



НЕРЖАВЕЮЩИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ

DIN 965

30000

НАИМЕНОВАНИЙ ПРОДУКЦИИ



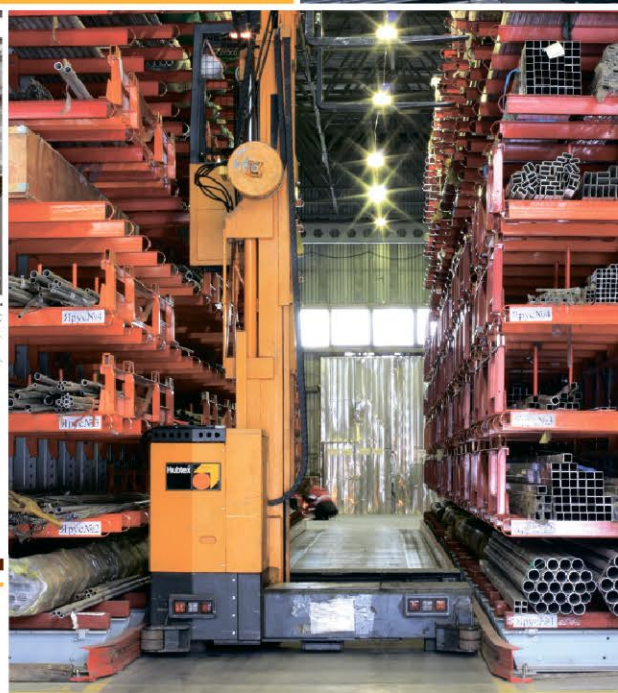
**Специальные
Стали и Сплавы**



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



UDK 621.882.215.3.91.6

НЕМЕЦКИЙ СТАНДАРТ

Август 1990

Винты с потайной головкой и крестообразным шлицем

DIN 965

Senkschrauben mit Kreuzschlitz

Взамен издания за декабрь 1984

В соответствии со сложившейся практикой в стандартах, опубликованных Международной организацией по стандартизации (ISO), в качестве десятичного маркера везде используется запятая.

Этот стандарт следует использовать совместно с ISO 7046. Для получения дополнительной информации см. примечания. Предусмотрено изъятие из обращения настоящего стандарта не позднее 31 июля 1995 г.

Все размеры указаны в миллиметрах

1 Область применения и ограничения

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной головкой и крестообразным шлицем класса точности А с резьбой от М1,6 до М10. См. DIN 962 (или стандарты, упомянутые в нем) для специальных типов винтов или их обработки. В исключительных случаях, когда у винтов должны быть другие параметры, отличные от указанных в настоящем стандарте (например, другие классы прочности или материал), их определяют согласно требований соответствующих стандартов.

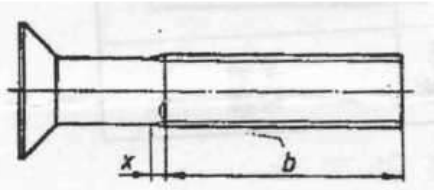
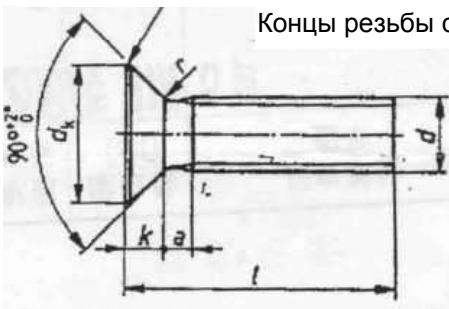
2 Размеры

Винты с потайной головкой
с резьбой до головки
(показаны в таблице 1
выше пунктирной линии)

Винты с потайной головкой
с резьбой на конце стержня
(показаны в таблице 1 ниже
пунктирной линии ¹⁾)

