



НЕРЖАВЕЮЩИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ

DIN 84

30000

НАИМЕНОВАНИЙ ПРОДУКЦИИ



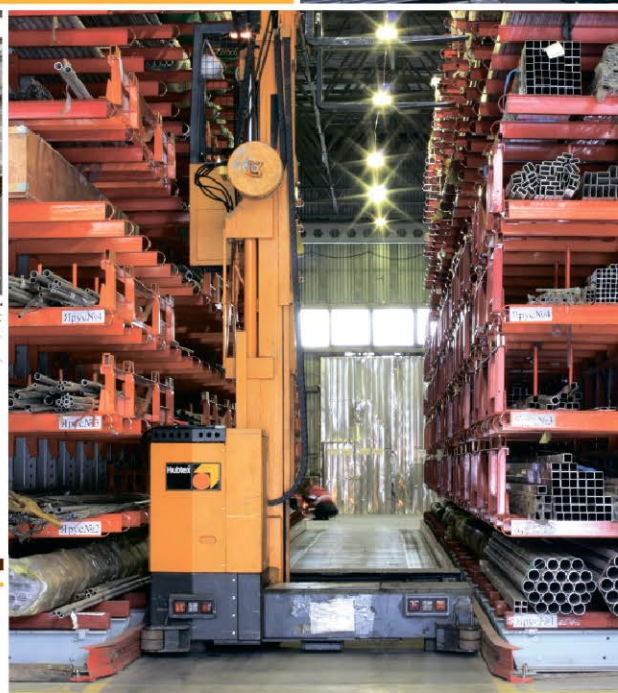
**Специальные
Стали и Сплавы**



12

СОВРЕМЕННЫХ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ
СКЛАДОВ, ПЛОЩАДЬЮ БОЛЕЕ

50000 м²



10000

ТОНН
НЕСНИЖАЕМЫЙ
СКЛАДСКОЙ ОСТАТОК

Щелково, +7 (495) 775-55-22
ул. Заводская, д. 14Б, пом.17

Челябинск, +7 (351) 242-01-02
пр-т Победы, д. 158, офис 407

Санкт-Петербург, +7 (812) 454-21-54
пр-т Обуховской обороны, д. 112, литера И, БЦ "ВАНТ", офис 235

Воронеж, +7 (473) 300-38-88
ул. Солнечная, 10Б, БК "Крепезж", офис 210

Краснодар, +7 (861) 205-00-10
Ростовское шоссе, д. 14/2, офис 306

Самара, +7 (846) 300-44-54
Заводское шоссе, д. 111, офис 452

Нижний Новгород, +7 (831) 260-12-22
ул. Варварская, д. 32, литера Д, офис 301

Пятигорск, +7 (8793) 31-78-22
Черкесское шоссе, д. 11



НЕМЕЦКИЙ СТАНДАРТ

Август 1990

Винты с цилиндрической головкой и плоским шлицем Класса точности А

DIN 84

Slotted cheese head screws; Product grade A

Взамен издания от 10.88

В стандарте все размеры указаны в миллиметрах

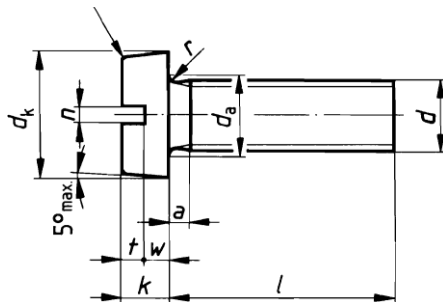
1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой класса точности А с номинальным диаметром резьбы от М1 до М10. Для крепежных изделий специальных форм и специальных исполнений следует применять DIN 962. В особых случаях, когда изделия должны иметь другие характеристики, отличающиеся от приведенных в настоящем стандарте, например, другие классы прочности или другие материалы, следует использовать требования соответствующих нормативных документов.

2 Размеры

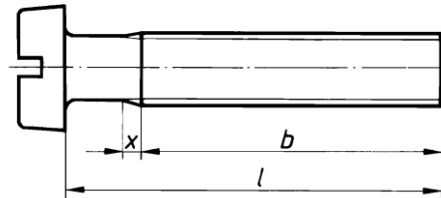
**Винты с цилиндрической головкой
и резьбой на всей длине стержня**
(выше штриховой ломаной линии,
смотри таблицу 1.)

