



Винты с потайной головкой и крестообразным шлицем DIN 965

Класса точности А

1. Область применения

Этот стандарт следует использовать совместно с ISO 7046. Распространяется на винты с потайной головкой и крестообразным шлицем класса точности А с резьбой от М1,6 до М10. См. DIN 962 (или стандарты, упомянутые в нем) для специальных типов винтов или их обработки. В исключительных случаях, когда у винтов должны быть другие параметры, отличные от указанных в настоящем стандарте (например, другие классы прочности или материал), их определяют согласно требований соответствующих стандартов.

2. Материал изготовления

- Латунь
- Нержавеющая сталь А2
- Нержавеющая сталь А4
- Оцинкованная сталь

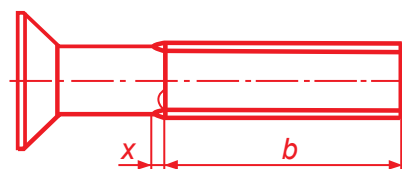
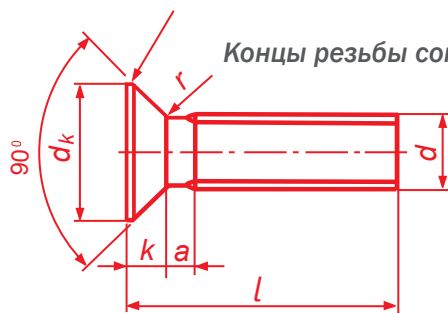
3. Размеры

Все размеры указаны в миллиметрах

Винты с потайной головкой с резьбой до головки
(показаны в таблице 1 выше пунктирной линии)

Винты с потайной головкой с резьбой на конце стержня
(показаны в таблице 1 ниже пунктирной линии ¹⁾)

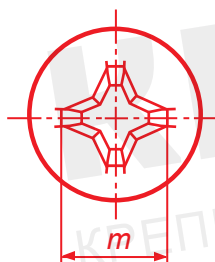
Грани округлые или плоские



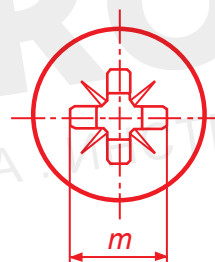
Другие размеры: как на рисунке слева

Диаметр стержня может быть равен диаметру резьбы (нормальный стержень) или приблизительно равен ее среднему диаметру (уменьшенный стержень), на усмотрение производителя.

Крестообразный шлиц типа Н



Крестообразный шлиц типа Z



¹⁾ Если винты с потайной головкой, указанные ниже пунктирной линии, должны поставляться с резьбой до головки, то условное обозначение должно быть дополнено литерой А.



