

Gewindestifte mit Schlitz und Zapfen

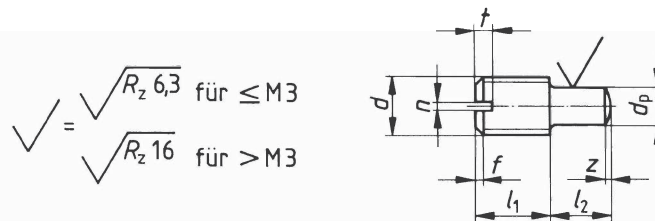
DIN 926

Slotted set screws with dog point
Vis sans tête, fendue, entièrement filetée, à téton

Ersatz für Ausgabe 08.72

Maße in mm

1 Maße



Gewinde d		M 1	M 1,2	M 1,4	M 1,6	M 2
$P^1)$		0,25	0,25	0,3	0,35	0,4
d_p	max. = Nennmaß d_p	0,5	0,7	0,8	0,8	1,2
	min.	0,475	0,675	0,775	0,775	1,175
f	max.	0,4	0,4	0,5	0,5	0,6
n	Nennmaß	0,2	0,2	0,2	0,25	0,25
	min.	0,26	0,26	0,26	0,31	0,31
	max.	0,4	0,4	0,4	0,45	0,45
t	min.	0,4	0,4	0,48	0,56	0,64
	max.	0,52	0,52	0,63	0,74	0,84
z	≈	0,1	0,15	0,2	0,2	0,25
l_1						
Nennmaß	Grenzabmaße					
1	$js\ 15$ für $l_1 + l_2$					
(1,2)						
1,6						
2						
2,5						
(3)						
4						
l_2						
Nennmaß	min.	max.				
0,5	0,5	0,75				
0,6	0,6	0,85				
(0,8)	0,8	1,05				
1	1	1,25				
(1,2)	1,2	1,45				
1,6	1,6	1,85				
2	2	2,25				

Eingeklammerte Größen und Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden.

Üblicherweise werden die Gewindestifte in dem durch die ____ Stufenlinien begrenzten Bereich hergestellt.

1) P = Gewindesteigung (Regelgewinde)

Fortsetzung Seite 2 bis 4

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

Normenausschuß Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN

Tabelle. (Fortsetzung)

Gewinde d		M 2,5	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6
$P^1)$		0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1
d_p	max. = Nennmaß d_p	1,5	2	2,5	2,8	3,5	4,5
	min.	1,475	1,975	2,475	2,775	3,47	4,47
f	max.	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,5
n	Nennmaß	0,4	0,5	0,5	0,6	0,8	1
	min.	0,46	0,56	0,56	0,66	0,86	1,06
	max.	0,6	0,7	0,7	0,8	1	1,2
t	min.	0,72	0,8	0,96	1,12	1,28	1,6
	max.	0,95	1,05	1,21	1,42	1,63	2
z	\approx	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7
l_1							
Nennmaß	Grenzabmaße						
2	js 15 für $l_1 + l_2$						
2,5							
(3)							
4							
(5)							
6							
(8)							
10							
(12)							
l_2							
Nennmaß	min.	max.					
(1,2)	1,2	1,45					
1,6	1,6	1,85					
2	2	2,25					
2,5	2,5	2,75					
(3)	3	3,25					
4	4	4,3					
(5)	5	5,3					
6	6	6,3					
1) P = Gewindesteigung (Regelgewinde)							

