

# Винты самонарезающие с полукруглой головкой и крестообразным шлицем

## DIN 7981

Взамен издания от декабря 1984

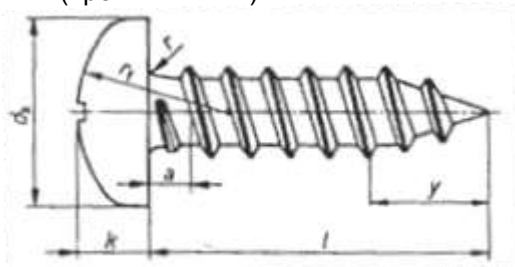
*В соответствии со сложившейся практикой в стандартах, опубликованных Международной организацией по стандартизации (ISO), в качестве десятичного маркера везде используется запятая.*

Этот стандарт должен быть использован совместно с ISO 7049. Для получения дополнительной информации см. пояснительную записку. В ней предопределено изъятие из обращения настоящего стандарта не позднее 31 июля 1995 года.

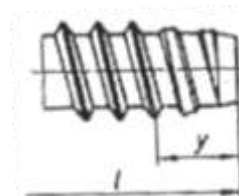
В стандарте все размеры указаны в миллиметрах

### 1 Размеры

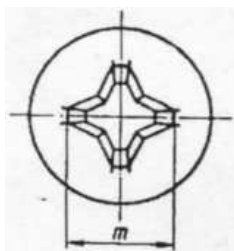
**Тип С**, с острым концом  
(прежний тип В)



**Тип F**, с тупым концом  
(прежний тип ВZ)



Крестообразный шлиц типа Н



Крестообразный шлиц типа Z

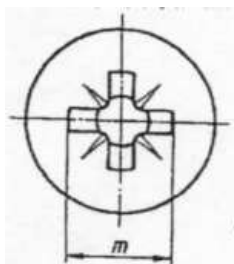


Таблица 1

Размер резьбы		ST2,2	ST2,9	ST3,5	(ST3,9)	ST4,2	ST4,8	ST5,5	ST 6,3			
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 <sub>k</sub>	max. = номинальный размер	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5			
	min.	3,9	5,3	6,54	7,14	7,84	9,14	10,37	12,07			
k	max = номинальный размер	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55			
	min.	1,55	1,95	2,35	2,55	2,75	3,25	3,65	4,25			
r	max.	0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9			
r <sub>f</sub>	≈	3,4	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2	9,5			
№ крестообразного шлица		1		2				3				
Тип Н Крестообразный шлиц	m	≈	2,6	3	4,2	4,4	4,3	5	6,5	7,1		
	Глубина	min.	0,86	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3		
		max.	1,32	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66		
	m	≈	2,4	2,9	3,9	4,1	4,3	4,7	6,2	6,7		
Тип Z	Глубина	min.	1,1	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02		
		max.	1,35	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48		
y max.	Тип С	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			
l					Вес (7,85 кг/дм <sup>3</sup> ) 1000 штук, кг							
Номинальный размер	Тип С		Тип F									
	min.	max.	min.	max.								
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5	0,174							
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,214	0,424						
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,274	0,532	0,840	1,07	1,26	1,85		
13	12,2	13,8	12,2	13	0,344	0,658	1,02	1,29	1,50	2,18	3,24	4,32
16	15,2	16,8	15,2	16	0,404	0,766	1,17	1,48	1,71	2,46	3,62	4,86
19	18,2	19,8	18,2	19		0,374	1,32	1,67	1,92	2,74	4,00	5,40
22	21,2	22,8	20,7	22			1,47	1,86	2,13	3,02	4,38	5,94
25	24,2	25,8	23,7	25			1,62	2,05	2,34	3,30	4,76	6,48
32	30,7	33,3	30,7	32					2,83	3,96	5,67	7,74
38	36,7	39,3	36,7	38						4,52	6,45	8,32

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