

Flachrundniete
 Nenndurchmesser 1,4 bis 6 mm

DIN
674

Flat round head rivets; nominal diameters 1,4 to 6 mm
 Rivets à tête bombée; diamètres nominaux de 1,4 à 6 mm

Ersatz für Ausgabe 07.77

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Flachrundniete mit Nenndurchmessern von 1,4 bis 6 mm.

2 Maße

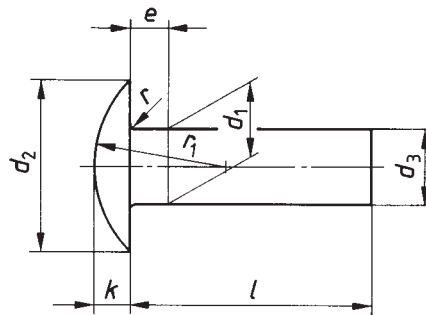


Tabelle 1: Maße und Gewichte

d_1	Nennmaß	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6
	Grenzabmaße		± 0,05			± 0,1				± 0,15
d_2	Nennmaß	3,2	3,6	4,5	5,6	6,8	7,8	9	11,2	13,5
	Toleranz	h14					h15			
d_3	min.	1,33	1,52	1,87	2,37	2,87	3,37	3,87	4,82	5,82
	e max.	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3
k	js14	0,7	0,8	1	1,3	1,5	1,8	2	2,5	3
	r max.	0,2				0,3				0,4
r_1	≈	2,8	3	3,6	4,2	5,4	6,1	7,1	8,8	10,7
	l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈ ¹⁾								
Nennmaß										
3	Grenzabmaße	+0,25 0	0,065	0,102	0,176					
4	+0,30 0	0,077	0,118	0,201	0,353	0,568				
		0,089	0,133	0,225	0,392	0,624				
6		0,102	0,149	0,250	0,430	0,679	1,01	1,40		

¹⁾ Siehe Seite 2

(fortgesetzt)

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Normenausschuß Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

© DIN Deutsches Institut für Normung e.V. · Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

Tabelle 1 (abgeschlossen)

d_1	Nennmaß	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6
		Grenzabmaße	± 0,05			± 0,1				± 0,15
d_2	Nennmaß	3,2	3,6	4,5	5,6	6,8	7,8	9	11,2	13,5
	Toleranz	h14					h15			
d_3	min.	1,33	1,52	1,87	2,37	2,87	3,37	3,87	4,82	5,82
e	max.	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3
k	js14	0,7	0,8	1	1,3	1,5	1,8	2	2,5	3
r	max.	0,2					0,3			0,4
r_1	≈	2,8	3	3,6	4,2	5,4	6,1	7,1	8,8	10,7
Nennmaß	l	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈ ¹⁾								
	Grenzabmaße									
8	+0,36 0		0,181	0,299	0,507	0,790	1,16	1,60	2,77	4,51
10				0,349	0,584	0,901	1,32	1,80	3,08	4,95
12	+0,43 0				0,661	1,01	1,47	2,00	3,39	5,40
14						1,12	1,62	2,19	3,69	5,84
16						1,23	1,77	2,39	4,00	6,27
18								2,58	4,31	6,73
20	+0,52 0							2,78	4,62	7,17
22									4,93	7,62
25									5,39	8,29
28										8,95
30										9,39

Längen über 30 mm sind von 5 mm zu 5 mm zu stufen.

Eingeklammerte Größen und Zwischenlängen sind möglichst zu vermeiden.

Üblicherweise werden die Niete in den durch Gewichtsangabe gekennzeichneten Größen hergestellt.

Die Gewichte sind nur Anhaltswerte.

¹⁾ Umrechnungszahlen für Gewichte:

Werkstoff	St	Cu	Cu-Zn	Al
Umrechnungszahl	1	1,134	1,070	0,344

3 Technische Lieferbedingungen

Tabelle 2: Technische Lieferbedingungen

Werkstoff ¹⁾	Stahl	Nichteisenmetall		
	St = QSt 32-3 oder QSt 36-3 nach Wahl des Herstellers	CuZn = CuZn37	Cu = SF-Cu	Al = Al 99,5
Zugfestigkeit $R_{m \min}$ N/mm ²	290	290	200	100
Norm	DIN 1654 Teil 2	DIN 17 677 Teil 1	DIN 17 677 Teil 1	DIN 1790 Teil 1
Maß-, Form- und Lagetoleranzen	DIN 101			
Oberfläche	Regelausführung: blank Wird ein bestimmter Oberflächenschutz gewünscht, z. B. galvanischer Oberflächenschutz nach DIN ISO 4042, so ist dies bei Bestellung zu vereinbaren. Die in der Tabelle 1 angegebenen Toleranzen und Grenzabmaße gelten auch nach Aufbringen einer Beschichtung.			
Prüfung der mechanischen Eigenschaften	DIN 101			
Annahmeprüfung	DIN 101			
1) Andere Werkstoffe nach Vereinbarung				

