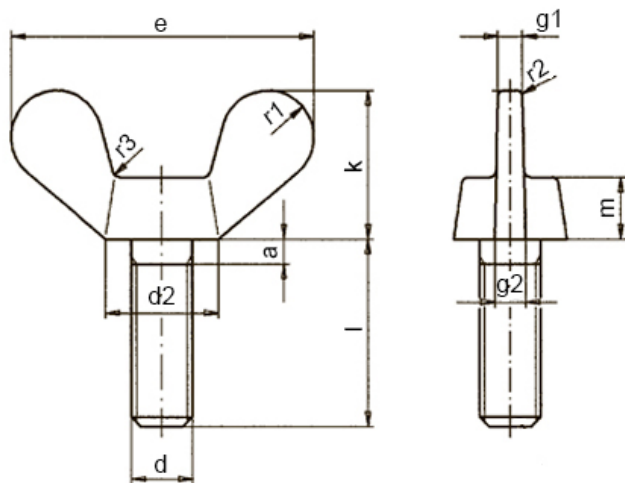


DIN 316. Винт барашковый

Материал: нержавеющая сталь A2, A4

Применение: Используется для при сборе различных приборов и элементов, в машиностроение, приборостроение, мебельном производстве и строительстве.





Москва
+7 (499) 673-00-94

г. Москва, Ленинградское шоссе, дом 21

Санкт-Петербург
+7 (812) 655-08-31

г. Санкт-Петербург, ул. Звенигородская, дом 11

Размеры болтов DIN 316

Таблица 1

d		M4	M5	M6	M8	M10	M12
P		0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
a	max	2,1	2,4	3	4	4,5	5,3
d2	max	8	11	13	16	20	23
	min	6	8	10	13	17	20
d3	max	7	9	11	12,5	16,5	19,5
	min	5,5	7,5	9	10,5	14,5	17,5
e	max	20	26	33	39	51	65
	min	18	24	30	36	48	62
g1	max	1,1	1,5	1,5	2	3,6	4,1
	min	5,5	7,5	9	10,5	14,5	17,5
g2	max	2,3	2,8	3,3	4,4	5,4	6,4
	min	1,7	2,3	2,7	3,6	4,6	5,6
k	max	10,5	13	17	20	25	33,5
	min	8,5	11	15	18	23	31
m	max	4,6	6,5	8	10	12	14
	min	3,2	4	5	6,5	8	10
R1	≈	3	4	5	6	8	10
R2	≈	округленный				1	1
R3	≈	0,5	1	1	1	1,2	1,2
R4	≈	2	2,5	3	3	5	6



Москва
+7 (499) 673-00-94

г. Москва, Ленинградское шоссе, дом 21

Санкт-Петербург
+7 (812) 655-08-31

г. Санкт-Петербург, ул. Звенигородская, дом 11

Таблица 2

l	min	max	M4	M5	M6	M8	M10	M12
10	9,25	10,75	+	+	+	+		
12	11,10	12,90	+	+	+	+		
16	15,10	16,90	+	+	+	+	+	+
20	18,95	21,05	+	+	+	+	+	+
25	23,95	26,05		+	+	+	+	+
30	28,95	31,05		+	+	+	+	+
40	38,75	41,25			+	+	+	+
50	48,75	51,25				+	+	+

Обозначения

d – номинальный диаметр резьбы
d2 – диаметр упорной части снизу
d3 – диаметр упорной части сверху
P – шаг резьбы
a – высота подголовника
e – расстояние между лепестками
g1, g2 – толщина
k – высота головки с лепестками
m – высота упорной части
R1, R2, R3, R4 – радиус
l – длина