Края скруглены
или сглажены



**Винты с цилиндрической головкой
и резьбой на конце стержня**
(ниже штриховой ломаной линии,
смотри таблицу 1.)¹⁾

Концы резьбы – согласно DIN 78 – Ко



Остальные размеры и данные аналогичны
приведенным на левом рисунке

Диаметр гладкой части стержня винтов с резьбой на всей длине равен номинальному диаметру резьбы, а винтов с резьбой на конце стержня – среднему диаметру резьбы. Размеры определяет производитель.

¹⁾ Если поставке подлежат винты с цилиндрической головкой с длинами, указанными ниже штриховой ломаной линии, то в условном обозначении для них дополнительно следует указать букву А в соответствии с DIN 962.

Комитет по Стандартизации Механических Крепежных Деталей (FMV) в DIN

Таблица 1

Gewinde $d^1)$			M1	M1,2	M1,4	M1,6	(M1,8)	M2	M2,5	M3	(M3,5)	M4	M5	M6	M8	M10
$P^2)$			0,25	0,25	0,3	0,35	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a	max.		0,5	0,5	0,6	0,7	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3
b	min.		25	25	25	25	25	25	25	25	38	38	38	38	38	38
d_k	max. = Nennmaß		2	2,3	2,6	3	3,4	3,8	4,5	5,5	6	7	8,5	10	13	16
	min.		1,86	2,16	2,46	2,86	3,22	3,62	4,32	5,32	5,82	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73
d_a	max.		1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,6	3,1	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2
k	max. = Nennmaß		0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,3	1,6	2	2,4	2,6	3,3	3,9	5	6
	min.		0,56	0,66	0,76	0,86	1,06	1,16	1,46	1,86	2,26	2,46	3,12	3,6	4,7	5,7
n	Nennmaß		0,25	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,2	1,6	2	2,5
	min.		0,31	0,36	0,36	0,46	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56
	max.		0,45	0,5	0,5	0,6	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,81
r	min.		0,1	0,1	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.		0,25	0,3	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,85	1	1,1	1,3	1,6	2	2,4
w	min.		0,16	0,21	0,21	0,26	0,36	0,36	0,56	0,76	0,96	1,06	1,52	1,6	2,2	2,7
x	max.		0,6	0,6	0,75	0,9	0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2	3,8
$l^1), 3)$			Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1000 Stück ≈													
Nenn- maß	min.	max.														
2	1,8	2,2	0,025	0,038	0,053	0,070	0,109									
3	2,8	3,2	0,030	0,045	0,062	0,082	0,125	0,160	0,272							
4	3,76	4,24	0,035	0,052	0,071	0,094	0,140	0,179	0,302	0,515						
5	4,76	5,24	0,040	0,059	0,080	0,105	0,155	0,198	0,332	0,560	0,786	1,09				
6	5,76	6,24	0,045	0,067	0,089	0,117	0,170	0,217	0,362	0,604	0,845	1,17	2,06			
8	7,71	8,29	0,055	0,081	0,106	0,140	0,200	0,254	0,422	0,692	0,966	1,33	2,30	3,56		
10	9,71	10,29	0,065	0,095	0,124	0,163	0,230	0,291	0,482	0,780	1,08	1,47	2,55	3,92	7,85	
12	11,65	12,35		0,11	0,142	0,186	0,260	0,329	0,542	0,868	1,20	1,63	2,80	4,27	8,49	14,6
(14)	13,65	14,35			0,16	0,209	0,290	0,365	0,602	0,956	1,32	1,79	3,05	4,62	9,13	15,6
16	15,85	16,35				0,232	0,320	0,402	0,662	1,04	1,44	1,95	3,30	4,98	9,77	16,6
(18)	17,65	18,35					0,350	0,440	0,722	1,13	1,56	2,10	3,54	5,34	10,4	17,6
20	19,58	20,42						0,478	0,782	1,22	1,68	2,25	3,78	5,69	11,0	18,6
(22)	21,58	22,42							0,842	1,31	1,80	2,40	4,02	6,04	11,7	19,6
25	24,58	25,42							0,932	1,44	1,98	2,64	4,40	6,56	12,6	21,1
(28)	27,58	28,42								1,57	2,16	2,87	4,67	7,10	13,6	22,6
30	29,58	30,42								1,66	2,28	3,02	5,02	7,45	14,2	23,6
35	34,5	35,5									2,57	3,41	5,62	8,25	15,8	26,1
40	39,5	40,5										3,80	6,25	9,20	17,4	28,6
45	44,5	45,5											6,88	10,0	18,9	31,1
50	49,5	50,5											7,50	10,9	20,6	33,6
(55)	54,05	55,95												11,8	22,1	36,1
60	59,05	60,95												12,7	23,7	38,6
(65)	64,05	65,95													25,2	41,1
70	69,05	70,95													26,8	43,6
(75)	74,05	75,95													28,3	46,1
80	79,05	80,95													29,8	48,6

¹⁾ Размеры в скобках применять не рекомендуется.

