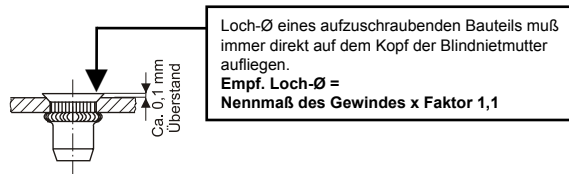
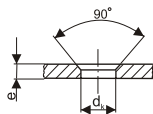
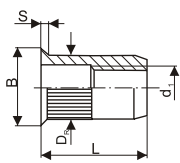


Typ 214-MKS

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

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



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d _k ¹⁾	D _R	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,0	4,9	8,0	1,5	11,5	M3-214-MKS-300
	3,0 - 4,0					12,5	M3-214-MKS-400
M4	1,7 - 3,5	6,0	5,9	9,0	1,5	11,5	M4-214-MKS-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-214-MKS-500
M5	1,7 - 3,5	7,0	6,9	10,0	1,5	12,5	M5-214-MKS-350
	2,0 - 4,0					13,0	M5-214-MKS-400
	4,0 - 6,0					15,0	M5-214-MKS-600
M6	1,2 - 3,0	9,0	8,9	11,0	1,0	14,0	M6-214-MKS-300
	1,5 - 4,5					15,5	M6-214-MKS-450
	3,5 - 6,0					17,0	M6-214-MKS-600
	5,0 - 7,5					17,0	M6-214-MKS-750
M6	1,7 - 4,5	9,0	8,9	12,0	1,5	17,0	M6-214-MKS-451
	4,5 - 6,5					19,0	M6-214-MKS-651
M8	1,2 - 3,0	11,0	10,9	13,0	1,0	16,0	M8-214-MKS-300
	2,0 - 4,5					17,5	M8-214-MKS-450
	3,5 - 6,0					19,0	M8-214-MKS-600
	5,0 - 7,5					20,5	M8-214-MKS-750
M8	1,7 - 4,5	11,0	10,9	13,7	1,5	18,5	M8-214-MKS-451
	3,5 - 6,5					21,0	M8-214-MKS-651
	6,0 - 9,0					24,0	M8-214-MKS-901
M10	1,7 - 4,0	12,0	11,9	15,0	1,5	18,0	M10-214-MKS-400
	3,5 - 6,0					20,0	M10-214-MKS-600
M10	1,7 - 4,0	13,0	12,9	15,7	1,6	22,0	M10-214-MKS-403
	3,5 - 6,5					25,0	M10-214-MKS-653
	6,0 - 9,0					28,0	M10-214-MKS-903
M12	2,1 - 4,5	16,0	15,9	19,0	1,9	26,0	M12-214-MKS-451
	4,0 - 7,5					29,0	M12-214-MKS-751
	7,0 - 10,5					32,0	M12-214-MKS-1051

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

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

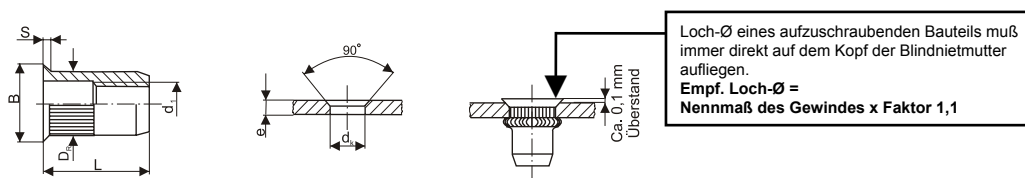
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 214-MKE

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

Werkstoff: Edelstahl



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d _k ¹⁾	D _R	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,0	4,9	8,0	1,5	11,5	M3-214-MKE-300
	3,0 - 4,0					12,5	M3-214-MKE-400
M4	1,7 - 3,5	6,0	5,9	9,0	1,5	11,5	M4-214-MKE-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-214-MKE-500
M5	1,7 - 3,5	7,0	6,9	10,0	1,5	12,5	M5-214-MKE-350
	2,0 - 4,0					13,0	M5-214-MKE-400
	4,0 - 6,0					15,0	M5-214-MKE-600
M6	1,2 - 3,0	9,0	8,9	11,0	1,0	14,0	M6-214-MKE-300
	1,5 - 4,5					15,5	M6-214-MKE-450
	3,5 - 6,0					17,0	M6-214-MKE-600
	5,0 - 7,5					17,0	M6-214-MKE-750
M6	1,7 - 4,5	9,0	8,9	12,0	1,5	17,0	M6-214-MKE-451
	4,5 - 6,5					19,0	M6-214-MKE-651
M8	1,2 - 3,0	11,0	10,9	13,0	1,0	16,0	M8-214-MKE-300
	2,0 - 4,5					17,5	M8-214-MKE-450
	3,5 - 6,0					19,0	M8-214-MKE-600
	5,0 - 7,5					20,5	M8-214-MKE-750
M8	1,7 - 4,5	11,0	10,9	13,7	1,5	18,5	M8-214-MKE-451
	4,5 - 6,5					21,0	M8-214-MKE-651
	6,0 - 9,0					24,0	M8-214-MKE-901
M10	1,7 - 4,0	12,0	11,9	15,0	1,5	18,0	M10-214-MKE-400
	3,5 - 6,0					20,0	M10-214-MKE-600
M10	1,8 - 4,0	13,0	12,9	15,7	1,6	22,0	M10-214-MKE-403
	4,0 - 6,5					25,0	M10-214-MKE-653
	6,0 - 9,0					28,0	M10-214-MKE-953

