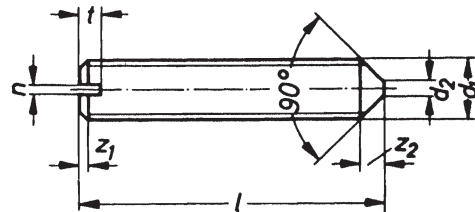


Gewindestifte mit Schlitz und Spitze

DIN 553

Slotted set screws with cone end

Maße in mm

 z_1 nach DIN 78Bezeichnung eines Gewindestiftes mit Schlitz und Spitze, mit Gewinde $d_1 = M6$ und Länge $l = 20$ mm :

Gewindestift M 6 X 20 DIN 553

d_1	M 1	M 1,2	M 1,4	M 1,6	(M 1,8)	M 2	M 2,5	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d_2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	2
n	0,2	0,2	0,2	0,25	0,25	0,25	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6
t min.	0,63	0,63	0,75	0,88	0,88	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,1	3,75
t max.	0,78	0,79	0,94	1,06	1,07	1,2	1,33	1,5	1,78	2,05	2,35	2,9	3,6	4,25
$z_2 \approx$	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	2,5	3	4
l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück $\approx$													
2	0,007	0,011	0,015	0,020										
2,5	0,009	0,014	0,019	0,026	0,032									
3	0,011	0,017	0,023	0,032	0,039	0,045	0,070							
4	0,015	0,024	0,031	0,046	0,054	0,065	0,10	0,13						
5			0,040	0,060	0,069	0,085	0,13	0,17	0,23					
6				0,074	0,084	0,11	0,16	0,21	0,29	0,36				
8						0,14	0,22	0,29	0,40	0,51	0,77	1,04		
10							0,28	0,37	0,51	0,67	1,02	1,44	2,65	
12								0,45	0,62	0,82	1,27	1,84	3,25	4,60
(14)									0,73	0,97	1,51	2,24	3,85	5,60
16									0,84	1,12	1,76	2,64	4,45	6,60
(18)											2,00	3,04	5,05	7,60
20											2,25	3,44	5,65	8,60
(22)												3,84	6,25	9,60
25													7,15	11,1
(28)													8,05	12,6
30														13,6
35														16,1
40														
45														
50														
55														
60														

Längen über 60 mm sind von 10 zu 10 mm zu stufen.

Eingeklammerte Größen und Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden.

Üblicherweise werden die Gewindestifte in den durch Gewichtsangabe gekennzeichneten Größen hergestellt.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Fachnormenausschuß Mechanische Verbindungselemente im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse oder Werkstoff:

4.6 oder 5.8 nach DIN 267 Blatt 3 (nach Wahl des Herstellers)

Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung.

Ausführung: m nach DIN 267 Blatt 2

Wird Oberflächenschutz gewünscht, so ist die Bezeichnung nach DIN 267 Blatt 9 zu ergänzen.

Sollen Gewindestifte mit gehärteter Spitze geliefert werden, so ist das Kurzzeichen Sp. geh. in der Bezeichnung anzugeben, z. B.:

Gewindestift M 6 × 20 DIN 553 — Sp. geh.

Für Größen über M 10 werden Gewindestifte mit Innensechskant nach DIN 914 empfohlen.

Die nachfolgend aufgeführten Größen sind nicht für Neukonstruktionen bestimmt, weil sie in der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben nicht enthalten sind. Es ist beabsichtigt, diese Größen nach einer angemessenen Übergangszeit zu streichen.

d_1	M 1,7	M 2,3	M 2,6
d_2	—	—	—
n	0,25	0,4	0,4
t	min.	0,88	1
	max.	1,06	1,2
$z_2 \approx$	0,85	1,15	1,3
l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈		
2	0,022		
2,5	0,029		
3	0,036	0,060	
4	0,049	0,085	0,10
5	0,062	0,11	0,14
6	0,075	0,13	0,17
8		0,18	0,24
10		0,23	0,30
12			

Erläuterungen

Gegenüber der Ausgabe Februar 1952 sind folgende Änderungen und Ergänzungen zu verzeichnen:

- In Übereinstimmung mit der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben wurden die Größen M 1,6, M 1,8 und M 2,5 aufgenommen. Die Größen M 1,7, M 2,3 und M 2,6 wurden für Neukonstruktionen gesperrt.
- Größen über M 10 wurden gestrichen, weil hier Gewindestifte mit Innensechskant nach DIN 914 bessere Anziehmöglichkeit bieten.
- In Übereinstimmung mit der ISO-Empfehlung R 888 und den bereits neu herausgegebenen Schraubennormen wurde die Nennlänge 15 mm durch 14 mm und 16 mm ersetzt, wobei die Länge 16 mm zu bevorzugen ist. Der Hinweis auf Zwischenlängen gestattet aber auch weiterhin, die Länge 15 mm nach Norm zu bestellen, wenn sie in Ausnahmefällen nicht durch 16 mm ersetzt werden kann.
- Die Schlitzmaße wurden teilweise geändert und mit den Festlegungen von DIN 267 Blatt 2 abgestimmt. Die Schlitztiefen wurden so korrigiert, daß die Mindesttiefe $2,5 \times$ Gewindesteigung beträgt.
- Die seitherige Linsenkuppe am geschlitzten Ende wurde durch eine Kegelkuppe ersetzt. Die Kegelkuppe bietet bessere Anziehmöglichkeiten und ist auch herstellungstechnisch günstiger.
- Die Festigkeitsklassen 5S und 4D wurden nach DIN 267 Blatt 3 in 5.8 und 4.6 umbenannt. Die Festigkeitswerte selbst bleiben unverändert.
- Der Inhalt der Norm wurde redaktionell überarbeitet.