,0					19,0	M8-210-MKA-600
M10	1,7 - 4,0	12,0	11,9	15,0	1,5	18,0	M10-210-MKA-400
	4,0 - 6,0					20,5	M10-210-MKA-600

¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: $d_k = D + 0,1$

Hinweis: Ansenkung bitte so vornehmen, dass der Kopf um ca. 0,1mm beim Bauteil übersteht