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

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

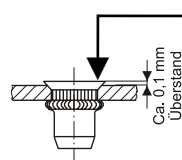
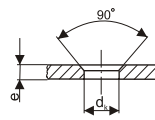
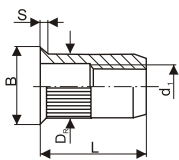
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 214-MDS

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

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



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
M2,5	0,8 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	7,0	M2,5-214-MDS-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,8	M3-214-MDS-170
	1,1 - 2,3					8,4	M3-214-MDS-230
	1,8 - 3,0					9,0	M3-214-MDS-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	10,2	M4-214-MDS-210
	1,5 - 3,0					11,1	M4-214-MDS-300
	2,5 - 3,7					11,8	M4-214-MDS-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	11,8	M5-214-MDS-250
	2,0 - 3,5					12,8	M5-214-MDS-350
	3,0 - 4,5					13,8	M5-214-MDS-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	14,3	M6-214-MDS-250
	2,0 - 3,5					15,3	M6-214-MDS-350
	3,0 - 4,5					16,3	M6-214-MDS-450
	4,0 - 5,5					17,3	M6-214-MDS-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,8	M8-214-MDS-300
	2,5 - 4,2					17,0	M8-214-MDS-420
	3,5 - 5,0					17,8	M8-214-MDS-500
	4,5 - 6,5					19,3	M8-214-MDS-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	21,4	M10-214-MDS-403
	3,5 - 5,5					22,9	M10-214-MDS-553
	5,0 - 7,0					24,4	M10-214-MDS-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	24,3	M12-214-MDS-420
	4,0 - 6,0					26,1	M12-214-MDS-600
	6,0 - 7,6					27,7	M12-214-MDS-760
	7,5 - 9,2					29,3	M12-214-MDS-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	28,7	M14-214-MDS-500
	5,0 - 7,0					30,6	M14-214-MDS-700
	7,0 - 9,0					32,6	M14-214-MDS-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	30,4	M16-214-MDS-570
	5,5 - 8,2					32,9	M16-214-MDS-820
	8,0 - 11,0					35,7	M16-214-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

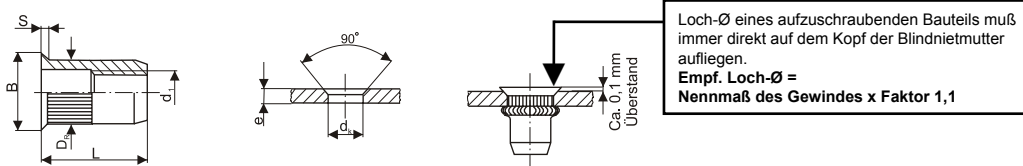
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 214-MDE

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

Werkstoff: Edelstahl



Gewinde- bezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungs- durchmesser $d_k^{1)}$	D	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M2,5	1,0 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	7,0	M2,5-214-MDE-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,3	M3-214-MDE-170
	1,1 - 2,3					7,9	M3-214-MDE-230
	2,3 - 3,0					8,5	M3-214-MDE-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	9,2	M4-214-MDE-210
	1,8 - 3,0					10,1	M4-214-MDE-300
	2,5 - 3,7					10,8	M4-214-MDE-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	10,6	M5-214-MDE-250
	2,0 - 3,5					11,6	M5-214-MDE-350
	3,0 - 4,5					12,6	M5-214-MDE-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	12,9	M6-214-MDE-250
	2,0 - 3,5					13,9	M6-214-MDE-350
	3,0 - 4,5					14,9	M6-214-MDE-450
	4,0 - 5,5					15,9	M6-214-MDE-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,6	M8-214-MDE-300
	2,5 - 4,2					16,8	M8-214-MDE-420
	3,5 - 5,0					17,6	M8-214-MDE-500
	4,5 - 6,5					18,8	M8-214-MDE-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	19,9	M10-214-MDE-403
	3,5 - 5,5					21,4	M10-214-MDE-553
	5,0 - 7,0					22,9	M10-214-MDE-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	23,5	M12-214-MDE-420
	4,0 - 6,0					25,3	M12-214-MDE-600
	6,0 - 7,6					26,8	M12-214-MDE-760
	7,5 - 9,2					28,4	M12-214-MDE-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	26,7	M14-214-MDE-500
	5,0 - 7,0					28,7	M14-214-MDE-700
	7,0 - 9,0					30,7	M14-214-MDE-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	28,0	M16-214-MDE-570
	5,5 - 8,2					30,5	M16-214-MDE-820
	8,0 - 11,0					33,3	M16-214-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

