

Gewinde-Schneidschrauben

Linsen-, Senk- und Linsensenkschrauben mit Kreuzschlitz

DIN

7516

Thread forming screws; cross recessed head screws

Maße in mm

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Gewindeende

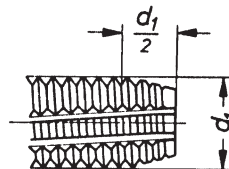


Tabelle 1

Form	Bild	Übrige Maße nach	Bezeichnungsbeispiel
A		DIN 7985	Bezeichnung einer Linsenzylinder-Schneidschraube Form A mit Gewinde M 5 und Länge $l = 20$ mm: Schneidschraube A M 5 x 20 DIN 7516
B ¹⁾		DIN 7987	Bezeichnung einer Senk-Schneidschraube Form B mit Gewinde M 5 und Länge $l = 20$ mm: Schneidschraube B M 5 x 20 DIN 7516
C ¹⁾		DIN 7988	Bezeichnung einer Linsensenk-Schneidschraube Form C mit Gewinde M 5 und Länge $l = 20$ mm: Schneidschraube C M 5 x 20 DIN 7516
D		DIN 965	Bezeichnung einer Senk-Schneidschraube Form D mit Gewinde M 5 und Länge $l = 20$ mm: Schneidschraube D M 5 x 20 DIN 7516
E		DIN 966	Bezeichnung einer Linsensenk-Schneidschraube Form E mit Gewinde M 5 und Länge $l = 20$ mm: Schneidschraube E M 5 x 20 DIN 7516

¹⁾ Es wird empfohlen, an Stelle der Formen B und C für Neukonstruktionen die Form D und E zu verwenden, da die Normen DIN 7987 und DIN 7988 nach einer Übergangszeit zu Gunsten der Normen DIN 965 und DIN 966 zurückgezogen werden sollen.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Gewinde-Kernloch

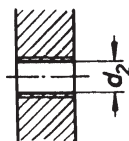
Einschraubseite
scharfkantig

Tabelle 2

Form	A bis E				
d_1	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
(2)					
6	3)				
8		3)			
10			3)		
12				3)	
(14)					3)
16					
(18)					
20					
(22)					
25					
30					
35					
40					
Gewinde-Kernlochdurchmesser 4)					
d_2 H11	2,7	3,6	4,5	5,5	7,4

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267 Blatt 12. Abweichend von dieser Norm gelten für die Mindestbruchmomente die Werte nach folgender Tabelle:

Tabelle 3

d_1	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
Mindestbruchmoment N · m	1,4	3,5	7	12	28

- 2) Die Schrauben sind nur in den innerhalb der Stufenlinien liegenden Größen genormt. Eingeklammerte Längen sind möglichst zu vermeiden. Die bisherige Länge 15 mm kann in Ausnahmefällen noch nach dieser Norm bestellt werden. Es wird aber empfohlen, grundsätzlich auf die Länge 16 mm umzustellen.
- 3) Nicht für die Formen B bis E
- 4) Für Werkstücke aus Werkstoffen mittlerer Festigkeit, für dünnwandige Werkstücke und solche aus weichen Werkstoffen kann der Kernlochdurchmesser entsprechend kleiner, für dickwandige Werkstücke und solche aus harten Werkstoffen entsprechend größer gewählt werden. Hierfür werden Versuche empfohlen. Die Einschraubtiefe soll möglichst nicht größer als $2 d_1$ sein.

Erläuterungen

Die vorliegende Neuausgabe von DIN 7516 wurde mit der inzwischen auch aufgrund internationaler Vereinbarungen gegebenen Situation für Schlitzschrauben und Kreuzschlitzschrauben abgestimmt. Neu aufgenommen wurden die Formen D und E, für deren Maße die Normen DIN 965 und DIN 966 gelten. Senkköpfe nach diesen Normen entsprechen internationalen Vereinbarungen im Rahmen der „International Organization for Standardization (ISO)“, die für Senkschrauben mit Schlitz getroffen wurden und gleichermaßen auch für Senkschrauben mit Kreuzschlitz gelten sollen. Diese Normen sollen zu gegebener Zeit die Normen DIN 7987 und DIN 7988 ersetzen.

Anstelle der seitherigen Angaben über Werkstoff und Ausführung wurde auf die Technischen Lieferbedingungen nach DIN 267 Blatt 12 verwiesen. Dieser Norm-Entwurf entspricht einem ISO-Entwurf. Er gilt in erster Linie für Blechschrauben, kann aber ebenso auch für Gewinde-Schneidschrauben zugrunde gelegt werden. Lediglich für die Mindestbruchmomente sind andere Werte erforderlich, die in der Tabelle 3 aufgeführt sind.