

**Schrauben, Muttern
und ähnliche Gewinde- und Formteile**
Technische Lieferbedingungen

Schrauben und Muttern vorwiegend aus kaltzähem oder warmfesten Stählen

DIN
267
Blatt 13

Fasteners and similar parts; technical specifications, bolts, screws and nuts primarily made from steel for low temperature service or grip resistance steel

1. Geltungsbereich

Diese Technischen Lieferbedingungen ergänzen die Festlegungen von DIN 267 Blatt 1 bis Blatt 11 und gelten insbesondere für Schrauben, Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile (im folgenden nur Schrauben und Muttern genannt) aus vorwiegend kaltzähem oder warmfesten Stählen (siehe DIN 2510).

2. Ausführung und Maßgenauigkeit

Für die Ausführung und Maßgenauigkeit von Schrauben und Muttern im Sinne dieser Norm gelten die Festlegungen in den Abschnitten 2.1 bis 2.3, soweit die Teile nicht von DIN 267 Blatt 2 erfaßt sind.

2.1. Schrauben

2.1.1. Ausführung m (mittel)

2.1.1.1. Oberflächen

Tabelle 1

Oberfläche	Rauhtiefe R_t	
	bis M 56	über M 56
	$\mu\text{m max.}$	
Gewindeflanken und Gewindekern	6,3	10
Auflageflächen	10	
Schaft und Übergang zum Gewinde	16	
Bohrungen	25	
Übrige Flächen	40	

2.1.1.2. Zulässige Maßabweichungen

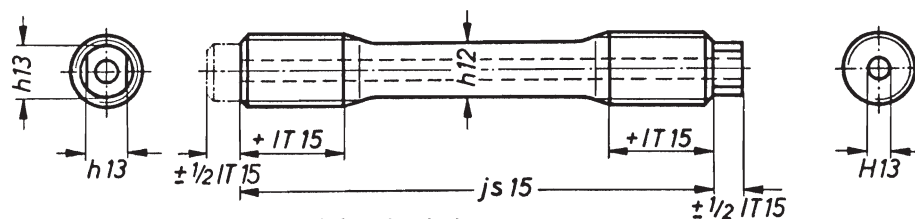


Bild 1. Schraubenbolzen

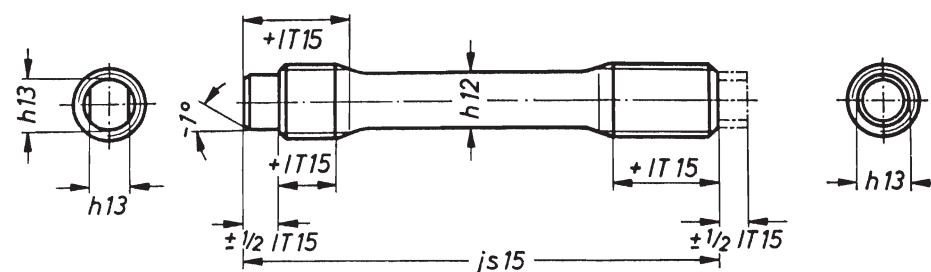


Bild 2. Stiftschraube

Allgemeine Angaben siehe DIN 267 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2 bis 9
Erläuterungen siehe Originalnormblatt

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)

2.1.1.3. Gewinde

Metrisch: Profil nach DIN 13 Blatt 30

Gewingegrenzmaße nach DIN 2510

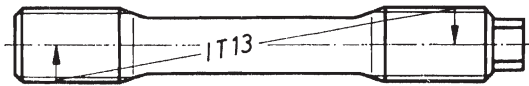
2.1.1.4. Zulässige Mittigkeitsabweichungen

Bild 3
Gewindeenden bei Schraubenbolzen
und Stiftschrauben

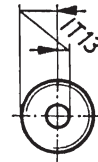


Bild 4
Bohrung im
Schraubenbolzen

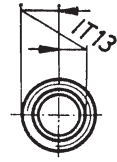


Bild 5
Ansatz an der
Stiftschraube

Bezugsmaß für die Zuordnung der Toleranz ist der Gewinde-Nenndurchmesser.

