

## Typ 220-ZKS

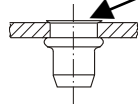
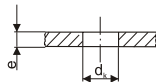
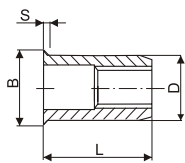
extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

Rundschaft, offen

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**

Gewinde-bezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungs-durchmesser d <sub>k</sub> <sup>1)</sup>	D	B	S	L	3B-Artikel-bezeichnung
M3	0,5 - 1,5	4,8	4,7	5,3	0,35	9,0	M3-220-ZKS-150
	1,5 - 2,5			5,4		10,0	M3-220-ZKS-250
M4	0,3 - 1,0	5,5	5,4	6,2	0,40	7,5	M4-220-ZKS-102
	1,0 - 2,0					8,5	M4-220-ZKS-202
	2,0 - 3,0					9,5	M4-220-ZKS-302
M5	0,5 - 1,5	6,5	6,4	7,2	0,40	9,0	M5-220-ZKS-152
	1,5 - 3,0					10,5	M5-220-ZKS-302
	3,0 - 4,5					12,0	M5-220-ZKS-452
M10	0,8 - 3,0	12,7	12,6	13,7	0,60	18,4	M10-220-ZKS-300
	2,0 - 5,0					20,5	M10-220-ZKS-500

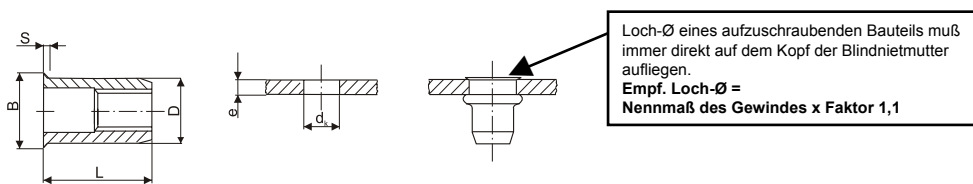
<sup>1)</sup> Idealwert für Bohrungsdurchmesser: d<sub>k</sub> = D + 0,1

## Typ 220-ZKE

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

Rundschaft, offen

Werkstoff: Edelstahl



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser $d_k$ <sup>1)</sup>	D	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M3	0,5 - 1,5	4,8	4,7	5,4	0,35	8,5	M3-220-ZKE-150
	1,5 - 2,5					10,0	M3-220-ZKE-250
M4	0,5 - 2,0	6,4	6,3	7,1	0,50	10,5	M4-220-ZKE-200
	1,5 - 3,0					11,5	M4-220-ZKE-300
M5	0,5 - 3,0	7,2	7,1	7,9	0,50	12,0	M5-220-ZKE-300
M6	0,5 - 3,0	9,5	9,4	10,2	0,60	14,0	M6-220-ZKE-300
	2,0 - 4,5					15,5	M6-220-ZKE-450
M8	0,5 - 3,0	10,5	10,4	11,3	0,60	16,0	M8-220-ZKE-300
M10	0,8 - 3,0	12,7	12,6	13,7	0,60	18,4	M10-220-ZKE-300
	2,0 - 5,0					20,5	M10-220-ZKE-500

<sup>1)</sup> Idealwert für Bohrungsdurchmesser:  $d_k = D + 0,1$