Таблица 1

| Резьба (d) ¹⁾ | | | M1.6 | M2 | M2.5 | M3 | (M3.5) | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 |
|--------------------------|-------------------|-------|--|-------|-------|-------|--------|-------|------|-------|-------|-------|
| P ²⁾ | | | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 |
| a | max. | | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 |
| b | min. | | 15 | 16 | 18 | 19 | 20 | 22 | 25 | 28 | 34 | 40 |
| dk | max. = номин. p-p | | 3 | 3,8 | 4,7 | 5,6 | 6,5 | 7,5 | 9,2 | 11 | 14,5 | 18 |
| | min. | | 2,75 | 3,5 | 4,4 | 5,3 | 6,14 | 7,14 | 8,84 | 10,57 | 14,07 | 17,57 |
| k | max. | | 0,96 | 1,2 | 1,5 | 1,65 | 1,93 | 2,2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 |
| r | max. | | 0,4 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 0,95 | 1 | 1,3 | 1,6 | 2 | 2,5 |
| x | max. | | 0,9 | 1 | 1,1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3,2 | 3,8 |
| Сечение | Шлиц № | | 0 | 1 | | | 2 | | | 3 | 4 | |
| | | m | 1,7 | 2,35 | 2,7 | 2,9 | 3,9 | 4,4 | 4,6 | 6,6 | 8,7 | 9,6 |
| | Тип H, глубина | min. | 0,66 | 0,95 | 1,25 | 1,5 | 1,4 | 1,9 | 2,1 | 2,8 | 3,9 | 4,8 |
| | | max. | 0,91 | 1,25 | 1,55 | 1,8 | 1,9 | 2,4 | 2,6 | 3,3 | 4,4 | 5,3 |
| | Тип Z, глубина | m | 1,8 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,7 | 4 | 4,4 | 6,1 | 8,5 | 9,4 |
| | | min. | 0,89 | 0,92 | 1,22 | 1,48 | 1,34 | 1,6 | 2,05 | 2,46 | 3,86 | 4,77 |
| | max. | 1,14 | 1,17 | 1,47 | 1,73 | 1,8 | 2,06 | 2,51 | 2,92 | 4,32 | 5,23 | |
| Номин. размер | min. | max. | Расчетный вес (7,85 кг/дм ³) кг за 1000 штук, кг | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 2,8 | 3,2 | 0,058 | 0,101 | 0,175 | | | | | | | |
| 4 | 3,75 | 4,25 | 0,069 | 0,119 | 0,206 | 0,291 | 0,434 | | | | | |
| 5 | 4,75 | 5,25 | 0,081 | 0,137 | 0,236 | 0,335 | 0,494 | 0,676 | | | | |
| 6 | 5,75 | 6,25 | 0,093 | 0,152 | 0,266 | 0,379 | 0,554 | 0,754 | 1,21 | | | |
| 8 | 7,7 | 8,3 | 0,116 | 0,193 | 0,326 | 0,467 | 0,673 | 0,900 | 1,45 | 2,19 | | |
| 10 | 9,7 | 10,3 | 0,139 | 0,231 | 0,386 | 0,555 | 0,792 | 1,06 | 1,70 | 2,54 | 5,03 | |
| 12 | 11,65 | 12,35 | 0,162 | 0,268 | 0,446 | 0,643 | 0,911 | 1,22 | 1,95 | 2,89 | 5,67 | 9,59 |
| (14) | 13,65 | 14,35 | 0,185 | 0,306 | 0,507 | 0,731 | 1,03 | 1,37 | 2,19 | 3,25 | 6,30 | 10,6 |
| 16 | 15,65 | 16,35 | 0,208 | 0,343 | 0,567 | 0,820 | 1,15 | 1,53 | 2,44 | 3,61 | 6,94 | 11,6 |
| (18) | 17,65 | 18,35 | | 0,381 | 0,627 | 0,908 | 1,27 | 1,68 | 2,69 | 3,95 | 7,57 | 12,6 |
| 20 | 19,6 | 20,4 | | 0,417 | 0,687 | 0,996 | 1,39 | 1,84 | 2,94 | 4,31 | 8,21 | 13,6 |
| (22) | 21,6 | 22,4 | | | 0,747 | 1,08 | 1,51 | 1,99 | 3,18 | 4,66 | 8,84 | 14,6 |
| 25 | 24,6 | 25,4 | | | 0,838 | 1,22 | 1,69 | 2,22 | 3,55 | 5,19 | 9,79 | 16,1 |
| (28) | 27,6 | 28,4 | | | | 1,35 | 1,87 | 2,46 | 3,93 | 5,72 | 10,7 | 17,6 |
| 30 | 29,6 | | | | | 1,44 | 1,99 | 2,61 | 4,16 | 6,08 | 11,7 | 18,6 |
| 35 | 34,5 | 35,5 | | | | | 2,29 | 2,99 | 4,76 | 6,96 | 13,0 | 21,1 |
| 40 | 39,5 | 40,5 | | | | | | 3,36 | 5,39 | 7,84 | 14,6 | 23,6 |
| 45 | 44,5 | 45,5 | | | | | | | 6,02 | 8,73 | 16,2 | 26,1 |
| 50 | 49,5 | 50,5 | | | | | | | 6,65 | 9,61 | 17,8 | 28,6 |
| 55 | 54 | 56 | | | | | | | | | 19,4 | 31,1 |
| 60 | 59 | 61 | | | | | | | | | | 33,7 |

1) Размеры в скобках применять не рекомендуется.

2) P - шаг крупной резьбы.

3) Винты с длиной выше пунктирной линии - с резьбой до головки ($b=l(a+k)$).

Длины более 60 мм увеличиваются с интервалом в 10 мм.

Для коммерческих длин (данных между ступенчатыми линиями), значения массы были указаны.

Данная информация предоставлена компанией Крепком www.krepcom.ru