

	Luft- und Raumfahrt Gewindeeinsätze mit MJ-Gewinde gesichert, schraubensichernd, aus korrosionsbeständigem Stahl, Klasse: 1 100 MPa/315 °C/425 °C	DIN 65397
ICS 49.030.30 Aerospace — Thread inserts, with MJ thread, locked, screw-locking, corrosion-resisting steel, classification: 1 100 MPa/315 °C/425 °C Aéronautique et espace — Filets rapportés (douilles) à filetage MJ, freinés, freinant la vis, en acier résistant à la corrosion, classification: 1 100 MPa/315 °C/425 °C Vorwort Diese Norm wurde von interessierten Experten des Fachbereiches „Mechanik“ des Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) erarbeitet. Der Anhang A ist informativ. Änderungen Gegenüber DIN 65397:1990-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Die Oberflächenbehandlung 5906 LN 9368-7 wurde geändert in 5913 LN 9368-7; b) die Norm wurde redaktionell überarbeitet. Frühere Ausgaben DIN 65397: 1990-02 1 Anwendungsbereich Diese Norm legt die Eigenschaften von Gewindeeinsätzen mit MJ-Gewinde, gesichert, schraubensichernd, aus korrosionsbeständigem Stahl bei Verbindungen mit Schrauben mit einer Nennzugfestigkeit von $\leq 1\,100$ MPa für Temperaturen bis 315 °C mit Oberflächenbehandlung nach Kennbuchstabe D und für Temperaturen bis 425 °C mit Oberflächenbehandlung nach Kennbuchstabe U zur Verwendung in der Luft- und Raumfahrt fest. Die Scherfestigkeit des Werkstoffes, in den der Gewindeeinsatz eingebaut wird, muss 260 MPa betragen.	Ersatz für (Supersedes) DIN 65397:1990-02 In case of dispute the German wording shall be valid. Foreword This standard has been prepared by the interested experts of the mechanics section of Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL). The annex A is informative. Amendments The following amendments have been made to DIN 65397:1990-02: a) The surface treatment 5906 LN 9368-7 has been changed in 5913 LN 9368-7; b) this standard has been revised editorially. Previous editions DIN 65397: 1990-02 1 Scope This standard specifies the characteristics of thread inserts, with MJ thread, locked, screw-locking, corrosion-resisting steel used together with screws and bolts of $\leq 1\,100$ MPa nominal tensile strength for temperatures up to 315 °C with surface treatment according to code letter D and those for temperatures up to 425 °C with surface treatment according to code letter U for aerospace applications. The shear strength of the material into which the thread insert will be assembled shall be 260 MPa. Fortsetzung Seite 2 bis 7 (Continued on pages 2 to 7) Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.	

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 65112, *Luft- und Raumfahrt — Gewinde-einsätze, gesichert und schraubensichernd — Technische Lieferbedingungen.*

E DIN 65400, *Luft- und Raumfahrt — Gewinde-einsätze mit MJ-Gewinde, gesichert, schraubensichernd — Konstruktions- und Einbaurichtlinien.*

DIN EN 2424, *Luft- und Raumfahrt — Kennzeichnung von Luft- und Raumfahrt-Erzeugnissen; Deutsche Fassung EN 2424:1995.*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-1:1989.*

DIN ISO 5855-1, *Luft- und Raumfahrt — MJ-Gewinde — Allgemeine Anforderungen; Identisch mit ISO 5855-1:1988.*

DIN ISO 5855-2, *Luft- und Raumfahrt — MJ-Gewinde — Maße für Schrauben und Muttern; Identisch mit ISO 5855-2:1988.*

LN 9368-1, *Luft- und Raumfahrt — Bezeichnung der Oberflächenbehandlungen — Aufbau der Kennnummern, Angaben in Bauunterlagen, Übersicht.*

LN 9368-3, *Luft- und Raumfahrt — Bezeichnung der Oberflächenbehandlungen — Aufbau der Kennnummern, Angaben in Bauunterlagen, Übersicht.*

LN 9368-5, *Luft- und Raumfahrt — Bezeichnung der Oberflächenbehandlungen — Kenn-Nummern für kathodische Behandlungsverfahren.*

LN 9368-7, *Luft- und Raumfahrt — Bezeichnung der Oberflächenbehandlungen — Kenn-Nummern für Verfahren zum Erzeugen von organischen Überzügen.*

Werkstoff-Handbuch der Deutschen Luftfahrt, Teil I:

WL 1.4943 Teil 1, *Luft- und Raumfahrt — Hochwarmfester ausscheidungshärtender Nickel-Chrom-Titan-Stahl mit etwa 0,03 C – 25 Ni – 15 Cr – 1,8 Ti, umgeschmolzen mit selbstverzehrender Elektrode — Bleche, Platten und Bänder.*

2 Normative references

This standard incorporates by dated or undated reference, provisions from other publications. These normative references are cited at the appropriate places in the text and the publications are listed hereafter. For dated references, subsequent amendments to or revisions of any of these publications apply to this standard only when incorporated in it by amendment or revision. For undated references the latest edition of the publication referred to applies (including amendments).