2 Technische Lieferbedingungen

Werkstoff		Stahl	Nichtrostender Stahl	Nichteisenmetall
Allgemeine Anforderungen		nach DIN 267 Teil 1		
Gewinde	Toleranz	$\leq M 1,4: 4 h \quad \geq M 1,6: 6 g$		
	Norm	DIN 13 Teil 15		
Mechanische Eigenschaften ³⁾	Festigkeitsklasse (Werkstoff)	14H ¹⁾	A1-50 C4-50	CuZn = Kupfer-Zink-Legierung ²⁾
	Norm	DIN ISO 898 Teil 5	DIN 267 Teil 11	DIN 267 Teil 18
Zulässige Maß- und Formabweichungen	Produktklasse	$\leq M 1,4: F \quad \geq M 1,6: A$		
	Norm	DIN 267 Teil 6 DIN ISO 4759 Teil 1		
Formen und Ausführungen mit zusätzlichen Bestellangaben		nach DIN 962		
Oberfläche		wie hergestellt	blank	blank
		Für die Rauhtiefen der Oberflächen gilt DIN 267 Teil 2 Für die zulässigen Oberflächenfehler gilt DIN 267 Teil 19 Für galvanischen Oberflächenschutz gilt DIN 267 Teil 9		
Annahmeprüfung		Für die Annahmeprüfung gilt DIN 267 Teil 5		
<p>1) Werden kaltgezogene Stähle nach DIN 1651 verwendet, sind folgende Bruchdehnungen A_5 zulässig:</p> <p>$\leq M 4: 5\%$ $> M 4: 6\%$</p> <p>2) CuZn = CU2 oder CU3 (nach DIN 267 Teil 18) nach Wahl des Herstellers</p> <p>3) Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung.</p>				

3 Bezeichnung

Bezeichnung eines Gewindestiftes mit Schlitz und Zapfen, mit Gewinde $d = M 2$, Gewindlänge $l = 2,5$ mm, Zapfenlänge $l_2 = 1,6$ mm und Festigkeitsklasse 14H¹⁾:

Gewindestift DIN 926 – M 2 × 2,5 × 1,6 – 14H

¹⁾ Fehlt in vorhandenen Unterlagen aufgrund früherer Ausgaben dieser Norm die Angabe einer Festigkeitsklasse oder eines Werkstoffes in der Bezeichnung, so gilt die Festigkeitsklasse 14H.

Zitierte Normen

DIN 13 Teil 15	Metrisches ISO-Gewinde; Grundabmaße und Toleranzen für Gewinde ab 1 mm Durchmesser
DIN 267 Teil 1	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Allgemeine Anforderungen
DIN 267 Teil 2	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Ausführung und Maßgenauigkeit
DIN 267 Teil 5	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Annahmeprüfung, ISO 3269 Ausgabe 1984 modifiziert
DIN 267 Teil 6	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Ausführungen 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 mit Ergänzungen zu ISO 3506, Teile aus rost- und säurebeständigen Stählen
DIN 267 Teil 18	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile aus Nichteisenmetallen
DIN 267 Teil 19	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Oberflächenfehler an Schrauben
DIN 962	Schrauben und Muttern; Bezeichnungsangaben, Formen und Ausführungen
DIN 1651	Automatenstähle; Technische Lieferbedingungen
DIN ISO 898 Teil 5	Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen; Gewindestifte und ähnliche Teile mit Gewinde
DIN ISO 4759 Teil 1	Mechanische Verbindungselemente; Toleranzen für Schrauben und Muttern mit Gewindedurchmessern von 1,6 bis 150 mm, Produktklassen A, B und C

Frühere Ausgaben

DIN 926: 01.43, 08.53, 08.72

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe August 1972 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Größe M 1,8 wurde gestrichen, da für diese kein Bedarf besteht.
- b) Die bisherige Ausführung m nach DIN 267 Teil 2/04.68 wurde durch die Produktklassen F nach DIN 267 Teil 6 und A nach DIN ISO 4759 Teil 1 ersetzt.
- c) Die aus den zulässigen Toleranzen errechneten Grenzmaße wurden aufgenommen.
- d) Die Schlitziefen wurden teilweise geändert.
- e) Die Festigkeitsklasse 5.8 wurde durch die Festigkeitsklasse 14H ersetzt.
- f) Die Angaben über die Technischen Lieferbedingungen wurden ergänzt.
- g) Der Inhalt der Norm wurde redaktionell überarbeitet.
- h) Benennung in der Bezeichnung geändert.

Internationale Patentklassifikation

F 16 B 23/00

F 16 B 35/00