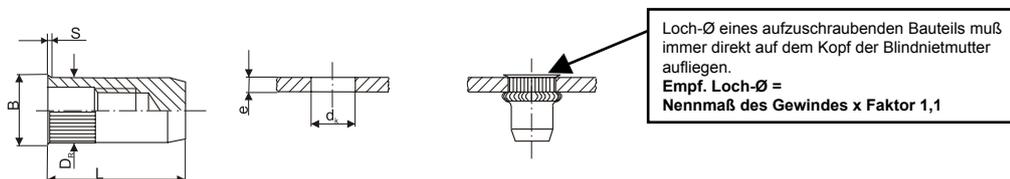


Typ 229-MKS

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

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

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



Gewinde- bezeichnung d_1	Klemmbereich e	empf. Bohrungs- durchmesser $d_k^{1)}$	D_R	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M4	0,5 - 2,0	6,1	6,0	7,0	0,5	14,9	M4-229-MKS-200
M5	0,5 - 3,0	7,1	7,0	8,0	0,5	18,0	M5-229-MKS-300
M6	0,5 - 3,0	9,1	9,0	9,9	0,6	21,5	M6-229-MKS-300
M8	0,5 - 3,0	11,1	11,0	12,0	0,6	22,5	M8-229-MKS-300

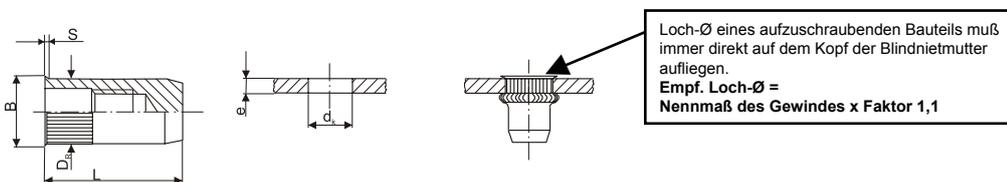
¹⁾ Idealwert für Bohrungsdurchmesser: $d_k = D_R + 0,1$

Typ 229-MDS

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

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

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



Gewinde- bezeichnung	Klembereich e	empf. Bohrungs- durchmesser $d_k^{1)}$	D_R	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M2,5	0,3 - 1,1 1,0 - 1,7	4,1	4,0	4,6	0,3	9,7 10,3	M2,5-229-MDS-110 M2,5-229-MDS-170
M3	0,3 - 1,1 1,0 - 2,3 2,1 - 3,2 3,0 - 4,1	5,1	5,0	5,8	0,3	11,9 13,1 13,8 14,7	M3-229-MDS-110 M3-229-MDS-230 M3-229-MDS-320 M3-229-MDS-410
M4	0,3 - 1,3 1,0 - 3,0 2,5 - 4,2 3,5 - 5,5	6,1	6,0	6,8	0,3	15,1 16,7 18,0 19,5	M4-229-MDS-130 M4-229-MDS-300 M4-229-MDS-420 M4-229-MDS-550
M5	0,3 - 1,5 1,0 - 2,5 2,0 - 3,5 3,0 - 4,5	7,1	7,0	8,0	0,4	16,8 17,8 19,3 20,3	M5-229-MDS-150 M5-229-MDS-250 M5-229-MDS-350 M5-229-MDS-450
M6	0,3 - 1,5 1,5 - 3,5 2,5 - 4,5 3,5 - 5,5 4,5 - 6,5	9,1	9,0	10,0	0,4	21,3 23,3 24,3 25,3 26,3	M6-229-MDS-150 M6-229-MDS-350 M6-229-MDS-450 M6-229-MDS-550 M6-229-MDS-650
M8	0,3 - 1,8 1,0 - 3,0 2,5 - 4,2 4,0 - 5,0 5,0 - 6,5	11,1	11,0	12,0	0,4	24,2 25,4 26,7 27,5 28,5	M8-229-MDS-180 M8-229-MDS-300 M8-229-MDS-420 M8-229-MDS-500 M8-229-MDS-650
M10	1,0 - 3,2 3,0 - 5,5 5,5 - 6,5 6,5 - 7,5	13,1	13,0	14,5	0,6	31,9 34,4 35,4 36,4	M10-229-MDS-323 M10-229-MDS-553 M10-229-MDS-653 M10-229-MDS-753
M12	2,0 - 4,2 4,0 - 6,0 6,0 - 7,6 7,5 - 9,2	16,1	16,0	17,5	0,6	36,3 38,2 39,7 41,3	M12-229-MDS-420 M12-229-MDS-600 M12-229-MDS-760 M12-229-MDS-920
M14	1,0 - 3,0 3,0 - 5,0 5,0 - 7,0 7,0 - 9,0	18,1	18,0	19,5	0,6	41,6 43,6 45,6 47,6	M14-229-MDS-300 M14-229-MDS-500 M14-229-MDS-700 M14-229-MDS-900
M16	1,0 - 3,2 3,0 - 5,7 5,5 - 8,2 8,0 - 11,0	21,1	21,0	22,5	0,6	44,1 46,5 48,9 51,9	M16-229-MDS-320 M16-229-MDS-570 M16-229-MDS-820 M16-229-MDS-1100

