

Gewindestifte mit Innensechskant und Ringschneide ISO 4029 modifiziert

DIN 916

Hexagon socket set screws with cup point

Diese Norm enthält in deutscher Übersetzung alle Festlegungen der Internationalen Norm ISO 4029 – 1977 mit nationalen Ergänzungen. Diese sind durch Raster gekennzeichnet.

Eine unveränderte Übernahme von ISO 4029 als DIN-ISO-Norm war zum gegenwärtigen Zeitpunkt nicht möglich, weil einige ISO-Bezugsnormen noch nicht vorliegen und an deren Stelle nationale Normen treten. Ferner fehlen in ISO 4029 die Größen M 1,4, M 1,8, M 14, M 18 und M 22 sowie einige Zwischenlängen, die national benötigt werden.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

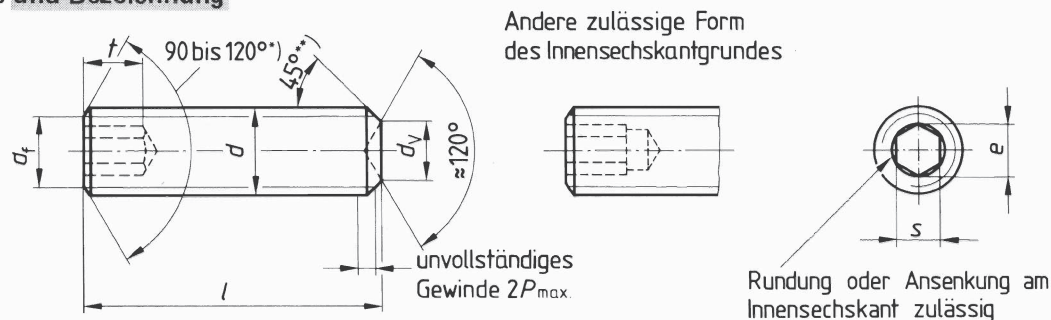
ISO 4029 enthält Gewindestifte mit Innensechskant und Ringschneide mit metrischen Maßen und Gewindedurchmessern von 1,6 bis 24 mm in Produktklasse A.

Werden in besonderen Fällen andere Festlegungen als die aufgeführten benötigt, so sind diese nach den entsprechenden Normen der ISO zu wählen, z. B. ISO 261, ISO 888, ISO 898, ISO 965, ISO 3506.

In Deutschland gelten zusätzlich folgende Normen:

DIN 267 Teil 1	Schrauben, Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile; Technische Lieferbedingungen, Allgemeine Angaben
DIN 267 Teil 2	Schrauben, Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile; Technische Lieferbedingungen, Ausführung und Maßgenauigkeit
DIN 267 Teil 5	Schrauben, Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile; Technische Lieferbedingungen, Prüfung und Abnahme
DIN 267 Teil 6	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Ausführung und Maßgenauigkeit für Produktklasse F
DIN 267 Teil 9	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile mit galvanischen Überzügen
DIN 267 Teil 11	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile aus nichtrostenden Stählen
DIN 267 Teil 18	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile aus Nichteisenmetallen

2 Maße und Bezeichnung



Bezeichnung eines Gewindestiftes mit Innensechskant und Gewinde $d = M6$, Nennmaß $l = 12$ mm und Festigkeitsklasse 45H:

Gewindestift DIN 916 – M 6 × 12 – 45H

Gewindestifte bis M 2,5 können auch in Produktklasse F nach DIN 267 Teil 6 bestellt werden. Hierfür ist der Buchstabe F in die Bezeichnung einzufügen, z. B.: Gewindestift DIN 916 – M 2 × 4 – 45H – F

Werden Gewindestifte mit anderen Festigkeitsklassen (Härteklassen) nach DIN ISO 898 Teil 5 gewünscht, so ist das entsprechende Kurzzeichen in der Bezeichnung anzugeben, z. B.: Gewindestift DIN 916 – M 6 × 12 – 22H

*) und **) siehe Seite 2

Fortsetzung Seite 2 bis 4
Erläuterungen Seite 4

Normenausschuß Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Gewinde d			M 1,4	M 1,6	(M 1,8)	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6
P 1)			0,3	0,35	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1
d_v	max.		0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	2	2,5	3
	min.		0,45	0,55	0,65	0,75	0,95	1,15	1,75	2,25	2,75
d_f	$\approx$		Kerndurchmesser-Kleinstmaß								
e	min. 2)		0,803	0,803	0,803	1,003	1,427	1,73	2,30	2,87	3,44
s	Nennmaß		0,7	0,7	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3
	min.		0,711	0,711	0,711	0,889	1,27	1,52	2,02	2,52	3,02
	max.		0,724	0,724	0,724	0,902	1,295	1,545	2,045	2,56	3,08
t	3)		0,6	0,7	0,8	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2
	4)		1,4	1,5	1,6	1,7	2	2	2,5	3	3,5
l			Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1000 Stück $\approx$								
Nenn- maß	min.	max.									
2	1,80	2,20									
2,5	2,30	2,70	0,018	1,029	0,030						
3	2,80	3,20	0,022	0,028	0,036	0,044	0,075				
(3,5)	3,26	3,74									
4	3,76	4,24	0,029	0,037	0,048	0,059	0,100	0,140			
5	4,76	5,24	0,036	0,046	0,060	0,074	0,125	0,180	0,255	0,420	
6	5,76	6,24	0,043	0,056	0,072	0,089	0,150	0,220	0,380	0,540	0,740
8	7,71	8,29				0,119	0,199	0,310	0,530	0,780	1,09
10	9,71	10,29				0,148	0,249	0,400	0,680	1,02	1,44
12	11,65	12,35						0,490	0,830	1,26	1,79
(14)	13,65	14,35									
16	15,65	16,35						0,670	1,13	1,74	2,49
(18)	17,65	18,35									
20	19,58	20,42						0,850	1,43	1,22	3,19
(22)	21,58	22,42									
25	24,58	25,42								2,82	4,07
(28)	27,58	28,42									
30	29,58	30,42									4,95
35	34,5	35,5									5,83

1) bis 4) siehe Seite 3

*) Für kurze Gewindestifte mit Längen oberhalb der gestrichelten Stufenlinie gilt ein Winkel von 120°.

**) Der Winkel 45° gilt nur für den Bereich zwischen dem Kerndurchmesser des Gewindes und dem Ringschneidendurchmesser d_v .