Bohrschraube Linsenkopf mit Bund und AW-Antrieb pias

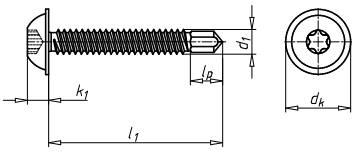
Stahl verzinkt, blau passiviert (A3K), mit AW-Antrieb



- Bohren, Gewindeformen und Verschrauben in einem Arbeitsgang – dadurch deutlich reduzierter Zeit- und Arbeitsaufwand
- Gewährleistet einen exakten Bohrdurchmesser bei jeder Verschraubung, minimiert die Gewindetoleranz und sorgt so stets für eine optimale Verbindung
- Vermeidung von Montagefehlern
- AW-Antriebssystem für bessere Drehmomentübertragung, höhere Standzeit und optimale Zentrierung

ZEBRA QUALITY

Werkstoff	Stahl
Oberfläche	Verzinkt
Sonstige Norm	Werksnorm
Kopfform	Linsenkopf mit Bund
Gewindeart	Blechschraubengewinde
RoHS-konform	Ja



Art.-Nr.	0218 142 13	0218 142 16	0218 142 19	0218 142 25	0218 142 32	0218 148 13
VE	1000	1000	1000	500	250/500	1000
Nenndurchmesser (d_1)	4,2 mm	4,2 mm	4,2 mm	4,2 mm	4,2 mm	4,8 mm
Länge (l_1)	13 mm	16 mm	19 mm	25 mm	32 mm	13 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	11 mm	11 mm	11 mm	11 mm	11 mm	12,75 mm
Kopfhöhe (k_1)	2,9 mm	2,9 mm	2,9 mm	2,9 mm	2,9 mm	3,6 mm
Bohrspitzenlänge (l_p)	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	4,5 mm
Innenantrieb	AW20	AW20	AW20	AW20	AW20	AW25
Gewindeausführung	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,7 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	4 mm
Befestigungsdicke max. (l_B)	6 mm	9 mm	12 mm	18 mm	25 mm	4 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./max.	1700-2500 U/min	1700-2500 U/min	1700-2500 U/min	1700-2500 U/min	1700-2500 U/min	1200-1800 U/min

CL01_3502020201, Rev: 0.472, Stand: 30. 07. 2026

Art.-Nr.	0218 148 16	0218 148 19	0218 148 22	0218 148 35	0218 148 40	0218 148 45
VE	250	1000	1000	500	500	250
Nenndurchmesser (d_1)	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm
Länge (l_1)	16 mm	19 mm	22 mm	35 mm	40 mm	45 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm
Bohrspitzenlänge (l_p)	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25
Gewindeausführung	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm
Befestigungsdicke max. (l_B)	7 mm	10 mm	13 mm	26 mm	31 mm	36 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./ max.	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min

Art.-Nr.	0218 148 50	0218 148 60	0218 148 70	0218 148 80	0218 155 19	0218 155 25
VE	250	250	250	250	250	250
Nenndurchmesser (d_1)	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	5,5 mm	5,5 mm
Länge (l_1)	50 mm	60 mm	70 mm	80 mm	19 mm	25 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm	12,75 mm	14 mm	14 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,9 mm	3,9 mm
Bohrspitzenlänge (l_p)	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	5,7 mm	5,7 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25
Gewindeausführung	Vollgewinde	Vollgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm	2 mm	2 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	5,3 mm	5,3 mm
Befestigungsdicke max. (l_B)	41 mm	51 mm	61 mm	71 mm	8 mm	14 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./ max.	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min

Art.-Nr.	0218 155 38	0218 155 50	0218 155 60	0218 155 70	0218 155 80	0218 155 85
VE	250	100	100	50	50	50
Nenndurchmesser (d_1)	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm
Länge (l_1)	38 mm	50 mm	60 mm	70 mm	80 mm	85 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm
Bohrspitzenlänge (l_p)	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25
Gewindeausführung	Vollgewinde	Vollgewinde	Vollgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm
Befestigungsdicke max. (l_B)	27 mm	39 mm	49 mm	59 mm	69 mm	74 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./ max.	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min

Art.-Nr.	0218 155 100	0218 155 110	0218 155 120	0218 155 130	0218 155 140	0218 155 150
VE	50	50	50	50	50	50
Nenndurchmesser (d_1)	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm
Länge (l_1)	100 mm	110 mm	120 mm	130 mm	140 mm	150 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm
Bohrspitzenlänge (l_p)	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm	5,7 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25
Gewindeausführung	Teilgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde	Teilgewinde
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm	5,3 mm
Befestigungsdicke max. (l_B)	89 mm	99 mm	109 mm	119 mm	129 mm	139 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./ max.	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min

ORSY-lagerfähig

Details/Anwendung

Die selbstbohrende Schraube zur Befestigung von Kunststoffen und Dünnblechen auf Metallunterkonstruktionen.

Hinweis

- Durch den angepressten Flansch wird eine geringere Flächenpressung erzielt und damit können Spannungsrisse vermieden werden
- Anpressdruck bei der Verarbeitung ca. 100 N. / ggf. mit Tiefenanschlag verschrauben
- Bohrschrauben sind mit geeignetem Bohrschrauber zu verarbeiten (z.B. Akku-Bohrschrauber mit Tiefenanschlag)
- Die Verwendung von Schlagschraubern ist unzulässig
- Bohrschrauben sind rechtwinklig zur Bauteiloberfläche zu befestigen

Verzinkte Bohrschrauben sind nur dort einzusetzen, wo eine dauerhafte Befeuchtung nicht zu erwarten ist - Kondensat gilt nicht als dauerhafte Befeuchtung (Korrosivitätskategorie ≤ C2 nach DIN EN ISO 12944-2). Bei bauaufsichtlich zugelassenen Verbindungselementen ist die Zulassung, insbesondere Teil 2 besondere Bestimmungen unbedingt zu beachten.

CL01_3502020201, Rev: 0.472, Stand: 30. 07. 2026