²⁾ P – шаг резьбы (крупная резьба).

³⁾ Винты в позиции выше штриховой ломаной линии имеют резьбу на всей длине ($b = l - a$).

Длины свыше 80 мм изменяются с интервалом через 10 мм.

Стандартные длины винтов указаны с использованием параметров веса.

3 Технические условия поставки

Материал		Сталь	Нержавеющая сталь	Цветные металлы
Общие требования		согласно DIN 267, часть 1		
Резьба	Поле допуска	< M 1,6: 6h; > M1,6: 6g ¹⁾		
	Стандарт	DIN 13A, часть 13 и часть 15		
Механические свойства ³⁾	Классы прочности	4.8, 5.8, 8.8	< M 2: A1-50 > M1: A2-70, A4-70	CuZn – сплав меди и цинка ²⁾
	Стандарт	DIN ISO 898, часть 1	DIN 267, часть 11	DIN 267, часть 18
Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей	Класс точности	C		
	Стандарт	DIN ISO 4759 Teil 1 ⁴⁾		
Поверхность		Как есть 8.8 черная (обработанная термическим или химическим способом)	Без покрытия	Без покрытия
		Допуски по шероховатости поверхности – согласно DIN 267 часть 2. Дефекты поверхности и методы их контроля – согласно DIN 267 часть 19. Гальваническое покрытие – согласно DIN 267 часть 9. Другие виды покрытий – по соглашению между изготовителем и потребителем.		
Приемочный контроль		в соответствии с DIN 267, часть 5		

¹⁾ Используется только для винтов без покрытия. Допускается использовать значение 6g для нормальных покрытий по DIN 267, часть 9, без превышения *h*- уровня нулевой линии. В зависимости от требований к толщине слоя допускается использовать значения, находящиеся выше *g*- уровня базовой величины.

²⁾ CuZn = CU2 или CU3 по выбору производителя.

³⁾ Другие классы прочности или материалы, или конкретные группы материалов, например, CU3, - по соглашению.

⁴⁾ Стандарт DIN ISO 4759 Teil 1 распространяется только на резьбы > M 1,6. Для резьбы с размерами < M 1,6 используется поле допуска 6h вместо 6g.

4 Условное обозначение

Условное обозначение винта с номинальным размером резьбы M5, длиной 20 мм и классом прочности 4.8:

Zylinderschraube DIN 607 — M10 x 70 — 4.8

Для условного обозначения форм и исполнений с указанием дополнительной информации к заказу применяется DIN 962.

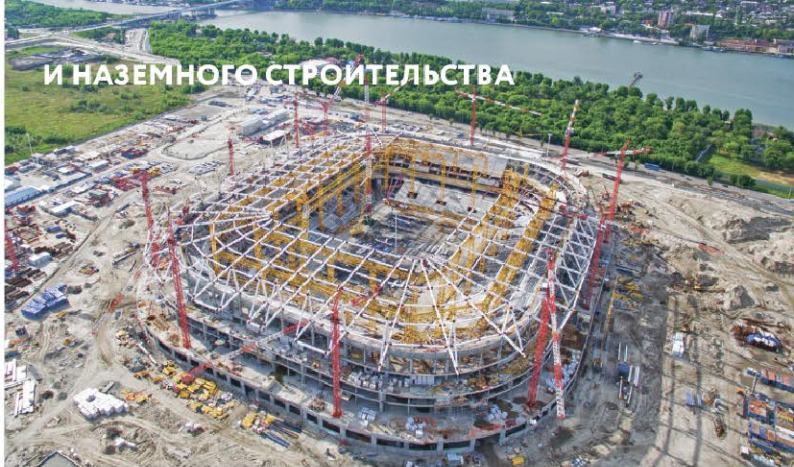
Для условного обозначения исполнений комбинированных винтов используется DIN 6900.

Для условного обозначения исполнений с резьбонарезающими свойствами предназначен DIN 7513.

