

Luft- und Raumfahrt

Flache Kronenmuttern mit MJ-Gewinde

aus korrosionsbeständigem Stahl Klasse: 1100 MPa/425 °C

DIN
65 247

Aerospace; Nuts, hexagon, slotted/castellated, thin, with MJ thread, corrosion-resisting steel, class: 1100 MPa/425 °C

Ersatz für Ausgabe 07.84
(Supersedes edition 07.84)

Aéronautique et espace; Écrous hexagonaux bas à créneaux avec filetage MJ, en acier résistant à la corrosion, classe: 1100 MPa/425 °C

In case of dispute the German wording shall be valid.

Diese Norm wurde unter Berücksichtigung gültiger Beschlüsse (Building Block Documents) und Normen des ISO/TC 20/SC 4 (Aircraft and Space Vehicles, Aerospace Fastener Systems) erstellt.

This Standard has been prepared taking into account relevant resolutions (Building Block Documents) and standards of ISO/TC 20/SC 4 (Aircraft and Space Vehicles, Aerospace Fastener Systems).

Diese Norm ist anerkannt durch das Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung und das Luftfahrt-Bundesamt.

This Standard is approved by Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung and Luftfahrt-Bundesamt.

Maße in mm

Dimensions in mm

1 Anwendungsbereich

Kronenmuttern nach dieser Norm sind für Verbindungen, vorwiegend unter Scherbeanspruchung, mit Schrauben mit einer Nennzugfestigkeit ≤ 1100 MPa und Splinten nach DIN EN 2367 anzuwenden.

1 Field of application

Hexagon slotted/castellated nuts to this Standard are intended for use in assemblies, mainly subjected to shear loads, with bolts having a nominal tensile strength ≤ 1100 MPa and split pins to DIN EN 2367.

2 Maße, Bezeichnung

Siehe Seite 2 und 3.

2 Dimensions, designation

See page 2 and 3.

3 Werkstoff

1.4943.4 oder 1.4944.4 nach Werkstoff-Handbuch der Deutschen Luftfahrt, Teil I

Alternativ-Werkstoffe siehe DIN 29 895

3 Material

1.4943.4 or 1.4944.4 as per German Aviation Materials Manual, Part I

For alternative materials, see DIN 29 895

4 Gewinde

MJ-Gewinde nach DIN ISO 5855 Teil 1 und Teil 2

4 Thread

MJ thread in accordance with DIN ISO 5855 Part 1 and Part 2

5 Oberflächenbehandlung

1200 LN 9368 Teil 3: Kennbuchstabe B

5 Surface treatment

1200 LN 9368 Part 3: code letter B

Fortsetzung Seite 2 bis 4
(Continued on pages 2 to 4)

Normenstelle Luftfahrt (NL) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

144 86.5

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen DIN 7168 - m

Werkstückkanten DIN 6784

Oberflächenbeschaffenheit DIN ISO 1302

Die Auflagefläche ist eben bis konkav, darf aber keinesfalls konvex sein.

Details not specified shall be chosen as appropriate.

General tolerances DIN 7168 - m

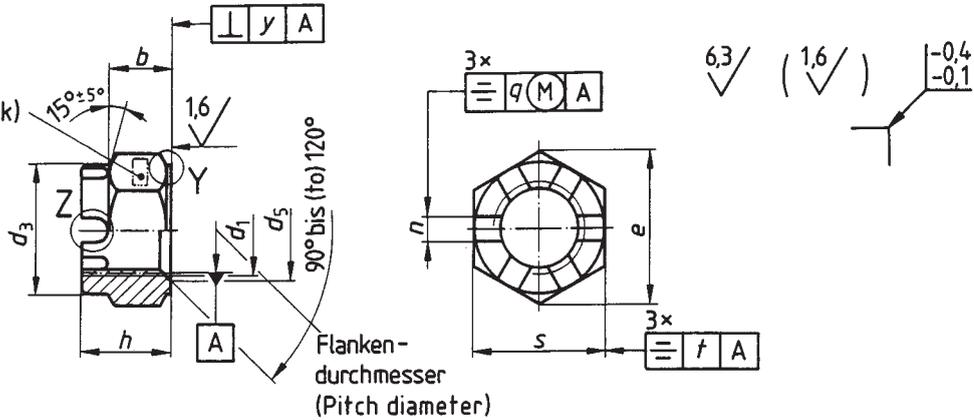
Workpiece edges DIN 6784

Surface texture DIN ISO 1302

The bearing surface may be flat to concave, but shall not be convex.

Ausführung bei Kennzahl ≥ 08
(Configuration for code ≥ 08)

Feld für Kennzeichnung
(Space for identification mark)

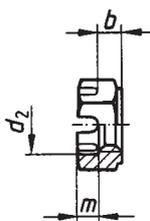


Form des Nutgrundes nach Wahl des Herstellers
(Form at bottom of slot at manufacturer's option)

$$r_{\max} = \frac{n_{\min}}{2}$$

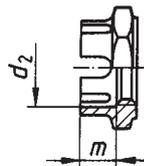
$$r_{\min} = \frac{n_{\min}}{10}$$

Ausführung bei Kennzahl ≤ 05
(Configuration for code ≤ 05)



Übrige Maße wie Ausführung bei Kennzahl ≥ 08 ausgenommen d_3
(Other dimensions as for code ≥ 08 configuration, except d_3)

Ausführung bei Kennzahl = 06
(Configuration for code = 06)



Übrige Maße wie Ausführung bei Kennzahl ≥ 08
(Other dimensions as for code ≥ 08 configuration)

Mutter DIN 65 247 - 08 B
(Nut DIN 65 247 - 08 B)

Benennung (Description) _____

Norm-Nummer (Standard number) _____

Gewinde-Kennzahl (Thread code) _____

Oberflächenbehandlung (Surface treatment) _____

*) Form der Fasse nach Wahl des Herstellers, sofern die Maße eingehalten werden.

*) Form of contour within limiting dimensions at manufacturer's option