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

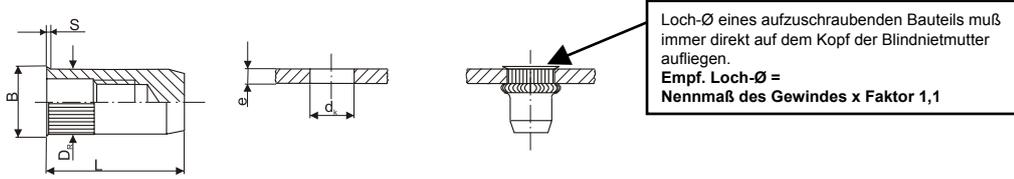
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 229-MDE

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

Rundschaft, geschlossen
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
M2,5	0,3 - 1,1 1,0 - 1,7	4,1	4,0	4,6	0,3	9,6 10,3	M2,5-229-MDE-110 M2,5-229-MDE-170
M3	0,3 - 1,1 0,5 - 2,0 1,0 - 2,3 2,3 - 3,2 3,2 - 4,1	5,1	5,0	5,8	0,3 0,4 0,3 0,3 0,3	10,7 11,7 11,8 13,1 14,0	M3-229-MDE-110 M3-229-MDE-200 M3-229-MDE-230 M3-229-MDE-320 M3-229-MDE-410
M4	0,3 - 1,3 0,5 - 2,0 1,8 - 3,0 3,0 - 4,2 4,2 - 5,5	6,1	6,0	6,8	0,3 0,4 0,3 0,3 0,3	14,4 13,0 15,9 17,0 18,3	M4-229-MDE-130 M4-229-MDE-200 M4-229-MDE-300 M4-229-MDE-420 M4-229-MDE-550
M5	0,3 - 1,5 0,5 - 2,0 1,0 - 2,5 2,0 - 3,5 3,0 - 4,5	7,1	7,0	8,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4	16,5 16,7 17,4 18,5 19,5	M5-229-MDE-150 M5-229-MDE-200 M5-229-MDE-250 M5-229-MDE-350 M5-229-MDE-450
M6	0,3 - 1,5 1,0 - 2,0 1,5 - 3,5 2,5 - 4,5 3,5 - 5,5 5,0 - 6,5	9,1	9,0	10,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4 0,4	19,9 19,0 21,9 22,9 23,9 24,9	M6-229-MDE-150 M6-229-MDE-200 M6-229-MDE-350 M6-229-MDE-450 M6-229-MDE-550 M6-229-MDE-650
M8	0,3 - 1,8 1,0 - 3,0 1,0 - 3,0 2,5 - 4,2 4,0 - 5,0 5,0 - 6,5	11,1	11,0	12,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4 0,4	23,6 21,3 24,8 26,0 26,8 28,3	M8-229-MDE-180 M8-229-MDE-300 M8-229-MDE-301 M8-229-MDE-420 M8-229-MDE-500 M8-229-MDE-650
M10	1,0 - 3,2 1,0 - 3,5 3,0 - 5,5 5,5 - 6,5 6,5 - 7,5	13,1	13,0	14,5	0,6 0,7 0,6 0,6 0,6	30,9 25,3 33,4 34,4 35,4	M10-229-MDE-323 M10-229-MDE-353 M10-229-MDE-553 M10-229-MDE-653 M10-229-MDE-753
M12	1,4 - 4,0 2,0 - 4,2 4,0 - 6,0 6,0 - 7,6 7,5 - 9,2	16,1	16,0	17,5	0,7 0,6 0,6 0,6 0,6	32,9 36,0 36,3 38,3 39,6	M12-229-MDE-400 M12-229-MDE-420 M12-229-MDE-600 M12-229-MDE-760 M12-229-MDE-920
M14	1,0 - 3,0 3,0 - 5,0 5,0 - 7,0 7,0 - 9,0	18,1	18,0	19,5	0,6	39,4 41,4 43,6 45,7	M14-229-MDE-300 M14-229-MDE-500 M14-229-MDE-700 M14-229-MDE-900
M16	1,0 - 3,2 3,0 - 5,7 5,5 - 8,2 8,0 - 11,0	21,1	21,0	22,5	0,6	41,9 44,4 46,9 49,7	M16-229-MDE-320 M16-229-MDE-570 M16-229-MDE-820 M16-229-MDE-1100