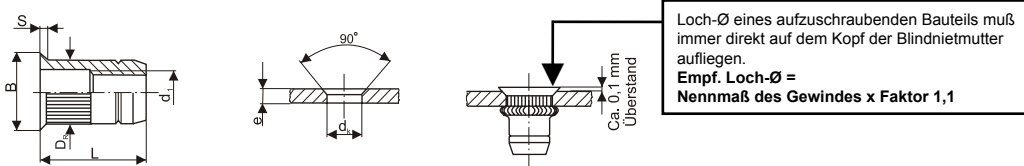
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 214-MDEV

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

Werkstoff: Edelstahl A4



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	M2,5-214-MDEV-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	7,3	M3-214-MDEV-170 M3-214-MDEV-230 M3-214-MDEV-300
	1,1 - 2,3					7,9	
	2,3 - 3,0					8,5	
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	9,2	M4-214-MDEV-210 M4-214-MDEV-300 M4-214-MDEV-370
	1,8 - 3,0					10,1	
	2,5 - 3,7					10,8	
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	10,6	M5-214-MDEV-250 M5-214-MDEV-350 M5-214-MDEV-450
	2,0 - 3,5					11,6	
	3,0 - 4,5					12,6	
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	12,9	M6-214-MDEV-250 M6-214-MDEV-350 M6-214-MDEV-450 M6-214-MDEV-550
	2,0 - 3,5					13,9	
	3,0 - 4,5					14,9	
	4,0 - 5,5					15,9	
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	15,6	M8-214-MDEV-300 M8-214-MDEV-420 M8-214-MDEV-500 M8-214-MDEV-650
	2,5 - 4,2					16,8	
	3,5 - 5,0					17,6	
	4,5 - 6,5					18,8	
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	19,9	M10-214-MDEV-403 M10-214-MDEV-553 M10-214-MDEV-703
	3,5 - 5,5					21,4	
	5,0 - 7,0					22,9	
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	23,5	M12-214-MDEV-420 M12-214-MDEV-600 M12-214-MDEV-760 M12-214-MDEV-920
	4,0 - 6,0					25,3	
	6,0 - 7,6					26,8	
	7,5 - 9,2					28,4	
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	26,7	M14-214-MDEV-500 M14-214-MDEV-700 M14-214-MDEV-900
	5,0 - 7,0					28,7	
	7,0 - 9,0					30,7	
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	28,0	M16-214-MDEV-570 M16-214-MDEV-820 M16-214-MDEV-1100
	5,5 - 8,2					30,5	
	8,0 - 11,0					33,3	

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

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

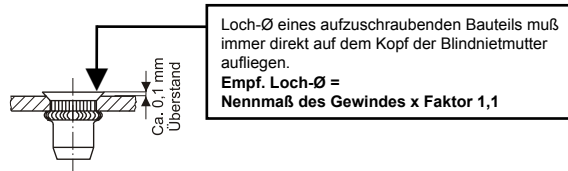
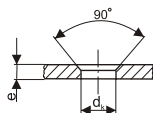
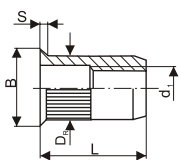
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 214-ZKS

SENKKOPF

Rundschaft, offen
mit Schafrändelung für optimierten Festsitz, besonders bei weichen Werkstoffen

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



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 _R	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	1,7 - 3,0	5,3	5,2	8,0	1,5	11,5	M3-214-ZKS-300
	3,0 - 4,0					12,5	M3-214-ZKS-400
M4	1,7 - 3,5	6,4	6,3	9,0	1,5	11,5	M4-214-ZKS-350
	3,5 - 5,0					13,0	M4-214-ZKS-500
M5	1,7 - 4,0	7,4	7,3	10,0	1,5	13,0	M5-214-ZKS-400
	4,0 - 6,5					16,0	M5-214-ZKS-650
M6	1,7 - 4,5	9,4	9,3	12,0	1,5	17,0	M6-214-ZKS-450
	4,5 - 6,5					19,0	M6-214-ZKS-650
M8	1,7 - 4,5	11,5	11,4	14,0	1,5	19,0	M8-214-ZKS-450
	4,5 - 6,5					21,0	M8-214-ZKS-650
M10	1,8 - 4,0	13,4	13,3	15,7	1,6	22,0	M10-214-ZKS-400
	3,5 - 6,5					25,0	M10-214-ZKS-650

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

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