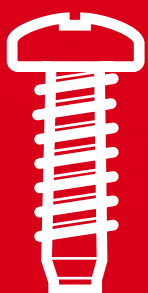


 **SCHRIEVER**[®]

verbindet.

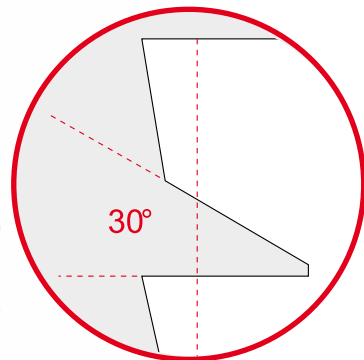


SLS[®]

Die ideale Verbindung für Leichtmetalle

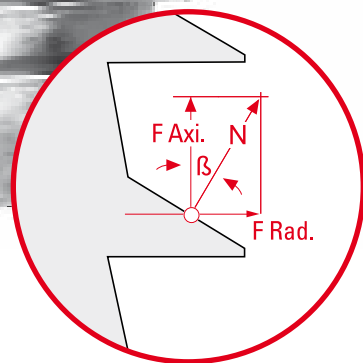
SCHRIEVER SLS®

Sie eignet sich hervorragend für Bauteile aus Leichtmetall und technischen Kunststoffen mit hohen Verstärkungsanteilen von mehr als 30%. Die gesteigerte Festigkeit durch die Direktverschraubung in diesen Werkstoffen sowie hohe Kosteneinsparungen stellen die Grundlage für den Einsatz unsere SLS®-Schrauben dar.



Vorteile der SLS®-Geometrie

1. Großes Kosteneinsparpotential bei den Bearbeitungskosten durch Wegfall von z. B. Verbohrungen, Gewinde schneiden und reinigen von bis zu 40 % möglich
2. Hohe Überdrehbarkeit
3. Gute Rüttelfestigkeit
4. Keine Spanbildung
5. Verbesserte Montageeigenschaften
6. Keine Verklemmgefahr durch die optimale Kerngeometrie



Vorteile für die Asymmetrie des Gewindes

1. Der Lastflankenwinkel β von 30° ermöglicht große Anzieh- und Lösemomente, bedingt durch die vergrößerte Gewindereibungskraft.
2. Niedrige Verformungsquerschnitte gewährleisten kleine Eindrehmomente.
3. Die optimale Kerngeometrie schafft Freiraum für deformierten Werkstoff.
4. Schon bei Montagebeginn wird ein optimales Ansetzverhalten durch die spezielle Zapfengeometrie ermöglicht.



SLS®

Werkstoff

Schriever SLS®-Schrauben sind standardmäßig hochfest vergütet gemäß KN 3001 (vgl. Festigkeitsklasse 10.9 metrisch). Edelstahl, rostfrei (A2 [1.4567], A4 [1.4578]).

Andere Werkstoffe und Sonderformen auf Anfrage.

Bestellbeispiel

SLS® mit Nenn-Durchmesser = 3,0 mm
Länge = 12 mm · Kopf = KN 3039
Antrieb Innen-6-Rund Gr. 10 - Gewindeende Kernansatz
KN 3039 SLS® 30x12-T10-Ka

Auf Anfrage sind von unseren KN-Normen abweichende Sonderformen lieferbar.

Unser Service

Unsere Experten wollen vor allem eins: Dass die Schriever SLS® bei Ihnen optimal zum Einsatz kommt. In unserem Untersuchungslabor werden Ihre Anwendungen verbindungstechnisch analysiert, verbessert und Konstruktionsempfehlungen erarbeitet. Kostenloser Untersuchungsbericht inklusive.



