

**Винты с цилиндрической головкой
и плоским шлицем
Класса точности А**

**DIN
84**

Slotted cheese head screws; Product grade A

Взамен издания от 10.88

В стандарте все размеры указаны в миллиметрах

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой класса точности А с номинальным диаметром резьбы от М1 до М10. Для крепежных изделий специальных форм и специальных исполнений следует применять DIN 962. В особых случаях, когда изделия должны иметь другие характеристики, отличающиеся от приведенных в настоящем стандарте, например, другие классы прочности или другие материалы, следует использовать требования соответствующих нормативных документов.

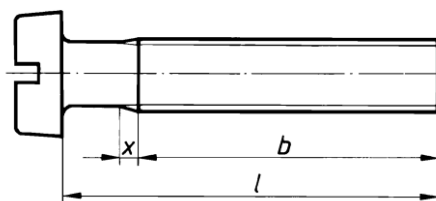
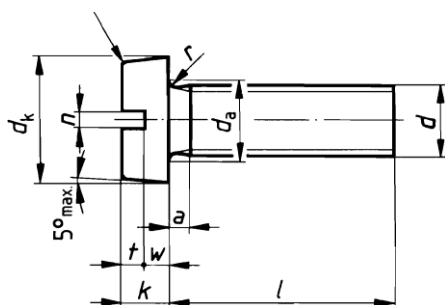
2 Размеры

**Винты с цилиндрической головкой
и резьбой на всей длине стержня**
(выше штриховой ломаной линии,
смотри таблицу 1.)

Края скруглены
или сглажены

**Винты с цилиндрической головкой
и резьбой на конце стержня**
(ниже штриховой ломаной линии,
смотри таблицу 1.)¹⁾

Концы резьбы – согласно DIN 78 – Ко



Остальные размеры и данные аналогичны
приведенным на левом рисунке

Диаметр гладкой части стержня винтов с резьбой на всей длине равен номинальному диаметру резьбы, а винтов с резьбой на конце стержня – среднему диаметру резьбы. Размеры определяет производитель.

¹⁾ Если поставке подлежат винты с цилиндрической головкой с длинами, указанными ниже штриховой ломаной линии, то в условном обозначении для них дополнительно следует указать букву А в соответствии с DIN 962.

Комитет по Стандартизации Механических Крепежных Деталей (FMV) в DIN

Таблица 1

Gewinde $d^1)$			M1	M1,2	M1,4	M1,6	(M1,8)	M2	M2,5	M3	(M3,5)	M4	M5	M6	M8	M10
$P^2)$			0,25	0,25	0,3	0,35	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a	max.		0,5	0,5	0,6	0,7	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3
b	min.		25	25	25	25	25	25	25	25	38	38	38	38	38	38
d_k	max. = Nennmaß		2	2,3	2,6	3	3,4	3,8	4,5	5,5	6	7	8,5	10	13	16
	min.		1,86	2,16	2,46	2,86	3,22	3,62	4,32	5,32	5,82	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73
d_a	max.		1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,6	3,1	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2
k	max. = Nennmaß		0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,3	1,6	2	2,4	2,6	3,3	3,9	5	6
	min.		0,56	0,66	0,76	0,86	1,06	1,16	1,46	1,86	2,26	2,46	3,12	3,6	4,7	5,7
n	Nennmaß		0,25	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,2	1,6	2	2,5
	min.		0,31	0,36	0,36	0,46	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56
	max.		0,45	0,5	0,5	0,6	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,81
r	min.		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4
t	min.		0,25	0,3	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,85	1	1,1	1,3	1,6	2	2,4
w	min.		0,16	0,21	0,21	0,26	0,36	0,36	0,56	0,76	0,96	1,06	1,52	1,6	2,2	2,7
x	max.		0,6	0,6	0,75	0,9	0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2	3,8
$l^1), 3)$			Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1000 Stück =													
Nenn- maß	min.	max.														
2	1,8	2,2	0,025	0,038	0,053	0,070	0,109									
3	2,8	3,2	0,030	0,045	0,062	0,082	0,125	0,160	0,272							
4	3,76	4,24	0,035	0,052	0,071	0,094	0,140	0,179	0,302	0,515						
5	4,76	5,24	0,040	0,059	0,080	0,105	0,155	0,198	0,332	0,560	0,786	1,09				
6	5,76	6,24	0,045	0,067	0,089	0,117	0,170	0,217	0,362	0,604	0,845	1,17	2,06			
8	7,71	8,29	0,055	0,081	0,106	0,140	0,200	0,254	0,422	0,692	0,966	1,33	2,30	3,56		
10	9,71	10,29	0,065	0,095	0,124	0,163	0,230	0,291	0,482	0,780	1,08	1,47	2,55	3,92	7,85	
12	11,65	12,35		0,11	0,142	0,186	0,260	0,329	0,542	0,868	1,20	1,63	2,80	4,27	8,49	14,6
(14)	13,65	14,35			0,16	0,209	0,290	0,365	0,602	0,956	1,32	1,79	3,05	4,62	9,13	15,6
16	15,65	16,35				0,232	0,320	0,402	0,662	1,04	1,44	1,95	3,30	4,98	9,77	16,6
(18)	17,65	18,35					0,350	0,440	0,722	1,13	1,56	2,10	3,54	5,34	10,4	17,6
20	19,58	20,42						0,478	0,782	1,22	1,68	2,25	3,78	5,69	11,0	18,6
(22)	21,58	22,42							0,842	1,31	1,80	2,40	4,02	6,04	11,7	19,6
25	24,58	25,42							0,932	1,44	1,98	2,64	4,40	6,56	12,6	21,1
(28)	27,58	28,42								1,57	2,16	2,87	4,67	7,10	13,6	22,6
30	29,58	30,42								1,66	2,28	3,02	5,02	7,45	14,2	23,6
35	34,5	35,5									2,57	3,41	5,62	8,25	15,8	26,1
40	39,5	40,5										3,80	6,25	9,20	17,4	28,6
45	44,5	45,5											6,88	10,0	18,9	31,1
50	49,5	50,5											7,50	10,9	20,6	33,6
(55)	54,05	55,95												11,8	22,1	36,1
60	59,05	60,95												12,7	23,7	38,6
(65)	64,05	65,95													25,2	41,1
70	69,05	70,95													26,8	43,6
(75)	74,05	75,95													28,3	46,1
80	79,05	80,95													29,8	48,6

1) Размеры в скобках применять не рекомендуется.

2) P – шаг резьбы (крупная резьба).

3) Винты в позиции выше штриховой ломаной линии имеют резьбу на всей длине ($b = l - a$).

Длины свыше 80 мм изменяются с интервалом через 10 мм.

Стандартные длины винтов указаны с использованием параметров веса.