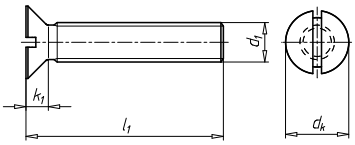
Senkschraube mit Schlitz DIN 963, Messing, blank

Innenantrieb	Schlitz
Normen	DIN 963
Werkstoff	Messing
Oberfläche	Blank
RoHS-konform	Ja





Gewindeart x Nenndurchmesser (d_1)	Länge (l_1)	Kopfdurchmesser (d_k)	Kopfhöhe (k_1)	Anziehdrehmoment 90% Streckgrenze (1)	Resultierende Vorspannkraft min./max. (2)	Art.-Nr.	VE
M2	4 mm	3,8 mm	1,2 mm	0,2 Nm	201-402 N	**0000 2 4**	1000
M2	5 mm	3,8 mm	1,2 mm	0,2 Nm	201-402 N	**0000 2 5**	500
M2	6 mm	3,8 mm	1,2 mm	0,2 Nm	201-402 N	**0000 2 6**	200
M2,5	6 mm	4,7 mm	1,5 mm	0,3 Nm	299-599 N	**0000 25 6**	2000
M3	4 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 4**	2000
M3	5 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 5**	500
M3	6 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 6**	250
M3	8 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 8**	250
M3	10 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 10**	250
M3	12 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 12**	250
M3	16 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 16**	250
M3	20 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 20**	250
M3	30 mm	5,6 mm	1,65 mm	0,6 Nm	497-994 N	**0000 3 30**	250
M4	8 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 8**	250
M4	10 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 10**	250
M4	12 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 12**	250
M4	16 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 16**	250
M4	20 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 20**	250
M4	25 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 25**	1000
M4	30 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 30**	250
M4	40 mm	7,5 mm	2,2 mm	1,5 Nm	0,863-1,7 kN	**0000 4 40**	100
M5	8 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 8**	200
M5	10 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 10**	100

CL01_3511120159, Rev: 0.303, Stand: 10. 10. 2026

Gewindeart x Nenndurch-messer (d_1)	Länge (l_1)	Kopfdurch-messer (d_k)	Kopfhöhe (k_1)	Anziehdreh-moment 90% Streckgrenze (1)	Resultierende Vorspannkraft min./max. (2)	Art.-Nr.	VE
M5	12 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 12**	100
M5	16 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 16**	100
M5	20 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 20**	100
M5	25 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 25**	100
M5	30 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 30**	100
M5	35 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 35**	200
M5	40 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 40**	100
M5	50 mm	9,2 mm	2,5 mm	3 Nm	1,4-2,8 kN	**0000 5 50**	100
M6	10 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 10**	100
M6	12 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 12**	100
M6	16 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 16**	100
M6	20 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 20**	100
M6	25 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 25**	100
M6	30 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 30**	100
M6	40 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 40**	100
M6	50 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 50**	200
M6	60 mm	11 mm	3 mm	5,1 Nm	2-4 kN	**0000 6 60**	100
M8	12 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 12**	500
M8	16 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 16**	500
M8	20 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 20**	50
M8	25 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 25**	100
M8	30 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 30**	50
M8	35 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 35**	100
M8	40 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 40**	100
M8	50 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 50**	100
M8	60 mm	14,5 mm	4 mm	12,5 Nm	3,6-7,3 kN	**0000 8 60**	100
M10	16 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 16**	200
M10	20 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 20**	100
M10	25 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 25**	100
M10	30 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 30**	100
M10	40 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 40**	200
M10	60 mm	18 mm	5 mm	24,5 Nm	5,8-11,6 kN	**0000 10 60**	100

Hinweis

DIN 963 wurde zurückgezogen und durch ISO 2009 ersetzt. Es besteht eingeschränkte Austauschbarkeit (Kopfhöhe und Kopfdurchmesser teilweise geändert | Gewindelängen geändert | Festigkeitsklasse 8.8 entfällt | NennØ <M1,6 und >M10 entfallen).

Die hier angegebenen Werte wurden rechnerisch, unter der Annahme optimaler Bedingungen und ohne Kenntnis des konstruktiven Umfeldes, ermittelt. Die Streuung der Montagewerkzeuge sowie die Streuung der Reibungszahl wurde nicht explizit berücksichtigt. Im konkreten Fall ist es erforderlich die Angaben auf ihre Anwendbarkeit hin zu überprüfen. Dies liegt im Bereich des Konstruktionsverantwortlichen.

VDI 2230: Anhang A; Annahme Gesamt-Reibwert = 0,12
VDI 2230: Annahme drehmomentgesteuertes Anziehen; Reibungszahlklasse B; daher Annahme Anziehfaktor = 2

CL01_3511120159, Rev: 0.303, Stand: 10. 10. 2026