UDK 621.882.215.3.082.8.091.6 **Август 1990**

Винты самонарезающие с потайной головкой и крестообразным шлицем

DIN 7982

Взамен издания от декабря 1984

В соответствии со сложившейся практикой в стандартах, опубликованных Международной организацией по стандартизации (ISO), в качестве десятичного маркера везде используется запятая.

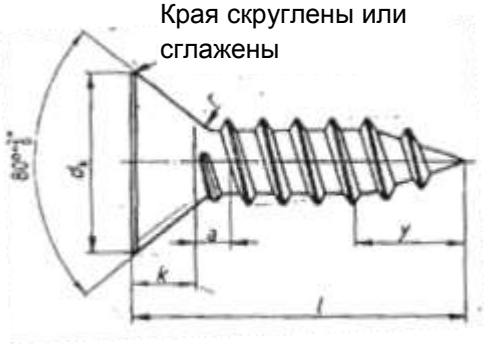
Этот стандарт должен быть использован совместно с ISO 7050. Для получения дополнительной информации см. пояснительную записку. В ней предопределено изъятие из обращения настоящего стандарта не позднее 31 июля 1995 года.

В стандарте все размеры указаны в миллиметрах

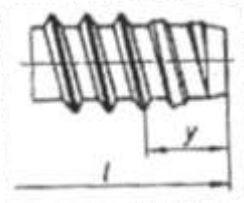
1 Размеры

Тип C, с острым концом
(прежний тип B)

Края скруглены или сглажены

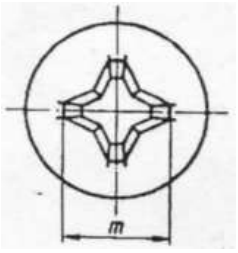


Тип F, с тупым концом
(прежний тип BZ)



Другие размеры, как показано слева

Крестообразный шлиц типа H



Крестообразный шлиц типа Z

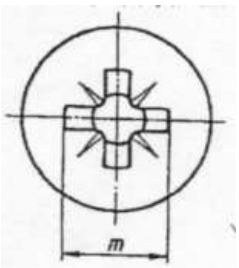


Таблица 1

		Размер резьбы	**ST 2,2**	**ST2,9**	**ST3,5**	**(ST 3,9)**	**ST4,2**	**ST4,8**	**ST5,5**	**ST6,3**
[1]) *P*			0,8	1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a		max.	0,8	1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
d_k	max. = номинальный размер		4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12.4
		min.	4	5,2	6,44	7,14	7,74	9,14	10,37	11.97
k		≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
r		max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4
Крестообразный шлиц	№ крестообразного шлица		1		2				3	
	Тип H	*m* ≈	2,5	3	4,2	4,6	4,7	5,1	6,8	7,1
		Глубина min.	1,02	1,4	1,62	2,03	2,11	2,59	2,95	3,33
		Глубина max.	1,32	1,7	2,12	2,53	2,62	3,1	3,53	3,91
	Тип Z	*m* ≈	2,4	2,8	4	4,2	4,4	5	6,3	7
		Глубина min.	1,1	1,48	1,6	1,85	2,05	2,64	2,72	3,38
		Глубина max.	1.35	1,73	2,06	2,31	2,51	3,1	3,18	3,84
y max.		Тип C	2	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6
		Тип F	1,6	2,1	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6

Номинальный размер	*l* Тип C min.	*l* Тип C max.	*l* Тип F min.	*l* Тип F max.	Вес (7,85 кг/дм^3) 1000 штук, кг							
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,140	0,242						
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,200	0,350	0,548	0,658	0,775	1,10		
13	12,2	13,8	12,2	13	0,270	0,476	0,722	0,880	1,02	1,45	2,11	2,53
16	15,2	16,8	15,2	16	0,330	0,584	0,871	1,07	1,23	1,75	2,49	3,07
19	18,2	19,8	18,2	19		0,692	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87	3,61
22	21,2	22,8	20,7	22			1,17	1,45	1,65	2,35	3,26	4,15
25	24,2	25,8	23,7	25			1,32	1,64	1,86	2,65	3,65	4,69
32	30,7	33,3	30,7	32					2,35	3,35	4,56	5,95
38	36,7	39,3	36,7	38							5,34	7,03

Вес указан для массового производства винтов. Величины приведены только для ознакомления.
Размеры в скобках применять не рекомендуется.
Диаметр основного отверстия должен быть таким, как указано в DIN 7975.
') P – шаг резьбы.