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

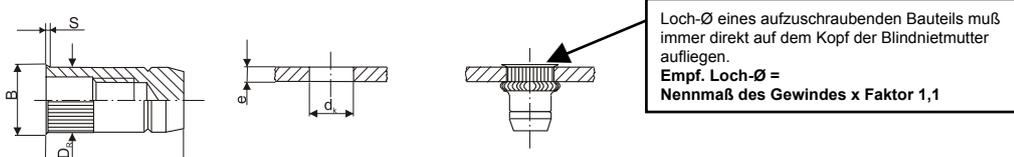
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 229-MDEV

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

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

Werkstoff: Edelstahl A4



Gewindebezeichnung	Klemmbereich e	empf. Bohrungsdurchmesser d _k ¹⁾	D _R	B	S	L	3B-Artikelbezeichnung
M2,5	0,3 - 1,1 1,0 - 1,7	4,1	4,0	4,6	0,3	9,6 10,3	M2,5-229-MDEV-110 M2,5-229-MDEV-170
M3	0,3 - 1,1 0,5 - 2,0 1,0 - 2,3 2,3 - 3,2 3,2 - 4,1	5,1	5,0	5,8	0,3 0,4 0,3 0,3 0,3	10,7 11,7 11,8 13,1 14,0	M3-229-MDEV-110 M3-229-MDEV-200 M3-229-MDEV-230 M3-229-MDEV-320 M3-229-MDEV-410
M4	0,3 - 1,3 0,5 - 2,0 1,8 - 3,0 3,0 - 4,2 4,2 - 5,5	6,1	6,0	6,8	0,3 0,4 0,3 0,3 0,3	14,4 13,0 15,9 17,0 18,3	M4-229-MDEV-130 M4-229-MDEV-200 M4-229-MDEV-300 M4-229-MDEV-420 M4-229-MDEV-550
M5	0,3 - 1,5 0,5 - 2,0 1,0 - 2,5 2,0 - 3,5 3,0 - 4,5	7,1	7,0	8,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4	16,5 16,7 17,4 18,5 19,5	M5-229-MDEV-150 M5-229-MDEV-200 M5-229-MDEV-250 M5-229-MDEV-350 M5-229-MDEV-450
M6	0,3 - 1,5 1,0 - 2,0 1,5 - 3,5 2,5 - 4,5 3,5 - 5,5 5,0 - 6,5	9,1	9,0	10,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4 0,4	19,9 19,0 21,9 22,9 23,9 24,9	M6-229-MDEV-150 M6-229-MDEV-200 M6-229-MDEV-350 M6-229-MDEV-450 M6-229-MDEV-550 M6-229-MDEV-650
M8	0,3 - 1,8 1,0 - 3,0 1,0 - 3,0 2,5 - 4,2 4,0 - 5,0 5,0 - 6,5	11,1	11,0	12,0	0,4 0,5 0,4 0,4 0,4 0,4	23,6 21,3 24,8 26,0 26,8 28,3	M8-229-MDEV-180 M8-229-MDEV-300 M8-229-MDEV-301 M8-229-MDEV-420 M8-229-MDEV-500 M8-229-MDEV-650
