# UDC 621.882.38 Июнь 1983



|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Резьба *d*1 | **M4** | **M5** | **M6** | **M8** | **M10** | **M12** | **M16** | **M20** | **M24** |
| *P*1) | 0,7 | 0.8 | 1 | 1.25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3 |
| *d*2 | max. | 8 | 11 | 13 | 16 | 20 | 23 | 29 | 35 | 44 |
| mln. | 6 | 8 | 10 | 13 | 17 | 20 | 26 | 32 | 41 |
| *d*3 | max. | 7 | 9 | 11 | 12,5 | 16,5 | 19,5 | 23 | 29 | 37,5 |
| mln. | 5,5 | 7,5 | 9 | 10,5 | 14,5 | 17,5 | 21 | 27 | 35 |
| *e* | max. | 20 | 26 | 33 | 39 | 51 | 65 | 73 | 90 | 110 |
| mln. | 18 | 24 | 30 | 36 | 48 | 62 | 70 | 86 | 106 |
| *g**1* | max. | 1.9 | 2,3 | 2,3 | 2,8 | 4,4 | 4,9 | 6,4 | 6.9 | 9,4 |
| mln. | 1.1 | 1,5 | 1,5 | 2 | 3,6 | 4,1 | 5,6 | 6,1 | 8,6 |
| *g**2* | max. | 2.3 | 2,8 | 3,3 | 4.4 | 5,4 | 6,4 | 7,5 | 8 | 10,5 |
| mln. | 1,7 | 2,3 | 2,7 | 3,6 | 4,6 | 5,6 | 6,5 | 7 | 9.5 |
| *h* | max. | 10,5 | 13 | 17 | 20 | 25 | 33,5 | 37,5 | 46,5 | 56,5 |
| mln. | 8,5 | 11 | 15 | 18 | 23 | 31 | 35 | 44 | 53,5 |
| *m* | max. | 4.6 | 6,5 | 8 | 10 | 12 | 14 | 17 | 21 | 25 |
| mln. | 3,2 | 4 | 5 | 6,5 | 8 | 10 | 13 , | 16 | 20 |
| *r*1 | ≈ | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 11 | 14 | 18 |
| *r*2 | ≈ | скруглено | 1 | 1 | 1,2 | 1,6 | 2,5 |
| *r*3 | ≈ | 0,5 | 1 | 1 | 1 | 1,2 | 1,2 | 1.6 | 2 | 2,5 |
| *r4* | ≈ | 2 | 2,5 | 3 | 3 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 1) *P* = Шаг резьбы (крупная резьба) |

[Перевод: компания МАШКРЕПЕЖ](http://www.rusbolt.ru/)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Гайки – барашки | **DIN 315** |
| Взамен издания от декабря 1972Размеры указаны в миллиметрах**1 Размеры, условные обозначения**Фаска в резьбовом отверстии со стороны опорной поверхности выполнена под углом 120°Условное обозначение гайки-барашка из ковкого чугуна (GT),с резьбой *d*1 = М6, класса точности С (в прежнем исполнении - тип *g*):Wing nut DIN 315 – М6 – GT – СПродолжение на стр. 2 и 3 |

Страница 2 DIN 315

[Перевод: компания МАШКРЕПЕЖ](http://www.rusbolt.ru/)

# 2 Технические условия поставки

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Материал | Ковкий чугун (GT) | Сталь (St) | Медно-цинковый сплав (CuZn) |
| Общие требования | Согласно DIN 267, часть 1 |
| Резьба | Допуск | 6H (класс точности B); 7H (класс точности C) |
| Стандарт | DIN 13, часть 13 |
| Механические свойства | Класс прочности или материал | GT = GTS-35-10 | 5 | CuZn = G-CuZn40 Fe |
| Стандарт | DIN 1692 | DIN ISO 898, часть 2 | DIN 1709 |
| Допустимые отклоненияразмеров | Класс точности | B (в прежнем исполнении mg)1); C (в прежнем исполнении g) 2) |
| Стандарт | DIN ISO 4759, часть 1 |
| Поверхность | без покрытияГальваническое покрытие – в соответствии с DIN 267, часть 9 Другие виды защитных покрытий – по соглашению |
| Приемочный контроль | DIN 267, часть 5 \*) распространяется на приемо-сдаточные испытания |
| \*) В настоящее время на стадии проекта1) Опорное основание обработано механическим способом2) Опорное основание без обработки |

**Нормативные ссылки**

DIN 13, часть 13 Резьба метрическая ISO для болтов и гаек диаметром от 1 до 52 мм. Выбор рядов и предельные размеры.

DIN 267**,** часть 1 Изделия крепежные механические. Технические условия поставки. Общие требования.

DIN 267, часть 5 Изделия крепежные механические. Технические условия поставки, приемочный контроль.

DIN 267, часть 9 Изделия крепежные механические. Технические условия поставки, детали с гальваническим покрытием.

DIN 1692 Чугун ковкий. Термины и характеристики.

DIN 1709 Отливки из медно-цинковых литейных сплавов (литая латунь и специальная литейная латунь)

DIN ISO 898, часть 2 Механические свойства крепежных изделий. Гайки с заданными значениями пробной нагрузки

DIN ISO 4759, часть 1 Изделия крепежные механические. Допуски для болтов, винтов, шпилек и гаек классов точности А, В и С с номинальными размерами диаметров резьбы от 1,6 до 150 мм.

# Предыдущие издания

DIN 315 10.20, 04.25, 05.43, 01.56, 11.70, 12.72

# Изменения

В стандарт, изданный в декабре 1972 года, были внесены следующие изменения:

1. Размеры гаек-барашек были откорректированы.
2. Добавлены предельные размеры.
3. Исключены размеры от М2 до М3,5.
4. Технические условия поставки были дополнены.
5. В содержание стандарта внесены редакционные поправки.