

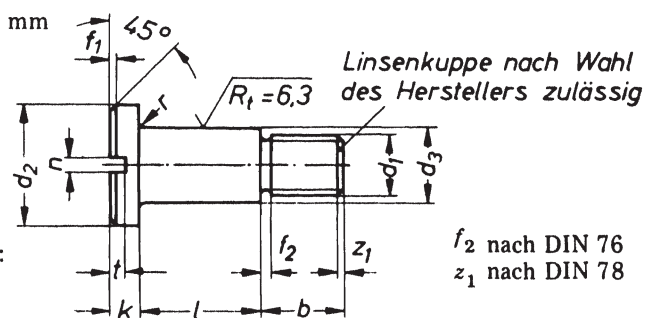
Flachkopfschrauben mit Schlitz und Ansatz

DIN 923

Slotted pan head screws with shoulder

Flachkopfschrauben nach dieser Norm werden im allgemeinen nicht lagermäßig geführt.

Maße in mm



Bezeichnung einer Flachkopfschraube mit Schlitz und
Ansatz, mit Gewinde $d_1 = M6$ und Ansatzlänge $l = 10$ mm:

Schraube M6 × 10 DIN 923

d_1		M1,4	M1,6	(M1,8)	M2	M2,5	M3	(M3,5)	M4	M5	M6	M8	M10
b		2,2	2,5	2,5	3	3,5	4,5	5,5	6	7	9	11	13,5
d_2		3,5	4	4	4,5	6	7	7,5	8,5	11	13	16	20
d_3	h9	2	2,5	2,5	2,8	3,5	4	4,5	5,5	7	8	10	13
f_1		0,25	0,25	0,25	0,3	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,1
k		0,9	1	1,1	1,2	1,5	1,8	2	2,4	2,7	3,1	3,8	4,6
n		0,3	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5
r	max.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4
t	min.	0,45	0,5	0,55	0,6	0,75	0,9	1	1,2	1,3	1,5	1,9	2,3
t	max.	0,6	0,7	0,75	0,8	0,95	1,15	1,3	1,5	1,6	1,9	2,4	2,8
l	zul. Abw.												
0,5	+ 0,10 + 0,06												
0,6													
0,8													
1													
1,2													
1,4													
1,5													
1,6													
1,8													
2													
2,5	+ 0,15 + 0,07												
3													
(3,5)													
4													
(4,5)													
5													
6													
(8)													
10													
(12)													
16	+ 0,2 + 0,1												
(20)													
25													

Eingeklammerte Größen und Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden. Längen über 25 mm sind besonders zu vereinbaren.

Üblicherweise werden diese Schrauben in dem durch Stufenlinien abgegrenzten Bereich hergestellt.

Sollen die Schrauben mit anderen Gewindelängen b geliefert werden, so ist die Gewindelänge in der Bezeichnung anzugeben, z. B.: Schraube M6 × 10 × 5 DIN 923.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Fachnormenausschuß Mechanische Verbindungselemente im Deutschen Normenausschuß (DNA)
Fachnormenausschuß Feinmechanik und Optik im DNA



Documents

Document Sharing Hub

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse oder Werkstoff: 5.8 nach DIN 267 Blatt 3
Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung.

Ausführung: m nach DIN 267 Blatt 2

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

Die nachfolgend aufgeführten Größen sind nicht für Neukonstruktionen bestimmt, weil sie in der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben nicht enthalten sind. Es ist beabsichtigt, diese Größen nach einer angemessenen Übergangszeit zu streichen.

d_1		M 1,7	M 2,3	M 2,6
b		2,5	3	3,5
d_2		4	5	6
d_3	h 9	2,5	3	3,5
f		0,25	0,35	0,4
k		1,1	1,4	1,6
n		0,4	0,6	0,6
r	max.	0,1	0,1	0,1
t	min.	0,55	0,7	0,8
	max.	0,7	0,9	1
l	zul. Abw.			
0,6	+ 0,10 + 0,06			
0,8				
1				
1,2				
1,4				
1,5				
1,6				
1,8				
2				
2,5				
3				
3,5	+ 0,15 + 0,07			
4				
4,5				
5				
6				
8				
10				

Erläuterungen

Gegenüber der Ausgabe August 1953 sind folgende Änderungen und Ergänzungen zu verzeichnen:

- Die Form des Schraubenkopfes und damit auch die Benennung der Schraube wurden geändert. Durch den neuen Flachkopf (in Anlehnung an DIN 85) sind die Anziehmöglichkeiten verbessert worden. Eine Gefährdung der Austauschbarkeit ist nicht gegeben, weil die seitherigen Kopfdurchmesser beibehalten wurden und nur bei einigen Kopfhöhen geringfügige Änderungen eingetreten sind.
- In Übereinstimmung mit der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben wurden die Größen M 1,6, M 1,8 und M 2,5 aufgenommen. Die Größen M 1,7, M 2,3 und M 2,6 wurden für Neukonstruktionen gesperrt.
- Die Schlitzmaße wurden teilweise geändert und mit den Festlegungen von DIN 267 Blatt 2 abgestimmt. Die Schlitz-tiefen wurden so korrigiert, daß die Mindesttiefe 0,5 k beträgt.
- Die Ansatzlängen 0,5, 1,4, 1,5, 1,8, 3,5 und 4,5 mm wurden aufgenommen. Die Toleranzen für die Ansatzlängen wurden geändert und nach „plus — plus“ gelegt. Hierdurch soll sichergestellt werden, daß die Schrauben als Gelenk-bolzen bei Blechen verwendet werden können.
- Die Festigkeitsklasse 5S wurde entsprechend DIN 267 Blatt 3 in 5.8 umbenannt, ohne daß sich dadurch die seit-herigen Festigkeitswerte ändern.
- Gewichte wurden nicht aufgenommen, weil sie z. Z. noch nicht verfügbar waren. Der übliche Herstellbereich wurde jedoch durch Stufenlinien abgegrenzt.
- Der Inhalt der Norm wurde redaktionell überarbeitet.
- Es sei noch darauf hingewiesen, daß zur Zeit im Rahmen des Fachnormenausschusses Feinmechanik und Optik Vorarbeiten für eine Normung von Ansatzbolzen mit Kopf durchgeführt werden. Hierbei wird versucht, bei einheit-lichen Bolzenmaßen sowohl einen glatten Zapfen als auch einen Gewindezapfen festzulegen. Diese vorgesehene Norm soll zu gegebener Zeit DIN 923 ersetzen.