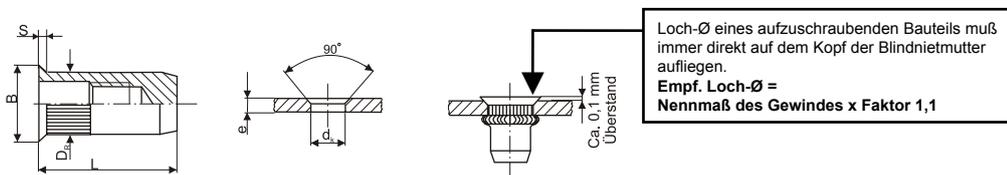


Typ 216-MDS

SENKKOPF

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

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	1,1 - 1,7	4,1	4,0	5,0	0,4	10,3	M2,5-216-MDS-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	12,3	M3-216-MDS-170
	1,1 - 2,3					12,9	M3-216-MDS-230
	1,8 - 3,0					13,5	M3-216-MDS-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	15,9	M4-216-MDS-210
	1,5 - 3,0					16,8	M4-216-MDS-300
	2,5 - 3,7					17,5	M4-216-MDS-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	18,3	M5-216-MDS-250
	2,0 - 3,5					19,3	M5-216-MDS-350
	3,0 - 4,5					20,3	M5-216-MDS-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	22,3	M6-216-MDS-250
	2,0 - 3,5					23,3	M6-216-MDS-350
	3,0 - 4,5					24,3	M6-216-MDS-450
	4,0 - 5,5					25,3	M6-216-MDS-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	25,3	M8-216-MDS-300
	2,5 - 4,2					26,5	M8-216-MDS-420
	3,5 - 5,0					27,3	M8-216-MDS-500
	4,5 - 6,5					28,8	M8-216-MDS-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	32,9	M10-216-MDS-403
	3,5 - 5,5					34,4	M10-216-MDS-553
	5,0 - 7,0					35,9	M10-216-MDS-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	36,3	M12-216-MDS-420
	4,0 - 6,0					38,1	M12-216-MDS-600
	6,0 - 7,6					39,7	M12-216-MDS-760
	7,5 - 9,2					41,1	M12-216-MDS-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	43,4	M14-216-MDS-500
	5,0 - 7,0					45,6	M14-216-MDS-700
	7,0 - 9,0					47,7	M14-216-MDS-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	46,4	M16-216-MDS-570
	5,5 - 8,2					48,9	M16-216-MDS-820
	8,0 - 11,0					51,7	M16-216-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

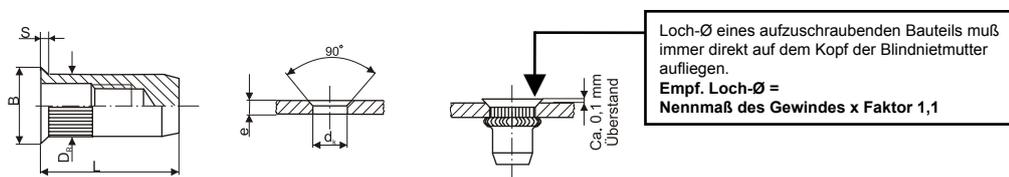
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 216-MDE

