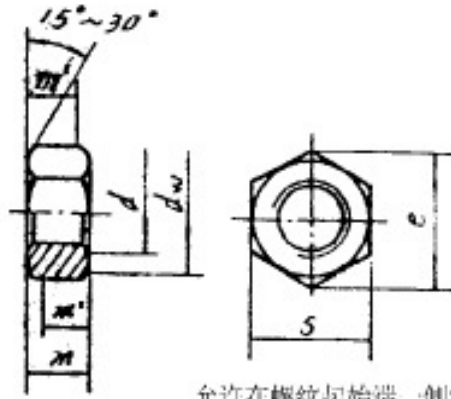


DIN555-1987



允许在螺纹起始端一侧沉头

m' = 最小板拧高度 (0.6mm 最小)

螺纹规格 d		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20		
P^1		0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5		
d_k	min	6.7	8.1	11.5	15.5	17.2	22	27.7		
e	min	8.63	10.89	14.2	18.72	20.88	26.11	32.95		
公称尺寸		4	5	6.5	8	10	13	16		
e	max	4.6	5.6	7.25	8.75	10.75	13.9	16.9		
	min	3.4	4.4	5.75	7.25	9.25	12.1	15.1		
m'	min	2.7	3.5	4.6	5.8	7.4	9.7	12.1		
s	max = 公称尺寸	8	10	13	17	19	24	30		
	min	1.64	9.64	12.57	16.57	18.48	23.16	29.16		
螺纹规格 (d)		(M22)	M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)	M42	(M45)
P^1		2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5	4.5
d_k	min	29.5	33.2	38	42.7	46.5	51.1	55.9	59.9	64.7
e	min	350.3	39.55	45.2	50.85	55.37	60.79	66.44	71.3	16.95
公称尺寸		18	19	22	24	26	29	31	34	36
e	max	18.9	20.05	23.05	25.05	27.05	30.05	32.25	35.25	37.25
	min	17.1	17.95	20.95	22.95	24.95	27.95	29.75	32.75	34.75
m'	min	13.7	14.4	16.8	18.4	20	22.4	23.8	26.2	27.8
s	max = 公称尺寸	32	36	41	46	50	55	60	65	70
	min	31	35	40	45	49	53.8	58.8	63.1	68.1
螺纹规格 (d)		M48	(M52)	M56	(M60)	M64	M72 × 6	M80 × 6	M40 × 6	M100 × 6
P^1		5	5	5.5	6	6	—	—	—	—
d_k	min	69.4	74.2	78.7	83.4	88.2	97.7	101.2	121.1	135.4

d	min	69.4	74.2	78.7	83.4	88.2	97.7	101.2	121.1	135.4
e	min	82.6	88.25	93.56	99.23	104.86	116.16	127.46	144.08	161.02
公称尺寸		38	42	45	48	51	58	64	72	80
m	max	39.25	43.25	46.25	49.25	52.5	59.5	65.5	73.5	81.5
	min	36.75	40.75	43.75	46.75	49.5	56.5	62.5	70.5	78.5
m^2	min	29.4	32.6	35	37.4	39.6	45.2	50	56.2	62.8
螺纹规格 (d)		M48	(M52)	M56	(M60)	M64	M72 × 6	M80 × 6	M90 × 6	M100 × 6
s	max = 公称尺寸	75	80	85	90	95	105	115	130	145
	min	73.1	76.1	82.8	87.8	92.8	102.8	112.8	127.5	142.5

尺寸避免采用括号内的尺寸。

1) P = 螺距。

螺纹规格 (d)	M5	M6	M8	M10	12	M16	M20	M22	M24	27	M30	M33	
千件重量 (7.85kg /dm ³) kg≈	1.11	2.32	4.62	10.9	15.9	30.8	60.3	80.2	103	154	216	271	
螺纹规格 (d)	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64	M72 × 6	M80 × 6	M90 × 6	M100 × 6
千件重量 (7.85kg /dm ³) kg≈	369	472	610	750	924	1130	1350	1600	1880	2520	3260	4680	6430

引用标准

- DIN 13 T12 ISO 米制螺纹：直径 1~300mm 的粗牙和细牙螺纹，直径与螺距的选择
- DIN 13 T15 ISO 米制螺纹：直径大于等于 1mm 的螺纹基本偏差和公差
- DIN 267 T1 紧固件技术条件：一般要求
- DIN 267 T2 紧固件技术条件：产品等级和尺寸精度
- DIN 267 T4 紧固件技术条件：螺母的强度等级（老的强度等级）
- DIN 267 T5 紧固件技术条件：验收检查
- DIN 267 T9 紧固件技术条件：电镀表面保护
- DIN 267 T10 紧固件技术：热浸镀锌
- DIN 267 T21 紧固件技术条件：螺母的扩径试验
- DIN 4000 T2 螺钉和螺母用特性标记表
- ISO 4759 T1 紧固件公差：螺纹直径 1.6~150mm，产品等级为 A、B、C 级的螺栓、螺钉及螺母。

Transhow
.....

2301, Tian Ning Building, 138 West Zhong Shan Road, Ningbo City, 315010 China
Tel: +86-574-8736-7873 Fax: +86-574-8736-4349 E-mail: transhow@transhow.com.cn
Copyright © 2006 Transhow Industry Limited. All Rights Reserved