

Гайки — барашки, прямоугольная форма

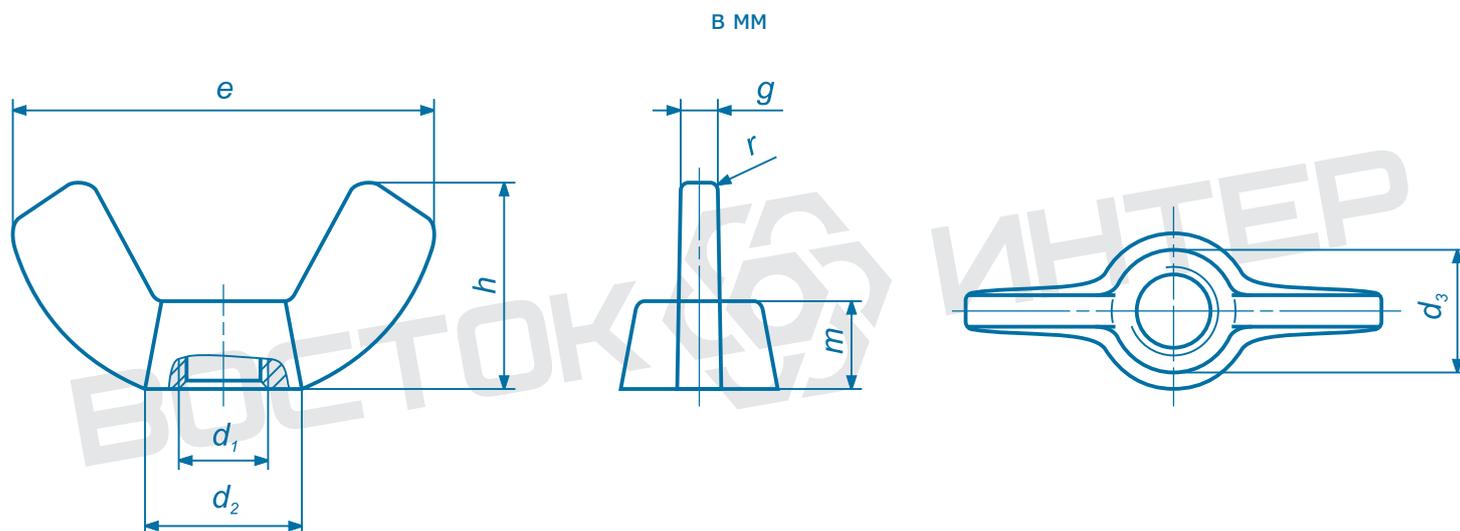
Wing nuts, edged wings

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гайки-барашки с прямоугольной формой лепестков, с номинальными размерами от М4 до М12, класса точности С, изготовленных из ковкого чугуна, стали, аустенитной стали и медно-цинковых сплавов.

В процессе разработки стандарта DIN 315 было установлено нецелесообразным объединение в одном нормативном документе поставляемых на рынок гаек-барашек с округлыми и прямоугольными лепестками. Было принято решение рассматривать эти две формы гаек в отдельных стандартах, и в дополнение к DIN 315 разработать стандарт DIN 314.

2. Размеры



| Резьба d_1 | | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 |
|--|------------------------------------|-----|------|-----|------|------|------|
| note: таблица составлена компанией Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net. используйте в работе только официальные издания. | | | | | | | |
| $P^{1)}$ | | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 |
| d_2 | макс. | 9 | 12 | 14 | 16 | 21 | 24 |
| | мин. | 7 | 9 | 11 | 13 | 18 | 21 |
| d_3 | макс. | 7 | 9 | 11 | 12,5 | 16 | 19 |
| | мин. | 5,5 | 7,5 | 9 | 10,5 | 14 | 17 |
| e | макс. | 21 | 26,5 | 32 | 38 | 50 | 66 |
| | мин. | 19 | 24,5 | 29 | 35 | 47 | 63 |
| $g^{2)}$ | мин. | 1,1 | 1,5 | 1,5 | 2 | 3,6 | 4,1 |
| h | макс. | 11 | 13 | 16 | 19 | 24 | 32 |
| | мин. | 9 | 11 | 14 | 17 | 22 | 29 |
| m | макс. | 4,6 | 6 | 7 | 8,5 | 10 | 13 |
| | мин. | 3,2 | 4 | 5 | 6,5 | 8 | 10 |
| r | Края закруглены (радиус не указан) | | | | | | |
| Вес ($7,85 \text{ кг/дм}^3$), 1000 штук, кг \approx *) | | 1,0 | 3,0 | 6,0 | 7,0 | 11,0 | 34,0 |
| ¹⁾ P = шаг резьбы (крупная резьба). ²⁾ Максимальный размер (g_{max}) определяется в процессе производства. *) Справочные значения (значения веса в стандарте DIN 314 не указаны). | | | | | | | |

3. Технические условия

| Материал | | Сталь (St) | Ковкий чугун (GT) | Медно-цинковый сплав (CuZn) | Сталь аустенитная (A) |
|--|----------------|--|-------------------|---|-----------------------|
| | | кованая или холодного прессования | GTS или GTW | медноцинковый деформируемый или медно-цинковый литейный сплав | Аустенитная сталь |
| на усмотрение производителя | | | | | |
| <small>note: таблица составлена компанией Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net. используйте в работе только официальные издания.</small> | | | | | |
| Общие требования | | согласно DIN ISO 8992 | | | |
| Резьба | поле допуска | 6H | | | |
| | стандарт | DIN 13 Part 13 | | | |
| Предельные отклонения, геометрические допуски | Класс точности | C | | | |
| | стандарт | E DIN EN ISO 4759-1 | | | |
| Поверхность | | Без покрытия Без обработки базовой поверхности E DIN EN ISO 3269 — для гальванических покрытий | | | |
| Приемка | | В соответствии с E DIN EN ISO 3269 | | | |

4. Условные обозначения

Условное обозначение гайки-барашка с резьбой М6, из стали St:

Wing nut DIN 314 – M 6 – St

Для гаек, на которые распространяется настоящий стандарт, применяется табличное представление характеристик DIN 4000-2-7.

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.