Грани округлые или плоские

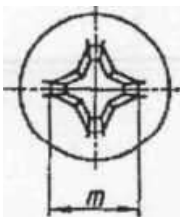
Концы резьбы согласно DIN 78 – Ко



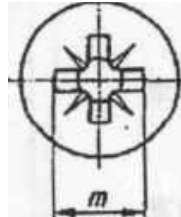
Другие размеры: как на рисунке слева

Диаметр стержня может быть равен диаметру резьбы (нормальный стержень) или приблизительно равен ее среднему диаметру (уменьшенный стержень), на усмотрение производителя

Крестообразный шлиц типа Н



Крестообразный шлиц типа Z



¹⁾ Если винты с потайной головкой, указанные ниже пунктирной линии, должны поставляться с резьбой до головки, то условное обозначение должно быть дополнено литерой А.

Таблица 1

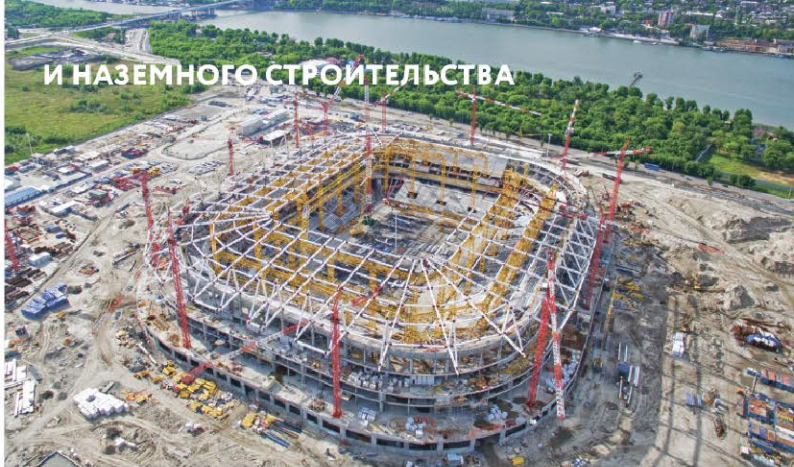
Резьба (d)1)			M1.6	M2	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10			
P2)			0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5			
a	max.		0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3			
b	min.		15	16	18	19	20	22	25	28	34	40			
dk	max. = номин. p-p		3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18			
	min.		2,75	3,5	4,4	5,3	6,14	7,14	8,84	10,57	14,07	17,57			
k	max.		0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5			
г	max.		0,4	0,5	0,7	0,8	0,95	1	1,3	1,6	2	2,5			
x	max.		0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2	3,8			
Сечение			Шлиц №		0	1			2		3	4			
			m		1,7	2,35	2,7	2,9	3,9	4,4	4,6	6,6	8,7	9,6	
			Тип H, глубина	min.		0,66	0,95	1,25	1,5	1,4	1,9	2,1	2,8	3,9	4,8
				max.		0,91	1,25	1,55	1,8	1,9	2,4	2,6	3,3	4,4	5,3
			m		1,8	2,2	2,5	2,8	3,7	4	4,4	6,1	8,5	9,4	
			Тип Z, глубина	min.		0,89	0,92	1,22	1,48	1,34	1,6	2,05	2,46	3,86	4,77
				max.		1,14	1,17	1,47	1,73	1,8	2,06	2,51	2,92	4,32	5,23
			Номин. размер	min.	max.	Расчетный вес (7,85 кг/дм ³), для 1000 штук, кг									
3	2,8	3,2	0,058	0,101	0,175										
4	3,75	4,25	0,069	0,119	0,206	0,291	0,434								
5	4,75	5,25	0,081	0,137	0,236	0,335	0,494	0,676							
6	5,75	6,25	0,093	0,152	0,266	0,379	0,554	0,754	1,21						
8	7,7	8,3	0,116	0,193	0,326	0,467	0,673	0,900	1,45	2,19					
10	9,7	10,3	0,139	0,231	0,386	0,555	0,792	1,06	1,70	2,54	5,03				
12	11,65	12,35	0,162	0,268	0,446	0,643	0,911	1,22	1,95	2,89	5,67	9,59			
(14)	13,65	14,35	0,185	0,306	0,507	0,731	1,03	1,37	2,19	3,25	6,30	10,6			
16	15,65	16,35	0,208	0,343	0,567	0,820	1,15	1,53	2,44	3,61	6,94	11,6			
(18)	17,65	18,35		0,381	0,627	0,908	1,27	1,68	2,69	3,95	7,57	12,6			
20	19,6	20,4		0,417	0,687	0,996	1,39	1,84	2,94	4,31	8,21	13,6			
(22)	21,6	22,4			0,747	1,08	1,51	1,99	3,18	4,66	8,84	14,6			
25	24,6	25,4			0,838	1,22	1,69	2,22	3,55	5,19	9,79	16,1			
(28)	27,6	28,4				1,35	1,87	2,46	3,93	5,72	10,7	17,6			
30	29,6					1,44	1,99	2,61	4,16	6,08	11,7	18,6			
35	34,5	35,5					2,29	2,99	4,76	6,96	13,0	21,1			
40	39,5	40,5						3,36	5,39	7,84	14,6	23,6			
45	44,5	45,5							6,02	8,73	16,2	26,1			
50	49,5	50,5							6,65	9,61	17,8	28,6			
55	54	56									19,4	31,1			
60	59	61										33,7			

