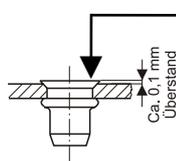
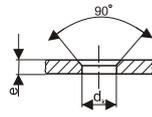
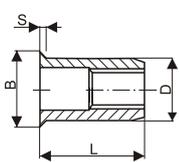


Typ 210-MKE

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	Klembereich 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