

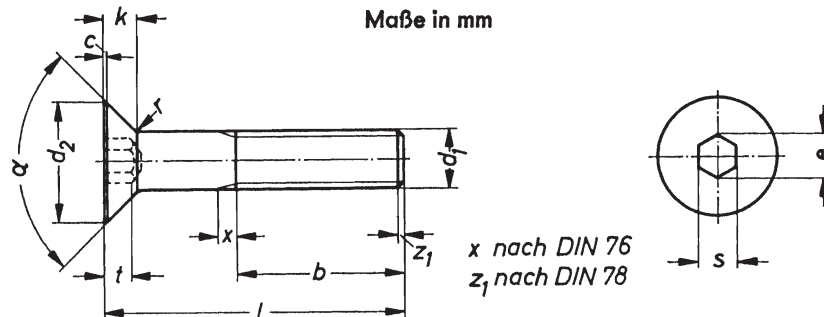
Senkschrauben mit Innensechskant

Metrisches Gewinde Metrisches Feingewinde

DIN

7991

Hexagon socket countersunk head screws, metric thread

Bezeichnung einer Senkschraube mit Innensechskant, mit Gewinde $d_1 = M 10$, von Länge $l = 30$ mm:

Senkschraube M 10×30 DIN 7991

d_1	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20	(M 22)	M 24
	—	—	—	—	M 8×1	M 10×1,25	M 12×1,5	(M 14×1,5)	M 16×1,5	(M 18×2)	M 20×2	(M 22×2)	M 24×2
α	90°											60°	
b	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54
c	0,2	0,3	0,3	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1
d_2	6	8	10	12	16	20	24	27	30	33	36	36	39
$e \approx$	2,3	2,9	3,5	4,7	5,8	7	9,4	11,7	11,7	13,9	13,9	16,5	16,5
k	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7	7,5	8	8,5	13,1	14
r	0,1	0,2	0,2	0,3	0,5	0,5	1	1	1	1	1	1	1,6
s	2	2,5	3	4	5	6	8	10	10	12	12	14	14
t	1,2	1,8	2,3	2,5	3,5	4,4	4,6	4,8	5,3	5,5	5,9	8,8	10,3
l ¹⁾	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück $\approx$												
8	0,47	0,92	1,60	2,35									
10	0,56	1,07	1,85	2,70	5,47								
12	0,65	1,23	2,10	3,05	6,10	10,1							
16	0,83	1,53	2,59	3,76	7,35	12,1							
20	1,00	1,84	3,09	4,46	8,60	14,1	21,2						
25	1,35	2,23	3,71	5,34	10,2	16,6	24,8						
30	1,63	2,90	4,33	6,22	11,7	19,1	28,5	51,8					
35		3,40	5,43	7,10	13,3	21,6	32,1	58,4	91,4				
40		3,90	6,20	8,83	14,8	24,1	35,7	65,1	102				
50			7,74	11,0	19,9	30,1	43,0	78,4	123				179
60						35,7	54,0	91,7	143				209
70						41,2	62,9	111	164				239
80								127	200				269
90								143	226				299
100									253				365

Eingeklammerte Größen sind möglichst zu vermeiden.

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

1) bis 4) siehe Seite 2

Fortsetzung Seite 2

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Documents

Document Sharing Hub

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse: 8.8 (bisher 8 G) nach DIN 267 Blatt 3; andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nur auf besondere Vereinbarung.

Ausführung: m nach DIN 267 Blatt 2

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

Längen über 100 mm sind von 10 zu 10 mm, über 200 mm von 20 zu 20 mm zu stufen.

- 1) Für Längen unter 130 mm
- 2) Für Längen von 130 bis 200 mm
- 3) Für Längen über 200 mm
- 4) Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden.
Bis zur ersten Längenangabe unter der Stufenlinie werden die Senkschrauben mit Gewinde annähernd bis Kopf gefertigt, dabei wird $b \approx l - (k + a)$; a nach DIN 76.