1) Размеры в скобках применять не рекомендуется.
2) P – шаг крупной резьбы.
3) Винты с длиной выше пунктирной линии – с резьбой до головки (b = l (a + k)).
Длины более 60 мм увеличиваются с интервалом в 10 мм.
Для коммерческих длин (данных между ступенчатыми линиями), значения массы были указаны.

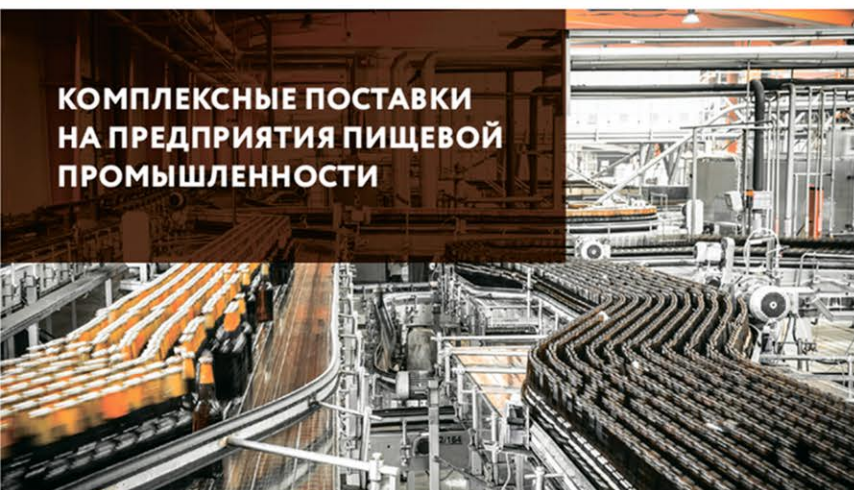
КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ОФШОРНОГО



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

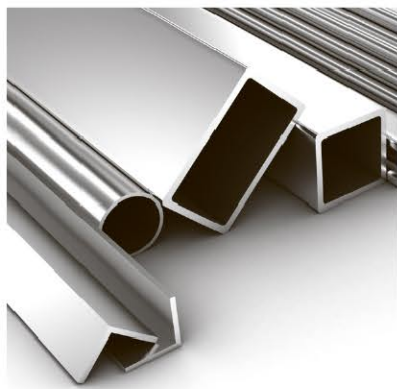
ЗА ВСЁ ВРЕМЯ МЫ
ПОСТАВИЛИ БОЛЕЕ

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