SLS®

Fertigungsbereiche

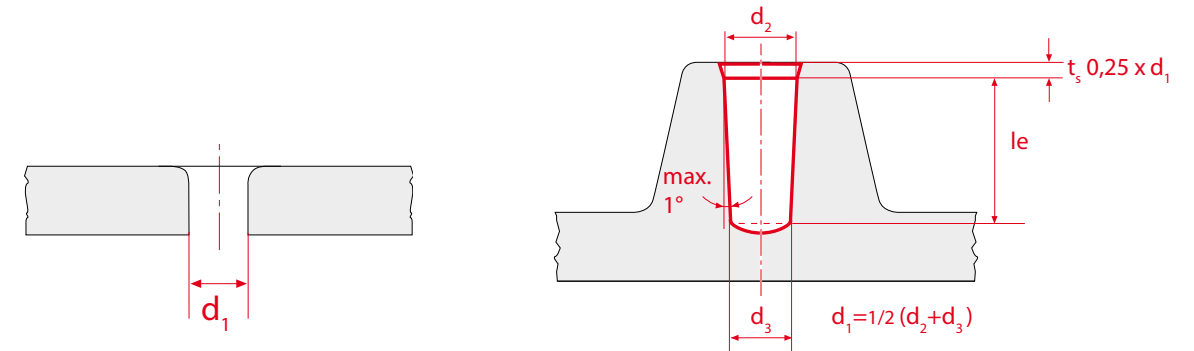
Schraube	18	22	25	30	35	40	50	60	70
d1 (mm)	1,8	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0
Länge L (mm)									
4 ± 0,375									
6 ± 0,375									
7 ± 0,45									
8 ± 0,45									
10 ± 0,45									
12 ± 0,55									
14 ± 0,55									
16 ± 0,55									
18 ± 0,55									
20 ± 0,65									
22 ± 0,65									
25 ± 0,65									
30 ± 0,62									
35 ± 0,80									
40 ± 0,80									
50 ± 0,80									
60 ± 0,95									

Minimal-Längen

Maximal-Längen

Senkkopfausführung $L_{min.} = L + 2 \text{ mm}$

Konstruktionsempfehlung

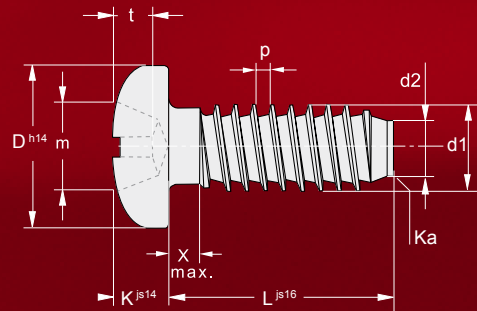


Lochdurchmesserempfehlung d_1

Material	Einschraubtiefe über (mm)	Schrauben- Nenndurchmesser d (mm)									
		L 18	L 22	L 25	L 30	L 35	L 40	L 50	L 60	L 70	
Brinellhärte HB 5/250	Loch-Ø d	d_1	d_1	d_1	d_1	d_1	d_1	d_1	d_1	d_1	
GD-AISI f 60 60-100 (Werte nach DIN 1725)	3,0-6,0	1,71	2,09	2,35	2,80	3,25	3,70	4,70	-	-	
	6,0-10	-	-	-	2,80	3,25	3,70	4,75	5,65	6,65	
	>10	-	-	-	-	-	-	4,80	5,75	6,72	
GD-AISI9Cu3 f 60 80-120 (Werte nach DIN 1725)	3,0-6,0	1,71	2,09	2,35	2,75	3,20	3,65	4,65	-	-	
	6,0-10	-	-	-	2,80	3,25	3,70	4,70	5,65	6,60	
	>10	-	-	-	-	-	-	4,75	5,70	6,69	
GD-ZnAl4Cu1 f 60 85-105 (Werte nach DIN 1743)	3,0-6,0	1,71	2,09	2,35	2,80	3,30	3,75	4,75	-	-	
	6,0-10	-	-	-	2,80	3,30	3,75	4,75	5,70	6,69	
	>10	-	-	-	-	-	-	4,85	5,80	6,78	

