



Descriptif technique produit

Date création

05/16

Modification

Version

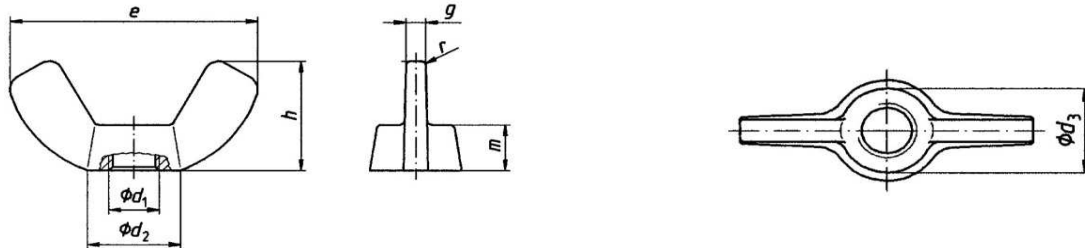
1

Désignation :

ECROU OREILLE

Référence normative

DIN 314



Valeurs dimensionnelles

Gewinde d_1		M4	M5	M6	M8	M10	M12
$P^1)$		0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
d_2	max.	9	12	14	16	21	24
	min.	7	9	11	13	18	21
d_3	max.	7	9,0	11	12,5	16	19
	min.	5,5	7,5	9	10,5	14	17
e	max.	21	26,5	32	38	50	66
	min.	19	24,5	29	35	47	63
$g^2)$	min.	1,1	1,5	1,5	2	3,6	4,1
h	max.	11	13	16	19	24	32
	min.	9	11	14	17	22	29
m	max.	4,6	6	7	8,5	10	13
	min.	3,2	4	5	6,5	8	10
r		gerundet					

¹⁾ P Gewindesteigung (Regelgewinde)

²⁾ Das Maximalmaß (g_{max}) ergibt sich aus dem Herstellverfahren

Caractéristiques mécaniques

Werkstoff	Stahl (St)	Temperguß (GT)	Kupfer-Zink-Legierung (CuZn)	Austenitischer Stahl (A)
		St: Stahl, geschmiedet oder kalt gepreßt nach Wahl des Herstellers	GT: GTS oder GTW nach Wahl des Herstellers	CuZn: Kupfer-Zink-Knetlegierung oder Kupfer-Zink-Gußlegierung nach Wahl des Herstellers
Allgemeine Anforderungen	nach DIN ISO 8992			
Gewinde	Toleranz	6H		
	Norm	DIN 13-13		
Grenzabmaße, Form- und Lagetoleranzen	Produkt-kategorie	C		
	Norm	E DIN EN ISO 4759-1		
Oberfläche	wie hergestellt			
	Auflagefläche unbearbeitet			
Annahmeprüfung	Für galvanischen Oberflächenschutz gilt E DIN EN ISO 4042			
	Für die Annahmeprüfung gilt E DIN EN ISO 3269			