SENKKOPF

Rundschaft, geschlossen
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	10,3	M2,5-216-MDE-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	11,3	M3-216-MDE-170
	1,1 - 2,3					11,9	M3-216-MDE-230
	2,3 - 3,0					12,5	M3-216-MDE-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	15,2	M4-216-MDE-210
	1,8 - 3,0					16,1	M4-216-MDE-300
	2,5 - 3,7					16,8	M4-216-MDE-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	17,5	M5-216-MDE-250
	2,0 - 3,5					18,5	M5-216-MDE-350
	3,0 - 4,5					19,5	M5-216-MDE-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	20,9	M6-216-MDE-250
	2,0 - 3,5					21,9	M6-216-MDE-350
	3,0 - 4,5					22,9	M6-216-MDE-450
	4,0 - 5,5					23,9	M6-216-MDE-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	24,8	M8-216-MDE-300
	2,5 - 4,2					26,0	M8-216-MDE-420
	3,5 - 5,0					26,8	M8-216-MDE-500
	4,5 - 6,5					28,2	M8-216-MDE-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	31,9	M10-216-MDE-403
	3,5 - 5,5					33,4	M10-216-MDE-553
	5,0 - 7,0					34,9	M10-216-MDE-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	35,5	M12-216-MDE-420
	4,0 - 6,0					36,2	M12-216-MDE-600
	6,0 - 7,6					39,0	M12-216-MDE-760
	7,5 - 9,2					39,6	M12-216-MDE-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	41,4	M14-216-MDE-500
	5,0 - 7,0					43,6	M14-216-MDE-700
	7,0 - 9,0					45,7	M14-216-MDE-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	44,4	M16-216-MDE-570
	5,5 - 8,2					46,9	M16-216-MDE-820
	8,0 - 11,0					49,7	M16-216-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

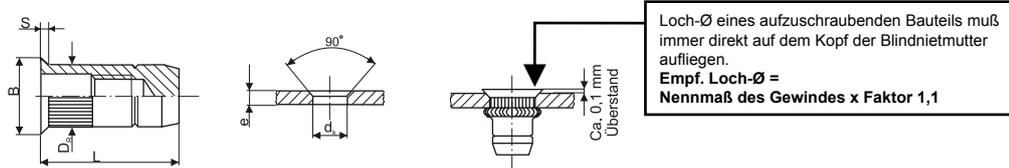
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 216-MDEV

SENKKOPF

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

Werkstoff: Edelstahl A4



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	10,3	M2,5-216-MDEV-170
M3	1,1 - 1,7	5,1	5,0	6,8	1,0	11,3	M3-216-MDEV-170
	1,1 - 2,3					11,9	M3-216-MDEV-230
	2,3 - 3,0					12,5	M3-216-MDEV-300
M4	1,1 - 2,1	6,1	6,0	7,8	1,0	15,2	M4-216-MDEV-210
	1,8 - 3,0					16,1	M4-216-MDEV-300
	2,5 - 3,7					16,8	M4-216-MDEV-370
M5	1,1 - 2,5	7,1	7,0	8,8	1,0	17,5	M5-216-MDEV-250
	2,0 - 3,5					18,5	M5-216-MDEV-350
	3,0 - 4,5					19,5	M5-216-MDEV-450
M6	1,1 - 2,5	9,1	9,0	10,8	1,0	20,9	M6-216-MDEV-250
	2,0 - 3,5					21,9	M6-216-MDEV-350
	3,0 - 4,5					22,9	M6-216-MDEV-450
	4,0 - 5,5					23,9	M6-216-MDEV-550
M8	1,8 - 3,0	11,1	11,0	13,8	1,5	24,8	M8-216-MDEV-300
	2,5 - 4,2					26,0	M8-216-MDEV-420
	3,5 - 5,0					26,8	M8-216-MDEV-500
	4,5 - 6,5					28,2	M8-216-MDEV-650
M10	1,8 - 4,0	13,1	13,0	15,8	1,5	31,9	M10-216-MDEV-403
	3,5 - 5,5					33,4	M10-216-MDEV-553
	5,0 - 7,0					34,9	M10-216-MDEV-703
M12	2,5 - 4,2	16,1	16,0	19,8	2,0	35,5	M12-216-MDEV-420
	4,0 - 6,0					36,2	M12-216-MDEV-600
	6,0 - 7,6					39,0	M12-216-MDEV-760
	7,5 - 9,2					39,6	M12-216-MDEV-920
M14	3,0 - 5,0	18,1	18,0	22,8	2,5	41,4	M14-216-MDEV-500
	5,0 - 7,0					43,6	M14-216-MDEV-700
	7,0 - 9,0					45,7	M14-216-MDEV-900
M16	3,0 - 5,7	21,1	21,0	25,8	2,5	44,4	M16-216-MDEV-570
	5,5 - 8,2					46,9	M16-216-MDEV-820
	8,0 - 11,0					49,7	M16-216-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