DIN 65112, *Aerospace — Threaded inserts, locked and screw-locking — Technical specification.*

E DIN 65400, *Aerospace — Thread inserts with MJ thread, locked, screw-locking — Directions for design and installation.*

DIN EN 2424, *Aerospace series — Marking of aerospace products; German version EN 2424:1995.*

DIN ISO 2768-1, *General tolerances — Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications; identical with ISO 2768-1:1989.*

DIN ISO 5855-1, *Aerospace — MJ threads — General requirements; Identical with ISO 5855-1:1988.*

DIN ISO 5855-2, *Aerospace — MJ threads — Limit dimensions for bolts and nuts; Identical with ISO 5855-2:1988.*

LN 9368-1, *Aerospace — Designation of surface treatments — Composition of identification numbers, indications in design documents, survey.*

LN 9368-3, *Aerospace — Designation of surface treatments — Identification numbers for methods of chemical treatment.*

LN 9368-5, *Aerospace — Designation of surface treatments — Identification numbers for methods of cathodic treatment.*

LN 9368-7, *Aerospace — Designation of surface treatments — Identification numbers for methods of organic coating.*

German Aviation Materials Manual, Part I:

WL 1.4943 Part 1, *Aerospace — Heat-resisting precipitation-hardening nickel-chromium-titanium steel with approx. 0,03 C – 25 Ni – 15 Cr – 1,8 Ti, consumable electrode remelted — Sheet, plate and strip.*

WL 1.4943 Teil 2, Luft- und Raumfahrt — Hochwarmfester ausscheidungshärtender Nickel-Chrom-Titan-Stahl mit etwa 0,03 C – 25 Ni – 15 Cr – 1,8 Ti, umgeschmolzen mit selbstverzehrender Elektrode — Stangen und Schmiedestücke.

WL 1.4944 Teil 2, Hochwarmfester aushärtender Nickel-Chrom-Titan-Stahl mit etwa 0,06 C – 25 Ni – 15 Cr – 2,1 Ti – 1,2 Mo — Stangen und Schmiedestücke.

WL 1.4943 Part 2, Aerospace — Heat-resisting precipitation-hardening nickel-chromium-titanium steel with approx. 0,03 C – 25 Ni – 15 Cr – 1,8 Ti, consumable electrode remelted — Bars and forgings.

WL 1.4944 Part 2, High temperature precipitation-hardening nickel-chromium-titanium steel with about 0,06 C – 25 Ni – 15 Cr – 2,1 Ti – 1,2 Mo — Rods and forgings.

3 Anforderungen

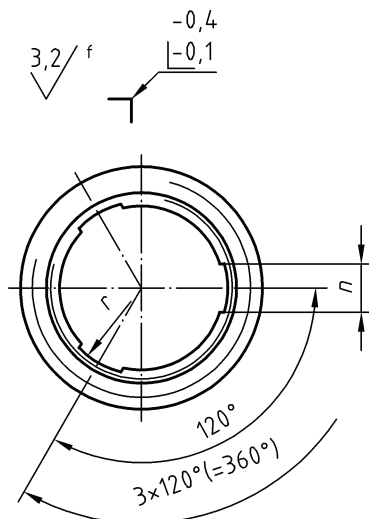
3.1 Ausführung — Maße — Masse

Nach Bild 1 und Tabelle 1.

Maße in Millimeter

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen ISO 2768 — m



- a Mittlerer Gewindeteil verformt
- b Kerben als Herstellerkennzeichen
- c Rändel nach Wahl des Herstellers, über das Gewinde hinweg
- d Flankendurchmesser, Innengewinde
- e Flankendurchmesser, Außengewinde
- f Diese Werte, in Mikrometer, gelten vor der Oberflächenbehandlung. Sie gelten nicht für Gewinde oder Schnittkanten, deren Oberflächengüte so sein muss, wie es mit üblichen Herstellverfahren erzielt wird.

3 Required characteristics

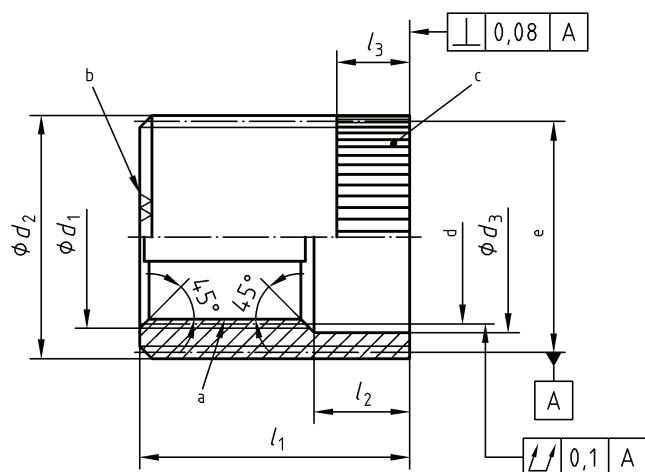
3.1 Configuration — Dimensions — Mass

See figure 1 and table 1.

Dimensions in millimetres

Details not specified shall be appropriately selected.

General tolerances ISO 2768 — m



- a Center portion of threaded part deformed
- b Notches as manufacturer's monogram
- c Knurl at manufacturer's option, across thread
- d Pitch diameter, internal thread
- e Pitch diameter, external thread
- f These values in micrometers apply before surface treatment. They do not apply to threads or sheared edges the surface texture of which be as achieved by usual manufacturing methods.

Bild 1 — Ausführung, Maße
(Figure 1 — Configuration, dimensions)