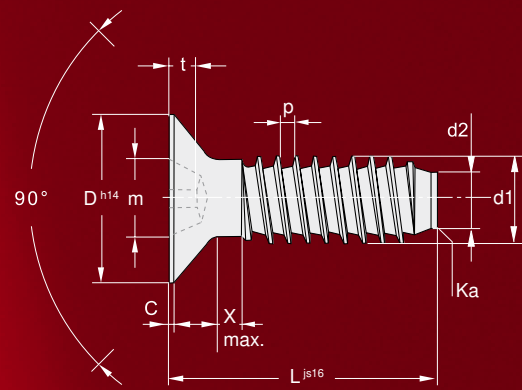


SLS®



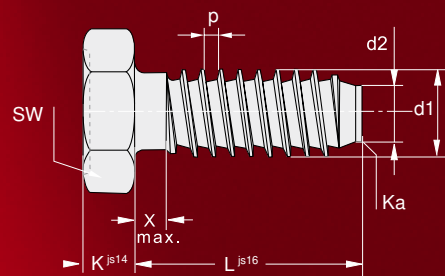
KN 3032

Abmessungen					18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1				1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D				3,60	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	10,00	12,00	14,00
Kopf-Höhe	K				1,40	1,60	2,00	2,40	2,70	3,10	3,80	4,60	5,30
PH	Breite/Größe	≈ m			2,3/1	2,5/1	2,7/1	3,1/1	4,2/2	4,6/2	5,3/2	6,8/3	9,0/4
H-Kreuzschlitz	t min.				0,64	1,10	1,30	1,70	1,74	2,04	2,77	3,03	4,18
Eindringtiefe	t max.				1,10	1,40	1,60	2,00	2,24	2,54	3,27	3,53	4,68
PZ	Breite/Größe	≈ m			2,4/1	2,4/1	2,6/1	3,0/1	4,0/2	4,3/2	5,0/2	6,7/3	8,8/4
Z-Kreuzschlitz	t min.				0,82	1,10	1,27	1,68	1,65	1,90	2,64	3,02	4,06
Eindringtiefe	t max.				1,07	1,35	1,52	1,93	2,11	2,36	3,10	3,48	4,52



KN 3033

Abmessungen					18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1				1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D				3,40	3,80	4,70	5,60	6,50	7,50	9,20	11,00	13,60
Zyl.-Kopf-Höhe	C max.				0,35	0,35	0,55	0,55	0,55	0,65	0,75	0,85	0,95
PH	Breite/Größe	≈ m			1,6/0	2,35/1	2,7/1	2,9/1	3,9/2	4,4/2	4,6/2	6,6/3	6,9/3
H-Kreuzschlitz	t min.				0,55	0,95	1,25	1,50	1,40	1,90	2,10	2,80	3,02
Eindringtiefe	t max.				0,85	1,25	1,55	1,80	1,90	2,40	2,60	3,30	3,68
PZ	Breite/Größe	≈ m			1,6/0	2,2/1	2,5/1	2,8/1	3,7/2	4,0/2	4,4/2	6,1/3	6,8/3
Z-Kreuzschlitz	t min.				0,56	0,92	1,22	1,48	1,34	1,60	2,05	2,46	3,01
Eindringtiefe	t max.				0,81	1,17	1,47	1,73	1,80	2,06	2,51	2,92	3,47

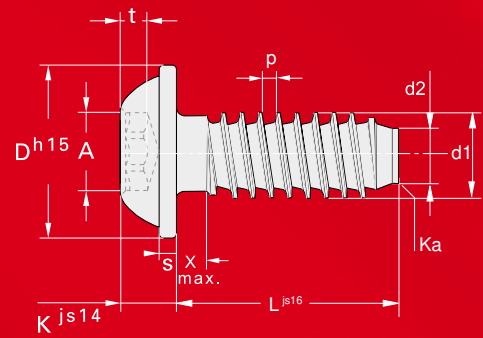


KN 3036

Abmessungen						22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1					2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Schlüsselweite	SW					4,00	5,00	5,50	6,00	7,00	8,00	10,00	10,00
Kopf-Höhe	K					1,40	1,70	2,00	2,40	2,80	3,5	4,00	4,80

