

	<p style="text-align: center;"><b>用于 ISO 米制螺纹的螺纹丝套</b>  <b>第一部分：尺寸与技术条件</b>          ISO 米制螺纹用钢丝制螺纹嵌镶件. 第 1          部分: 尺寸, 交货技术条件</p>	<p style="text-align: center;">DIN 8140-1</p>
<p>ICS 21.060.99</p> <p>为了与国际标准化组织 (ISO) 所出版的标准的现行做法保持一致，          全文中逗号用于小数点标记。</p> <p><b>前言</b></p> <p>本国际标准由 <i>紧固件标准委员会</i> 制定。</p> <p><b>修订</b></p> <p>本标准与 1998 年十月版本有差别。因为它已经编辑性修订。d1 的规范以及尺寸为 M14 和 M12 (的螺纹丝套) 的匝数已与国际标准相协调。</p> <p><b>以前的版本</b></p> <p>DIN 8140-1: 1988-10</p> <p style="text-align: center;">所有尺寸均以 mm 为单位。。</p> <p><b>1 范围</b></p> <p>本标准规定了螺纹丝套 (简称“螺套”) 的尺寸和技术性交货条件。它 (螺套) 适合在金属元件或非金属元件上制造高强度，耐磨损的内螺纹。它同样可以使用在修复破损螺纹和替换用旧的螺纹方面。螺套减轻了螺栓联接对冷压焊的敏感性。它可以承受高温或低温的影响，耐腐蚀而且可以确保恒定的摩擦系数。</p> <p><b>2 引用标准</b></p> <p>本标准包含的其他出版物的条款和引用内容有的注有日期，有的没有。这些标准引用在本标准的合适位置，而这些出版物的标题就列后面。对于注有日期的引用 (标准)，其后续的修正与修订，在本标准的修正或修订版中包含有 (其内容) 时，才应用于本标准。对于未注日期的引用 (标准)，适用的是所引用的出版物的最后的版本。</p> <p style="text-align: right;">后续页码为 2 至 13 页。</p> <p style="text-align: center;"><b>由 DIN—Sprachendienst 编译</b>          在有疑问的情况下，德语原作应该作为权威文本以供查阅</p>		

没有 DIN(德国标准化协会)的预先许可

本标准的任何部分均不得复制

Beuth Verlag GmbH, D-10772 柏林, 唯一拥有销售德国标准的权利

**索引号** DIN 8140-1:1999-07

英文价格组 09 销售号. 0109

06.00

	<p>ISO 米制螺纹用钢丝制螺纹嵌镶件 螺纹嵌镶件的内螺纹、螺纹公差</p>	<p>DIN 8140 第 2 部分</p>
--	---	--------------------------------

ISO 米制螺纹用钢丝制螺纹嵌镶件；嵌镶件的紧固螺纹和螺纹公差

## 1 应用范围和目标

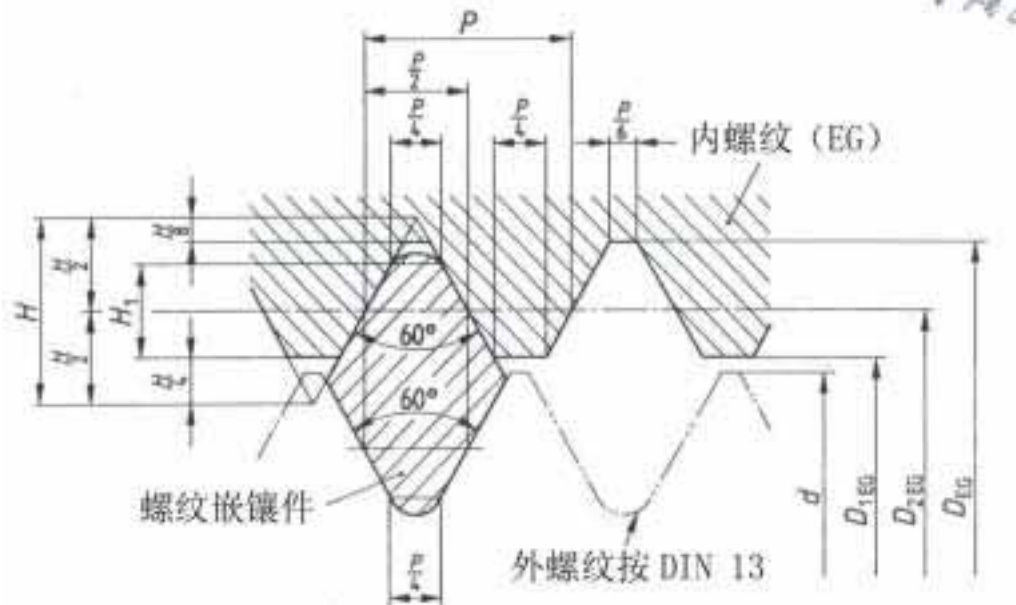
本标准以 DIN 13 第 19 部分的基本牙形规定了额定直径在 2 mm~52 mm 之间的螺母的钢丝制螺纹嵌镶件的内螺纹（调节螺纹和细螺纹）的额定尺寸和公差。

由于旋在内螺纹上的是符合 DIN 8140 第 1 部分钢丝制的螺纹嵌镶件，所以螺母具有 DIN 13 第 14 部分中的 6H 公差范围。

## 2 内螺纹的基本牙形

内螺纹（EG）用来紧固螺纹嵌镶件。

注：通常使用的缩写 EG 来源于嵌入式螺纹的命名，见说明。



外螺纹的外直径、额定直径

$D_{GE}$  内螺纹（GE）的外直径