

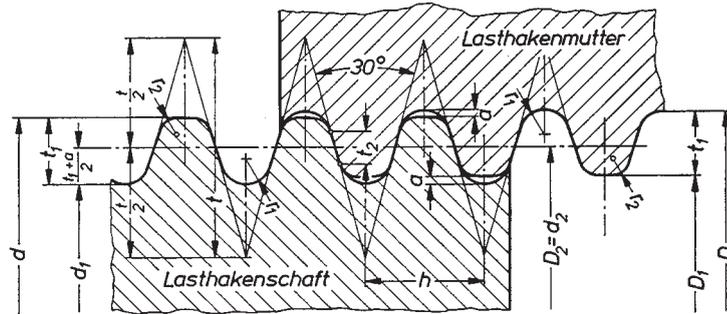
Lasthaken für Hebezeuge
Rundgewinde

DIN
15 403

Lifting hooks, knuckle threads
Crochets de levage, filet arrondi

Maße in mm

▽▽ Oberflächen Reihe 4 DIN 3141



$h \approx d/9$
 $t = 1,866 h$
 $t_1 = 0,55 h$
 $t_2 = 0,27234 h$
 $a = 0,05 h$
 $r_1 = 0,22104 h$
 $r_2 = 0,15359 h$

Bezeichnung eines Rundgewindes von Gewinde-Nenndurchmesser $d = 80$ mm und Steigung $h = 10$ mm:

Rd 80 × 10 DIN 15 403

Lasthakenschaft				Lasthakenschaft und -mutter					Lasthakenmutter		
Gewinde-Nenn-durchmesser d c11	Steigung h	Kern-durchmesser d_1 c11	Kern-quer-schnitt mm ²	Flanken-durchmesser $D_2 = d_2$	Gewinde-tiefe t_1	Trag-tiefe t_2	Rundungen		Außen-durchmesser D C11	Kern-durchmesser D_1 C11	zul. Axial-spiel 1) max.
							r_1	r_2			
50	6	43,4	1 479	47	3,3	1,634	1,326	0,922	50,6	44	0,1
56		49,4	1 917	53					56,6	50	
64	8	55,2	2 393	60	4,4	2,179	1,768	1,229	64,8	56	
72		63,2	3 137	68					72,8	64	
80	10	69	3 739	75	5,5	2,723	2,210	1,536	81	70	0,2
90		79	4 902	85					91	80	
100	12	86,8	5 917	94	6,6	3,268	2,652	1,843	101,2	88	
110		96,8	7 359	104					111,2	98	
125	14	109,6	9 434	118	7,7	3,813	3,095	2,150	126,4	111	0,3
140	16	122,4	11 767	132	8,8	4,357	3,537	2,457	141,6	124	
160	18	140,2	15 438	151	9,9	4,902	3,979	2,765	161,8	142	
180	20	158	19 607	170	11	5,447	4,421	3,072	182	160	
200	22	175,8	24 273	189	12,1	5,991	4,863	3,379	202,2	178	
225	24	198,6	30 977	213	13,2	6,536	5,305	3,686	227,4	201	
250	28	219,2	37 737	236	15,4	7,626	6,189	4,301	252,8	222	
280	32	244,8	47 067	264	17,6	8,715	7,073	4,915	283,2	248	
320	36	280,4	61 751	302	19,8	9,804	7,957	5,529	323,6	284	

Das Gewindeprofil stimmt mit dem Gewindeprofil in DIN 20 400 überein.

Vor dem Gewindeschneiden sind der Lasthakenschaft mit den Durchmessern d und d_1 mit dem Toleranzfeld c11 und die Lasthakenmutter mit den Durchmessern D und D_1 mit dem Toleranzfeld C11 zu fertigen. Für die Durchmesser d_1 und D sind dazu entsprechend tolerierte Verlängerungen am Hakenschaft bzw. an der Hakenmutter vorzusehen.

Die Bearbeitung des Rundgewindes an Lasthakenschaft und -mutter soll mit gleicher Steigungseinstellung und gleichem Formstahl erfolgen. Flankenwinkel- und Steigungsabweichungen sollen für das Gewinde an Lasthakenschaft und -mutter gleich sein. Die Austauschbarkeit von Lasthakenmutter wird nicht verlangt. Die Gewinde-Flankenflächen müssen im unbelasteten Zustand ein gleichmäßiges Tragbild aufweisen. Der Traganteil der Gewinde-Flankenflächen soll mindestens 50 % betragen. Der Gewindeauslauf muß kerbfrei bearbeitet sein. Die Lasthakenmutter muß sich leichtgängig aufschrauben lassen.

1) Die Toleranz des Flankendurchmessers wird über das Axialspiel der Gewindegänge nach Aufschrauben der Mutter auf den Schaft geprüft.

Fachnormenausschuß Maschinenbau im Deutschen Normenausschuß (DNA)
Ausschuß Gewinde im DNA

Frühere Ausgaben: 8. 69

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Änderung Dezember 1969:
Französische Titelübersetzung aufgenommen.
Letzte Tabellenspalte der Köpfspalte „Lasthakenmutter“
zugeordnet. Redaktionelle Änderungen.