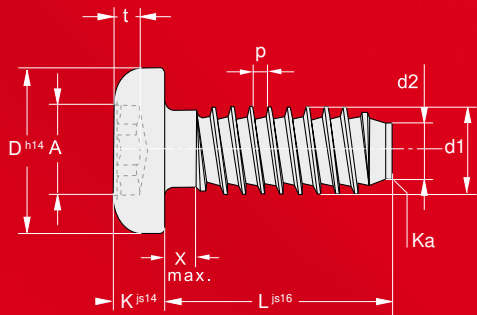


SLS®



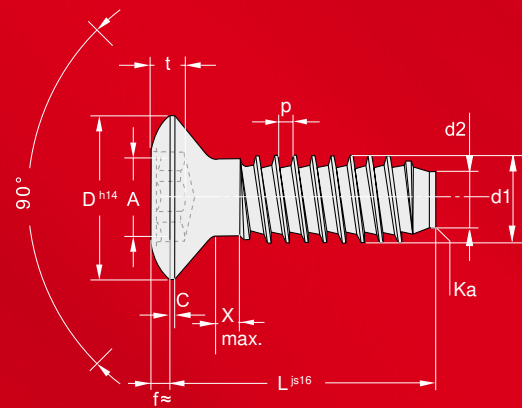
KN 3038

Abmessungen		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1	1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D	4,00	5,00	5,50	6,50	7,50	9,00	11,00	13,50	15,50
Kopf-Höhe	K	1,35	1,60	1,90	2,30	2,70	3,10	3,50	4,20	4,90
Scheibendicke	S	0,60	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60
Radius	R	0,25	0,35	0,40	0,50	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90
Innensechsrund		T 6	T 6	T 8	T 10	T 15	T 20	T 25	T 30	T 30
	A max.	1,75	1,75	2,40	2,80	3,35	3,95	4,50	5,60	5,60
Eindringtiefe	t min.	0,50	0,65	0,80	1,00	1,10	1,40	1,50	1,90	2,30
	t max.	0,65	0,85	1,00	1,30	1,50	1,80	1,90	2,40	2,90



KN 3039

Abmessungen		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1	1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D	3,60	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	10,00	12,00	14,00
Kopf-Höhe	K	1,40	1,60	2,00	2,40	2,70	3,10	3,80	4,60	5,30
Antriebsgröße		T 6	T 6	T 8	T 10	T 15	T 20	T 25	T 30	T 40
Innensechsrund	A max.	1,75	1,75	2,40	2,80	3,35	3,95	4,50	5,60	6,75
Eindringtiefe	t min.	0,65	0,70	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40
	t max.	0,80	0,85	1,15	1,30	1,50	1,80	2,00	2,40	2,90

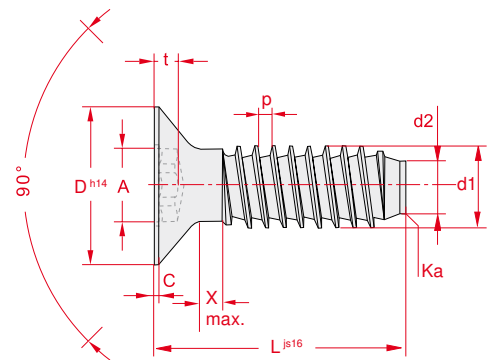


KN 3040

Abmessungen		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1	1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D	3,40	3,80	4,70	5,60	6,50	7,50	9,20	11,00	13,60
Zyl.-Kopf-Höhe	C max.	0,35	0,35	0,55	0,55	0,55	0,65	0,75	0,85	0,95
Antriebsgröße		T 6	T 6	T 8	T 10	T 15	T 20	T 25	T 30	T 40
Innensechsrund	A max.	1,75	1,75	2,40	2,80	3,35	3,95	4,50	5,60	6,75
Eindringtiefe	t min.	0,50	0,70	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40
	t max.	0,65	0,85	1,15	1,30	1,50	1,80	2,00	2,40	2,90
	f ≈	0,40	0,50	0,60	0,75	0,90	1,00	1,25	1,50	1,80



