

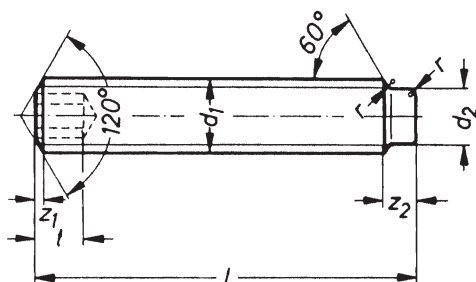
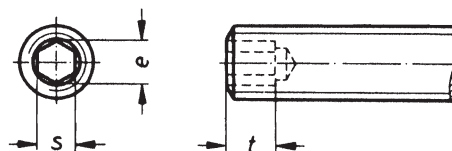
Gewindestifte mit Innensechskant und Zapfen

DIN 915

Hexagon socket set screws with dog point

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Norm ISO 2343-1972, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

Gestaltung des Innensechskantes
nach Wahl des HerstellersInnensechskant kann bis auf e unter $\approx 120^\circ$
ausgesenkt werden.Bezeichnung eines Gewindestiftes mit Gewinde $d_1 = M2,5$, von Länge $l = 6$ mm, aus Vergütungsstahl mit mindestens 45 HRC (45 H):Gewindestift M2,5 $\times$ 6 DIN 915 – 45 H

d_1	M1,4	M1,6	(M1,8)	M2	M2,5
d_2	0,7	0,7	0,8	1	1,5
$e \approx$	0,8	0,8	0,8	1,05	1,5
$r \approx$	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2
s	0,7	0,7	0,7	0,9	1,3
Toleranzfeld	EF 8			JS9	K9
t min.	1,4	1,5	1,6	1,6	2
$z_1 \approx$	0,1	0,1	0,15	0,15	0,2
z_2 1)	0,5	0,5	0,6	0,75	1
2)	1	1	1,2	1,5	2
l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück $\approx$				
2					
2,5					
3	0,022	0,029			
(3,5)					
4	0,029	0,037	0,048	0,059	0,1
5	0,036	0,046	0,060	0,074	0,125
6	0,043	0,056	0,072	0,089	0,15
8				0,119	0,199
10				0,148	0,249
12					
(14)					
16					

Eingeklammerte Größen und Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden.

Üblicherweise werden die Gewindestifte in Längen unterhalb der durchgezogenen Stufenlinie hergestellt (siehe Gewichtsangaben). Die Ausführungsform von Gewindestiften mit allen Längen kleiner als durch die Stufenlinie angegeben, muß mit dem Hersteller besonders vereinbart werden.

1) Für Längen über der - - - - - Stufenlinie

2) Für Längen unter der - - - - - Stufenlinie

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen siehe DIN 913Fachnormenausschuß Mechanische Verbindungselemente im Deutschen Normenausschuß (DNA)
Fachnormenausschuß Feinmechanik und Optik im DNA

Documents

Document Sharing Hub

d_1	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24
d_2	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5	10	12	13	15	17	18
$e \approx$	1,8	2,3	2,9	3,5	4,7	5,8	7	7	9,4	11,7	11,7	14	14
$r \approx$	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	0,8	1	1	1
s	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
s Toleranzfeld	D9		D10		E10		E11						
t min.	2	2,5	3	3,5	5	6	8	8	10	12	12	15	15
$z_1 \approx$	0,25	0,35	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1	1,1	1,2	1,2	1,5	1,5
z_2 1)	1,2	1,5	1,5	1,7	2,5	2,7	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	5,5	5,5
z_2 2)	2,5	3	3	3,5	5	5,5	7	7	9	9	9	11	11
l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück $\approx$												
3													
4													
5	0,163												
6	0,186	0,292											
8	0,276	0,442	0,708	1,02									
10	0,366	0,592	0,948	1,29	2,28								
12	0,456	0,742	1,19	1,63	2,68	4,41							
(14)													
16	0,636	1,04	1,67	2,34	3,94	6,05	8,91						
(18)													
20	0,816	1,34	2,15	3,04	5,2	8,02	11		20,1				
(22)													
25			2,75	3,92	6,79	10,5	14,6		25,1		38,9		
(28)													
30				4,8	8,38	13	18,2		31,7		45,5		67,7
35				5,68	9,97	15,5	21,8		38,2		55,8		78,4
40					11,6	18	25,4		44,9		66,1		93,4
45											76,4		108
50											86,7		123
55													138
60													153

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 Längen unterhalb der durchgezogenen Stufenlinie hergestellt (siehe Gewichtsangaben). Die Ausführungsform von Gewindestiften mit allen Längen kleiner als durch die Stufenlinie angegeben, muß mit dem Hersteller besonders vereinbart werden.

- 1) Für Längen über der - - - - - Stufenlinie
- 2) Für Längen unter der - - - - - Stufenlinie

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse oder Werkstoff: 45 H = Vergütungsstahl mit mindestens 45 HRC (entsprechend 450 HV)

Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung.

Ausführung: bis M2,5: f nach DIN 267 Blatt 6 (z. Z. noch Entwurf)

ab M3: m nach DIN 267 Blatt 2

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