

Болты с потайной головкой и низким квадратным подголовком

Flat countersunk square neck bolts with short square

1. Область применения

Настоящий стандарт содержит характеристики болтов с потайной головкой и низким квадратным подголовком с метрической резьбой M10 и M12 класса точности С.

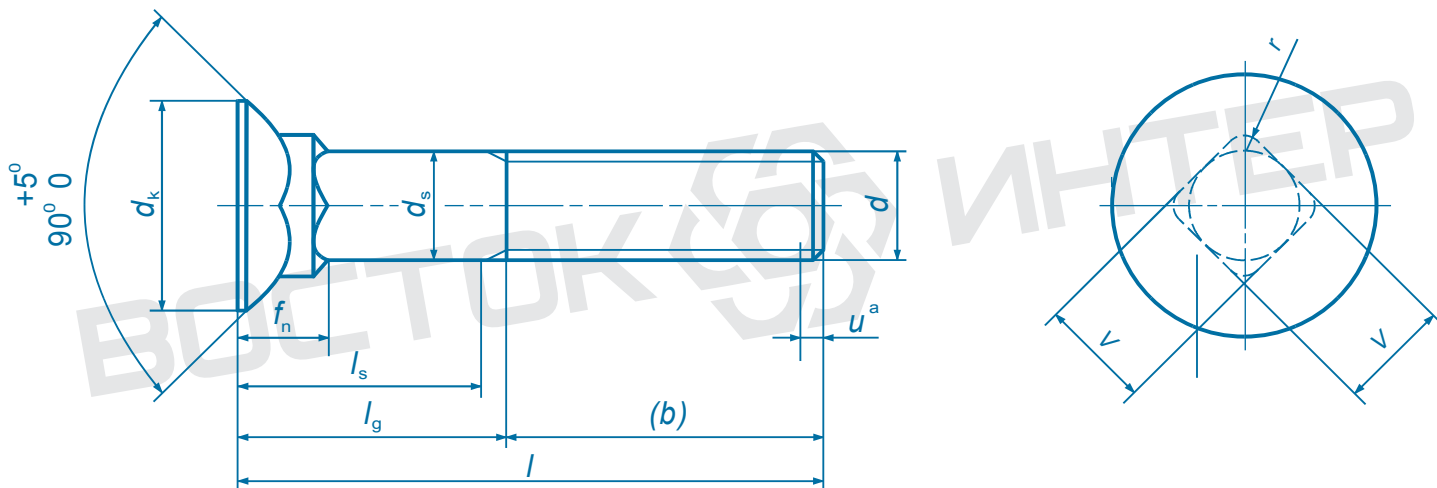
2. Размеры

Все размеры указаны в миллиметрах

См. Рисунок 1 и Таблицу 1.

Обозначения в соответствии с DIN EN ISO 225.

Рисунок 1.



Примечание: ^a u ≤ 2 P

Таблица 1

Резьба, d		М 10		М 12		
p^a		1,5		1,75		
b		26		30		
d_k	max.	19,65		24,65		
	min.	18,35		23,35		
d_s^b	max.	10		12		
	min.	9,42		11,30		
f_n	max.	8,45		11,05		
	min.	7,55		9,95		
r^c	max.	1,5		1,8		
v	max.	10,58		12,70		
	min.	9,42		11,30		
l			l_s и l_g			
Номин. размер	min.	max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.
25	23,95	26,05	-	16	-	-
30	28,95	31,05	-	16	-	20
35	33,75	36,25	-	16	-	20
40	38,75	41,25	-	16	-	20
45	43,75	46,25	11,5	19	-	20
50	48,75	51,25	16,5	24	-	20

Длины свыше 50 мм изменяются с интервалом 10 мм.
Промежуточные длины использовать не рекомендуется.

¹⁾ P = Шаг резьбы

²⁾ При техническом обосновании для гладкой части стержня болта и квадратного подголовка используется допуск +IT15. Поэтому для размера v_{max} следует установить соответствующее предельное значение. Диаметр гладкой части стержня может быть приблизительно равен среднему диаметру резьбы.

³⁾ Радиус r под головкой должен быть, по крайней мере, выдержан на длине $0,5 f_n$ высоты подголовка.

3. Технические условия поставки

Таблица 2

Материал		Сталь		
Общие требования		DIN ISO 8992		
Резьба	Поле допуска	8g		
	Стандарт	DIN ISO 724, DIN ISO 965-1		
Механические свойства	Классы прочности ^a	4.8	4.8	8.8
	Стандарт	DIN EN ISO 898-1		
Предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей	Класс точности	C		
	Стандарт	DIN EN ISO 4759-1		
Поверхность		Без покрытия. Для классов прочности 8.8 и выше: черная оксидированная	Без покрытия	Без покрытия
		для допустимых поверхностных дефектов применяется DIN EN ISO 26157-1, для гальванической защиты поверхности - DIN EN ISO 4042, для гальванизации - DIN EN ISO 10684, для покрытий горячим цинком DIN EN ISO 10683.		
Приемочный контроль		В соответствии с требованиями DIN EN ISO 3269		
^a) Другие классы прочности по договоренности в соответствии с DIN EN ISO 898-1 для стали или DIN EN ISO 3506-1 для нержавеющей стали.				

4. Вес

Значения, приведенные в таблице являются справочными.

Таблица 3

Резьба, <i>d</i>	M10	M12
Длина, <i>l</i>	Вес (7,85 кг/дм ³) 1000 штук, кг	
25	18,2	
30	20,7	33,0
35	23,2	36,6
40	25,7	40,2
45	28,8	43,8
50	31,9	48,2

5. Условные обозначения

Условное обозначение болта с потайной головкой и низким квадратным подголовком, с резьбой $d = M10$, длиной $l = 50$ мм и классом прочности 4.6 (DE):

Senkschraube DIN 608 – M 10 X 50 – 4.6

При поставках изготовленных в соответствии с требованиями настоящего стандарта болтов с потайной головкой класса прочности 4.6 в комплекте с шестигранными гайками класса прочности 4 по DIN EN ISO 4034 или болтов с потайной головкой класса прочности 8.8 в комплекте с шестигранными гайками класса прочности 8 по DIN EN ISO 4032, в условном обозначении дополнительно указывают сокращение Mu, например (DE):

Senkschraube DIN 608 – M 10 X 50 – 4.6 – Mu

Для обозначения дополнительных форм и конструкций болтов с потайной головкой и их заказа используется DIN 962.

note: настоящий файл предназначен только для ознакомления. используйте в работе только официальные издания. данный файл принадлежит компании Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net при размещении этого файла на других ресурсах прямая ссылка на сайт компании Восток-Интер обязательна. Если вы нашли ошибку или неточность в тексте, пожалуйста, сообщите нам любым удобным способом.