

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

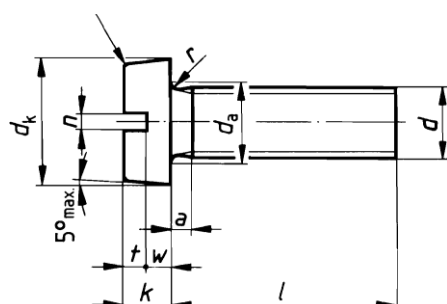
1 Область применения

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

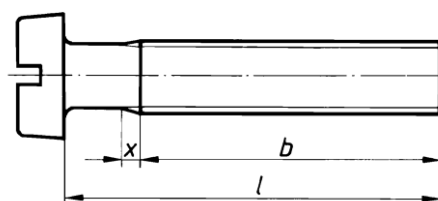
**Винты с цилиндрической головкой
и резьбой на всей длине стержня**
(выше штриховой ломаной линии,
смотри таблицу 1.)

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.

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.

3 Технические условия поставки

Материал		Сталь	Нержавеющая сталь	Цветные металлы
Общие требования		согласно DIN 267, часть 1		
Резьба	Поле допуска	< M 1,6: 6h; > M1,6: 6g ¹⁾		
	Стандарт	DIN 13A, часть 13 и часть 15		
Механические свойства ³⁾	Классы прочности	4.8, 5.8, 8.8	< M 2: A1-50 > M1: A2-70, A4-70	CuZn – сплав меди и цинка ²⁾
	Стандарт	DIN ISO 898, часть 1	DIN 267, часть 11	DIN 267, часть 18
Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей	Класс точности	C		
	Стандарт	DIN ISO 4759 Teil 1 ⁴⁾		
Поверхность		Как есть 8.8 черная (обработанная термическим или химическим способом)	Без покрытия	Без покрытия
		Допуски по шероховатости поверхности – согласно DIN 267 часть 2. Дефекты поверхности и методы их контроля – согласно DIN 267 часть 19. Гальваническое покрытие – согласно DIN 267 часть 9. Другие виды покрытий – по соглашению между изготовителем и потребителем.		
Приемочный контроль		в соответствии с DIN 267, часть 5		

¹⁾ Используется только для винтов без покрытия. Допускается использовать значение 6g для нормальных покрытий по DIN 267, часть 9, без превышения h- уровня нулевой линии. В зависимости от требований к толщине слоя допускается использовать значения, находящиеся выше g- уровня базовой величины.

²⁾ CuZn = CU2 или CU3 по выбору производителя.

³⁾ Другие классы прочности или материалы, или конкретные группы материалов, например, CU3, - по соглашению.

⁴⁾ Стандарт DIN ISO 4759 Teil 1 распространяется только на резьбы > M 1,6. Для резьбы с размерами < M 1,6 используется поле допуска 6h вместо 6g.

4 Условное обозначение

Условное обозначение винта с номинальным размером резьбы M5, длиной 20 мм и классом прочности 4.8:

Zylinderschraube DIN 607 — M10 x 70 — 4.8

Для условного обозначения форм и исполнений с указанием дополнительной информации к заказу применяется DIN 962.

Для условного обозначения исполнений комбинированных винтов используется DIN 6900.

Для условного обозначения исполнений с резьбонарезающими свойствами предназначен DIN 7513.