M10	1,0 - 3,2 1,0 - 3,5 3,0 - 5,5 5,5 - 6,5 6,5 - 7,5	13,1	13,0	14,5	0,6 0,7 0,6 0,6 0,6	30,9 25,3 33,4 34,4 35,4	M10-229-MDEV-323 M10-229-MDEV-353 M10-229-MDEV-553 M10-229-MDEV-653 M10-229-MDEV-753
M12	1,4 - 4,0 2,0 - 4,2 4,0 - 6,0 6,0 - 7,6 7,5 - 9,2	16,1	16,0	17,5	0,7 0,6 0,6 0,6 0,6	32,9 36,0 36,3 38,3 39,6	M12-229-MDEV-400 M12-229-MDEV-420 M12-229-MDEV-600 M12-229-MDEV-760 M12-229-MDEV-920
M14	1,0 - 3,0 3,0 - 5,0 5,0 - 7,0 7,0 - 9,0	18,1	18,0	19,5	0,6	39,4 41,4 43,6 45,7	M14-229-MDEV-300 M14-229-MDEV-500 M14-229-MDEV-700 M14-229-MDEV-900
M16	1,0 - 3,2 3,0 - 5,7 5,5 - 8,2 8,0 - 11,0	21,1	21,0	22,5	0,6	41,9 44,4 46,9 49,7	M16-229-MDEV-320 M16-229-MDEV-570 M16-229-MDEV-820 M16-229-MDEV-1100

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

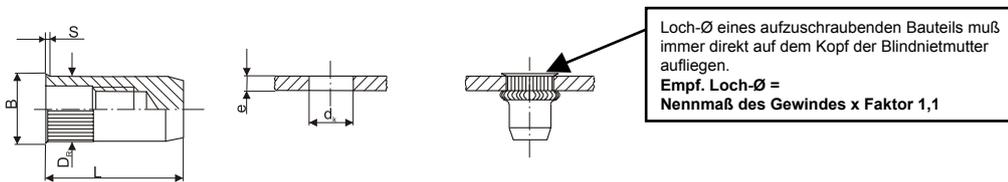
Sonderausführungen auf Anfrage

Typ 229-ZDS

extra kleiner Senkkopf (keine Ansenken notwendig)

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

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



Gewinde- bezeichnung d_1	Klemmbereich e	empf. Bohrungs- durchmesser d_k ¹⁾	D_R	B	S	L	3B-Artikel- bezeichnung
M3	0,5 - 2,0	4,8	4,7	5,5	0,4	12,3	M3-229-ZDS-200
M4	0,5 - 2,0	6,4	6,3	7,0	0,4	14,0	M4-229-ZDS-200
M5	0,5 - 2,0	7,2	7,1	8,0	0,5	17,5	M5-229-ZDS-200
M6	1,0 - 3,0	9,5	9,4	10,4	0,6	20,0	M6-229-ZDS-300
M8	1,0 - 3,0	10,6	10,5	11,3	0,6	21,5	M8-229-ZDS-300
M10	1,0 - 3,0	14,2	14,1	15,2	0,7	24,5	M10-229-ZDS-300
M12	1,4 - 4,0	16,2	16,1	17,2	0,7	25,5	M12-229-ZDS-400

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