4 Bezeichnung

Bezeichnung eines Flachrundnietes mit Nenndurchmesser $d_1 = 4$ mm und Länge $l = 8$ mm, aus Stahl (St):

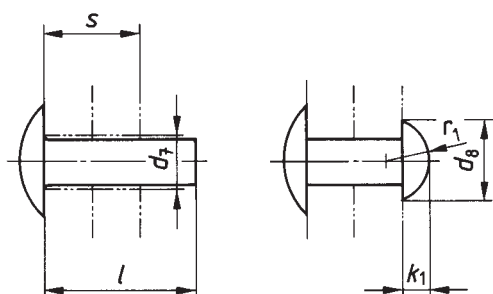
Niet DIN 674 — 4 × 8 — St

Für Niete nach dieser Norm gilt Sachmerkmal-Leiste DIN 4000-9-3.

5 Anwendung

In Tabelle 3 sind neben den Schließkopfmaßen auch die größten Klemmlängen für Halbrundkopf (A) und Senkkopf (B) als Anhaltswerte angegeben.

Form A Halbrundkopf als Schließkopf



Form B Senkkopf als Schließkopf

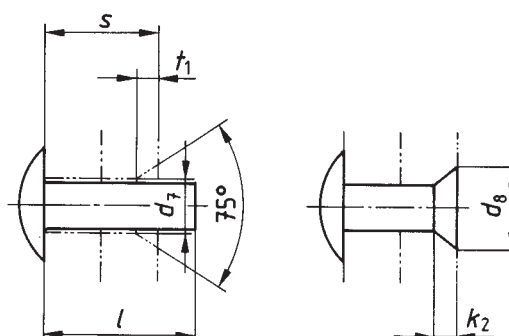


Tabelle 3: Lochdurchmesser und Anhaltswerte für Schließkopfmaße und Klemmlängen

d_1	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6									
d_7 H12	1,45	1,65	2,1	2,6	3,1	3,6	4,2	5,2	6,3									
Halbrundkopf A	d_8	2,4	2,8	3,5	4,4	5,2	6,2	7	8,8	10,5								
	k_1	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	3	3,6								
	$r_1 \approx$	1,4	1,6	1,9	2,4	2,8	3,4	3,8	4,6	5,7								
Senkkopf B	d_8	2,4	2,8	3,5	4,4	5,2	6,2	7	8,8	10,5								
	k_2	0,6	0,7	0,8	1	1,3	1,4	1,9	2,4	2,8								
	$t_1 \approx$	0,6	0,7	0,8	1	1,3	1,4	1,8	2,3	2,7								
l	Klemmlänge s_{\max}																	
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
3	1	1,5	1	1,5	—	1,5												
4	2	2,5	2	2,5	1,5	2,5	1	2	1	2								
5	2,5	3	2,5	3	2	3	2	3	1,5	2,5								
6	3	3,5	3	3,5	2,5	3,5	2,5	3,5	2,5	3,5	2,5	3,5	1,5	3,5				
8			5	6	4	5	4	5	4	5	4	5	3	5	2,5	4,5	1	3
10					6	7	6	7	6	7	6	7	5	7	4	6	3	5
12							8	9	8	9	8	9	7	9	6	8	5	7
14									10	11	10	11	9	11	8	10	7	9
16									12	13	12	13	11	13	10	12	9	11
18													12,5	14,5	11,5	13,5	10,5	12,5
20													14	16	13	15	12	14
22															14,5	16,5	13,5	15,5
25															17	19	16	18
28																	18	20
30																	20	22

Die angegebenen Klemmlängen gelten nur als Anhaltswerte. Vor allem bei Massenfertigungen sollten Probenietungen durchgeführt werden.

Zitierte Normen

DIN 101	Niete; Technische Lieferbedingungen
DIN 1654 Teil 2	Kaltstauch- und Kaltfließpreßstähle; Technische Lieferbedingungen für nicht für eine Wärmebehandlung bestimmte beruhigte unlegierte Stähle
DIN 1790 Teil 1	Drähte aus Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen; Eigenschaften
DIN 4000 Teil 9	Sachmerkmal-Leisten für Bolzen, Stifte, Niete, Splinte, Paßfedern, Keile und Scheibenfedern
DIN 17 677 Teil 1	Drähte aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen; Eigenschaften
DIN ISO 4042	Teile mit Gewinde; Galvanische Überzüge; Identisch mit ISO 4042 : 1989

Frühere Ausgaben

DIN 674: 10.26, 12.50, 12.53, 07.77

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Juli 1977 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Abschnitte 2 bis 7 wurden durch den Abschnitt 3 „Technische Lieferbedingungen“ ersetzt.
- b) Die Werkstoffangaben wurden berichtigt.
- c) Die Zugfestigkeit $R_{m \min}$ für Stahl wurde geändert.
- d) Für den Werkstoff Kupfer wurde das Kurzzeichen „Cu“ festgelegt.
- e) Der Anhang A wurde gestrichen.
- f) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Internationale Patentklassifikation

F 16 B 019/04