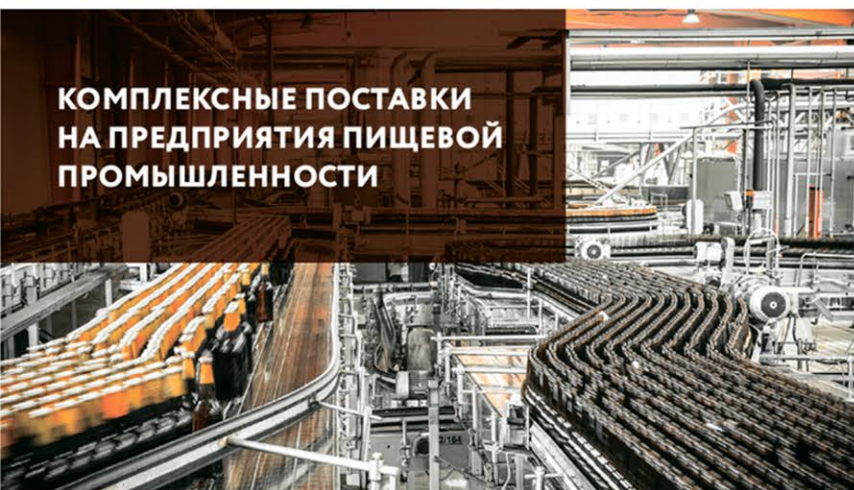
КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ОФШОРНОГО



И НАЗЕМНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА



КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ
НА ПРЕДПРИЯТИЯ ПИЩЕВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ



КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ НА ОЛИМПИАДУ
2014 В СОЧИ И ЧЕМПИОНАТ МИРА
ПО ФУТБОЛУ 2018



КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА
С НУЛЯ НА МАСШТАБНЫЕ
ПРОЕКТЫ

В КОМПАНИИ
РАБОТАЮТ
БОЛЕЕ

300

ЧЕЛОВЕК

ЭНЕРГЕТИКА
И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗАКАЗЫ



- Новатэк
- Ямал СПГ
- ЩекиноАзот
- Акрон
- ЕвроХим
- Сибур
- Лукойл
- Росатом
- СПГ в Калининградской области
- Высоцкий СПГ
- Курская АЭС
- АЭС Руппур в Бангладеше
- Балаковская АЭС
- И другие...

ТРУБЫ И ОБВЯЗКА ДЛЯ
НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ И
АТОМНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



КРУПНЕЙШИЙ ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН НЕРЖАВЕЙКИ
RUSSTEELS.RU

РАБОТАЕМ
С 2000 ГОДА

2000

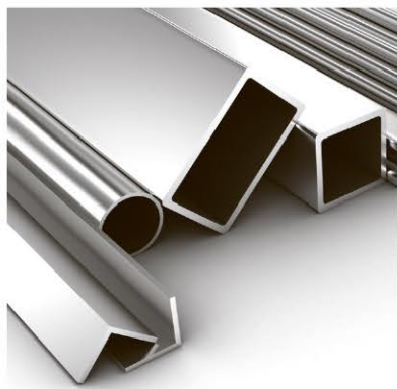
ЗА ВСЁ ВРЕМЯ МЫ
ПОСТАВИЛИ БОЛЕЕ

200000


ТОНН НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛА

ПОСТАВКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
И ТРУБ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ





**ПОКУПАЙ
БОЛЕЕ
7000**
ВИДОВ НЕРЖАВЕЙКИ
ОНЛАЙН НА RUSSTEELS.RU



**Специальные
Стали и Сплавы**

**E-MAIL: INFO@RUSSTEELS.RU
RUSSTEELS.RU**

Щелково, +7 (495) 775-55-22
ул. Заводская, д. 14Б, пом.17

Челябинск, +7 (351) 242-01-02
пр-т Победы, д. 158, офис 407

Санкт-Петербург, +7 (812) 454-21-54
пр-т Обуховской обороны, д. 112, литера И, БЦ "ВАНТ", офис 235

Воронеж, +7 (473) 300-38-88
ул. Солнечная, 10Б, БК "Крепез", офис 210

Краснодар, +7 (861) 205-00-10
Ростовское шоссе, д. 14/2, офис 306

Самара, +7 (846) 300-44-54
Заводское шоссе, д. 111, офис 452

Нижний Новгород, +7 (831) 260-12-22
ул. Варварская, д. 32, литера Д, офис 301

Пятигорск, +7 (8793) 31-78-22
Черкесское шоссе, д. 11

