Bohrschraube Senkkopf mit AW-Antrieb pias®

Edelstahl A2, AW-Antrieb



Bohren, Gewindeformen, Verschrauben – alles in einem Arbeitsgang

Wesentlich reduzierter Zeit- und Arbeitsaufwand

Exakter Bohrdurchmesser bei jeder Verschraubung

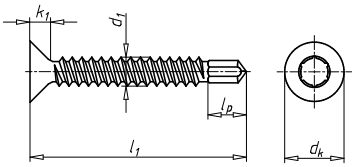
- Dadurch Minimierung der Gewindetoleranz
- Immer eine optimale Verbindung

Vermeidung von Montagefehlern

Innovatives AW-Antriebssystem

- Optimale Drehmomentübertragung
- Höhere Standzeit
- Optimale Zentrierung
- Bessere Montageleistungen durch ermüdungsfreies Verschrauben, da der notwendige Anpressdruck zur Übertragung der Drehmomente wesentlich geringer ist
- Größtmögliche Anlagefläche des Bit im Schraubenantrieb
- Die gleichmäßige Kraftverteilung vermeidet Beschädigungen der Oberflächenschutzschicht und gewährleistet somit eine höhere Korrosionsbeständigkeit

Sonstige Norm	Werksnorm
Werkstoff	Edelstahl A2
Oberfläche	Blank
Kopfform	Senkkopf 80 Grad
Gewindeart	Blechschraubengewinde
RoHS-konform	Ja



C101_3502020702, Rev: 0.366, Stand: 21. 01. 2026

Art.-Nr.	0205 835 16	0205 835 32	0205 839 13	0205 839 16	0205 839 19	0205 839 25
VE	1000	100	1000	1000	1000	1000
Nenndurchmesser (d_1)	3,5 mm	3,5 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm	3,9 mm
Länge (l_1)	16 mm	32 mm	13 mm	16 mm	19 mm	25 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	6,8 mm	6,8 mm	7,5 mm	7,5 mm	7,5 mm	7,5 mm
Kopfhöhe (k_1)	2,5 mm	2,5 mm	2,8 mm	2,8 mm	2,8 mm	2,8 mm
Innenantrieb	AW10	AW10	AW20	AW20	AW20	AW20
Bohrspitzenlänge (l_p)	3 mm	3 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	2,5 mm	2,5 mm	3 mm	3 mm	3 mm	3 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	1700-2500 U/ min

Art.-Nr.	0205 839 32	0205 839 38	0205 842 13	0205 842 16	0205 842 19	0205 842 22
VE	100	100	1000	1000	1000	1000
Nenndurchmesser (d_1)	3,9 mm	3,9 mm	4,2 mm	4,2 mm	4,2 mm	4,2 mm
Länge (l_1)	32 mm	38 mm	13 mm	16 mm	19 mm	22 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	7,5 mm	7,5 mm	8,1 mm	8,1 mm	8,1 mm	8,1 mm
Kopfhöhe (k_1)	2,8 mm	2,8 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm
Innenantrieb	AW20	AW20	AW20	AW20	AW20	AW20
Bohrspitzenlänge (l_p)	3,1 mm	3,1 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	3 mm	3 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 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	1700-2500 U/ min

CL01_3502020702, Rev: 0.366, Stand: 21. 01. 2026

Art.-Nr.	0205 842 25	0205 842 32	0205 842 38	0205 842 45	0205 842 50	0205 848 16
VE	1000	500	500	300	300	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)	25 mm	32 mm	38 mm	45 mm	50 mm	16 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	8,1 mm	8,1 mm	8,1 mm	8,1 mm	8,1 mm	9,5 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,1 mm	3,5 mm
Innenantrieb	AW20	AW20	AW20	AW20	AW20	AW25
Bohrspitzenlänge (l_p)	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	3,7 mm	4,5 mm
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
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

Art.-Nr.	0205 848 19	0205 848 22	0205 848 25	0205 848 32	0205 848 38	0205 848 45
VE	1000	1000	500	500	500	300
Nenndurchmesser (d_1)	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm
Länge (l_1)	19 mm	22 mm	25 mm	32 mm	38 mm	45 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25	AW25
Bohrspitzenlänge (l_p)	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm
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
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

CL01_3502020702, Rev: 0.366, Stand: 21. 01. 2026

Art.-Nr.	0205 848 50	0205 848 60	0205 848 70
VE	300	100	50
Nenndurchmesser (d_1)	4,8 mm	4,8 mm	4,8 mm
Länge (l_1)	50 mm	60 mm	70 mm
Kopfdurchmesser (d_k)	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm
Innenantrieb	AW25	AW25	AW25
Bohrspitzenlänge (l_p)	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm
Empfohlene Unterkonstruktionsdicke min.	1,7 mm	1,7 mm	1,7 mm
Zu durchbohrende Materialdicke max. (Metall)	4 mm	4 mm	4 mm
Empfohlene Verarbeitungsdrehzahl (Leerlauf) min./ max.	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min	1200-1800 U/ min

ORSY-Lagerfähig

Details/Anwendung

Nur zum Verarbeiten in Aluminium und Kunststoffen

Hinweis

- Anpressdruck: 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

CL01_3502020702, Rev: 0.366, Stand: 21. 01. 2026