SLS®



KN 3041		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Abmessungen										
Gewinde-Außen-Ø	d1	1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Kopf-Ø	D	3,40	3,80	4,70	5,50	7,30	8,40	9,30	11,30	13,60
Zyl.-Kopf-Höhe	C max.	0,35	0,35	0,55	0,55	0,55	0,65	0,75	0,85	0,95
Antriebsgröße		T 6	T 6	T 8	T 10	T 15	T 20	T 25	T 30	T 40
Innensechsrund	A max.	1,75	1,75	2,40	2,80	3,35	3,95	4,50	5,60	6,75
Eindringtiefe	t min.	0,50	0,60	0,70	0,70	1,20	1,20	1,30	1,70	2,25
	t max.	0,65	0,85	0,95	1,05	1,55	1,70	1,80	2,15	2,70

Toleranzen und Gewindemaße

Nennmaß (mm)		h 14	h 15	js 14	js 16
über	bis				
0	3	0 / - 0,25	0 / - 0,40	±0,125	±0,30
3	6	0 / - 0,30	0 / - 0,48	±0,15	±0,375
6	10	0 / - 0,36	0 / - 0,58	±0,18	±0,45
10	18	0 / - 0,43	0 / - 0,70	±0,215	±0,55
18	30	0 / - 0,52	0 / - 0,84	±0,26	±0,65
30	50	0 / - 0,62	0 / - 1,00	±0,31	±0,80
50	80	0 / - 0,74	0 / - 1,20	±0,37	±0,95

Gewindeenden	Kennzeichnung
Kernansatz (Standard)	Ka
Fase	Fa
ohne Fase	Ko

Abmessungen		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Gewinde-Außen-Ø	d1	1,80	2,20	2,50	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00
Toleranz-Außen-Ø		+0,14	+0,14	+0,14	+0,14	+0,18	+0,18	+0,18	+0,18	+0,22
Gewinde-Kern-Ø	d2	1,33	1,59	1,81	2,18	2,56	2,93	3,68	4,42	5,21
Gewinde-Steigung	p	0,64	0,71	0,77	0,86	0,95	1,05	1,23	1,42	1,60
Gewinde-Auslauf	X max.	0,90	1,10	1,30	1,50	1,80	2,00	2,50	3,00	3,50

Schaftlänge (L)		18	22	25	30	35	40	50	60	70
Standard	min.	4	4,5	5	6	7	8	10	12	16
	max.	18	22	25	30	35	40	50	60	70

Antriebsformen



› Kleinmengenfertigung

› Schraubversuche

› 3D-Datensätze

- › Individuell für Sie gefertigt
- › Ab einer Kleinstmenge von 10.000 Stück
- › Bereits ab vier Wochen lieferbar
- › Können als Muster kostenlos getestet werden

Fast - Fastener - Schriever

Einfach Produktmuster bestellen

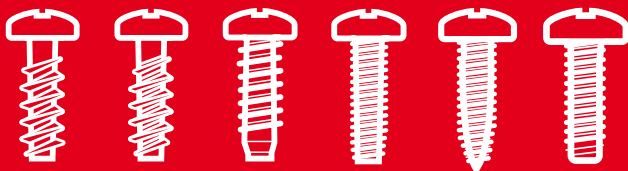
www.schriever-schrauben.de

STS® | STS® plus für Thermoplaste

SLS® | S-trax® für Leichtmetalle

SBS® für Dünnscheiben

SGF® metrisch gewindefurchende Schrauben



STS

STS+

SLS

S-trax

SBS

SGF

Hans Schriever GmbH & Co. KG · Verbindungstechnik

Hoher Hagen 5 | 58513 Lüdenscheid | Telefon: 0 23 51/97 83 - 0

E-Mail: info@schriever-schrauben.de

Internet: www.schriever-schrauben.de | www.s-istda.de

TESTEN SIE DIE BESTEN

Vergleich SCHRIEVER -KN- mit EJOT -WN-
für gleiche Anwendungsbereiche bzw. Verwendungszwecke



SCHRIEVER KN
SLS

EJOT WN
PT DG

3032 1542

3033 1543

3036 1546

3039 1552

3040 1553

3041 1523

Die Schriever SLS® -Schrauben werden auch mit allen marktüblichen Korrosionsschutz-Oberflächen gefertigt. Sprechen Sie uns an.