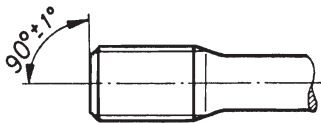
2.1.1.5. Zulässige Winkelabweichungen

Bild 6. Schraubenbolzen

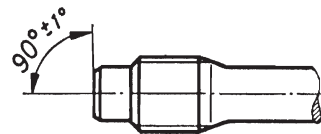


Bild 7. Stiftschraube

2.1.2. Ausführung f (fein)**2.1.2.1. Oberflächen**

Tabelle 2

Oberfläche	Rauhtiefe R_t μm max.
Gewindeflanken und Gewindekern	6,3
Auflageflächen	10
Schaft und Übergang zum Gewinde	10
Bohrungen	25
Übrige Flächen	40

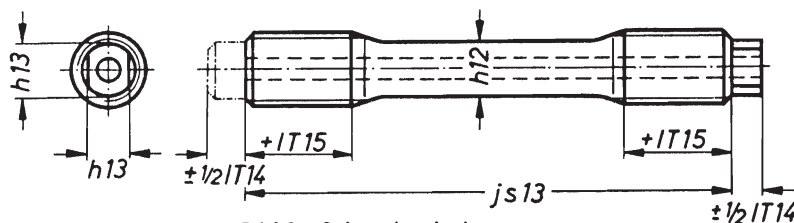
2.1.2.2. Zulässige Maßabweichungen

Bild 8. Schraubenbolzen

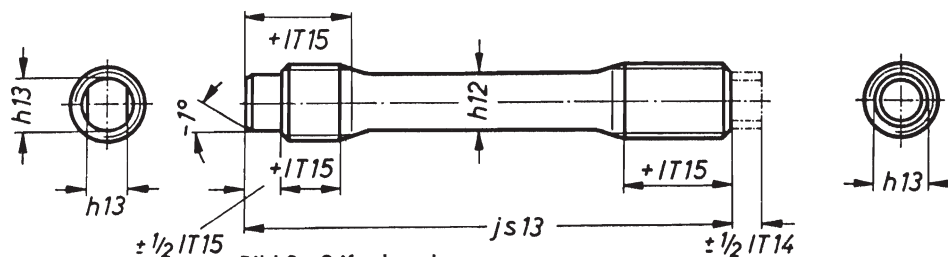


Bild 9. Stiftschraube

2.1.2.3. Gewinde

Metrisch: Profil nach DIN 13 Blatt 30

Gewindegrenzmaße nach DIN 2510

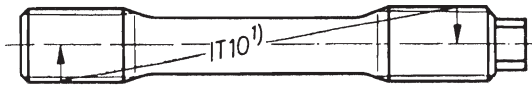
2.1.2.4. Zulässige Mittigkeitsabweichungen

Bild 10

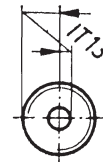
Gewindeenden bei Schraubenbolzen
und Stiftschrauben

Bild 11

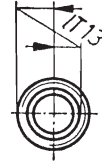
Bohrung im
Schraubenbolzen

Bild 12

Ansatz an der
Stiftschraube

Bezugsmaß für die Zuordnung der Toleranz ist der Gewinde- Nenndurchmesser.

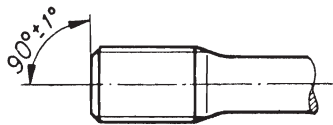
2.1.2.5. Zulässige Winkelabweichungen

Bild 13. Schraubenbolzen

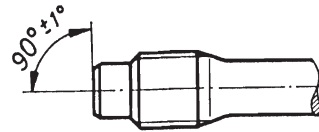


Bild 14. Stiftschraube

2.2. Muttern**2.2.1. Ausführung mg (mittelgrob)****2.2.1.1. Oberflächen**

Tabelle 3

Oberfläche	Rauhtiefe R_t μm max.
Auflagefläche ²⁾ und Gewindeflanken	25
Schlüsselflächen und Gewindekern ²⁾	beliebig
Übrige Flächen	100

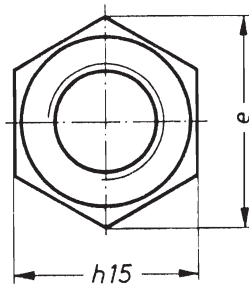
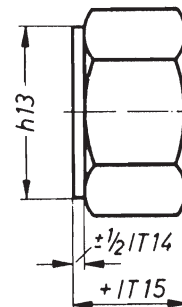
2.2.1.2. Zulässige Maßabweichungen

Bild 15

Eckenmaß e Reihe 2
nach DIN 475 Blatt 1**2.2.1.3. Gewinde**

Metrisch: Profil nach DIN 13 Blatt 30

Toleranzfeld 6H bis M 125 × 6 nach DIN 13 Blatt 32 (Vornorm)

Gewindegrenzmaße ab M 130 × 8 nach DIN 2510

¹⁾ Zulässige Rundlaufabweichung bei Aufnahme in der Zentrierung: IT11²⁾ Die Flächen müssen frei von Zunder und anderen Rückständen sein.