

Bügelmuttern für Verschlüsse

DIN 28 129

Clamp nuts; For covers

Ersatz für Ausgabe 05.77

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Bügelmuttern werden vorwiegend für Klappverschlüsse nach DIN 28 125 Teil 1 bis Teil 3 an Apparaten entsprechend den Technischen Regeln Druckbehälter (TRB) eingesetzt.

Bügelmuttern sind keine Tragelemente. Hierfür sind Ringmuttern nach DIN 582 zu verwenden.

2 Maße, Bezeichnung

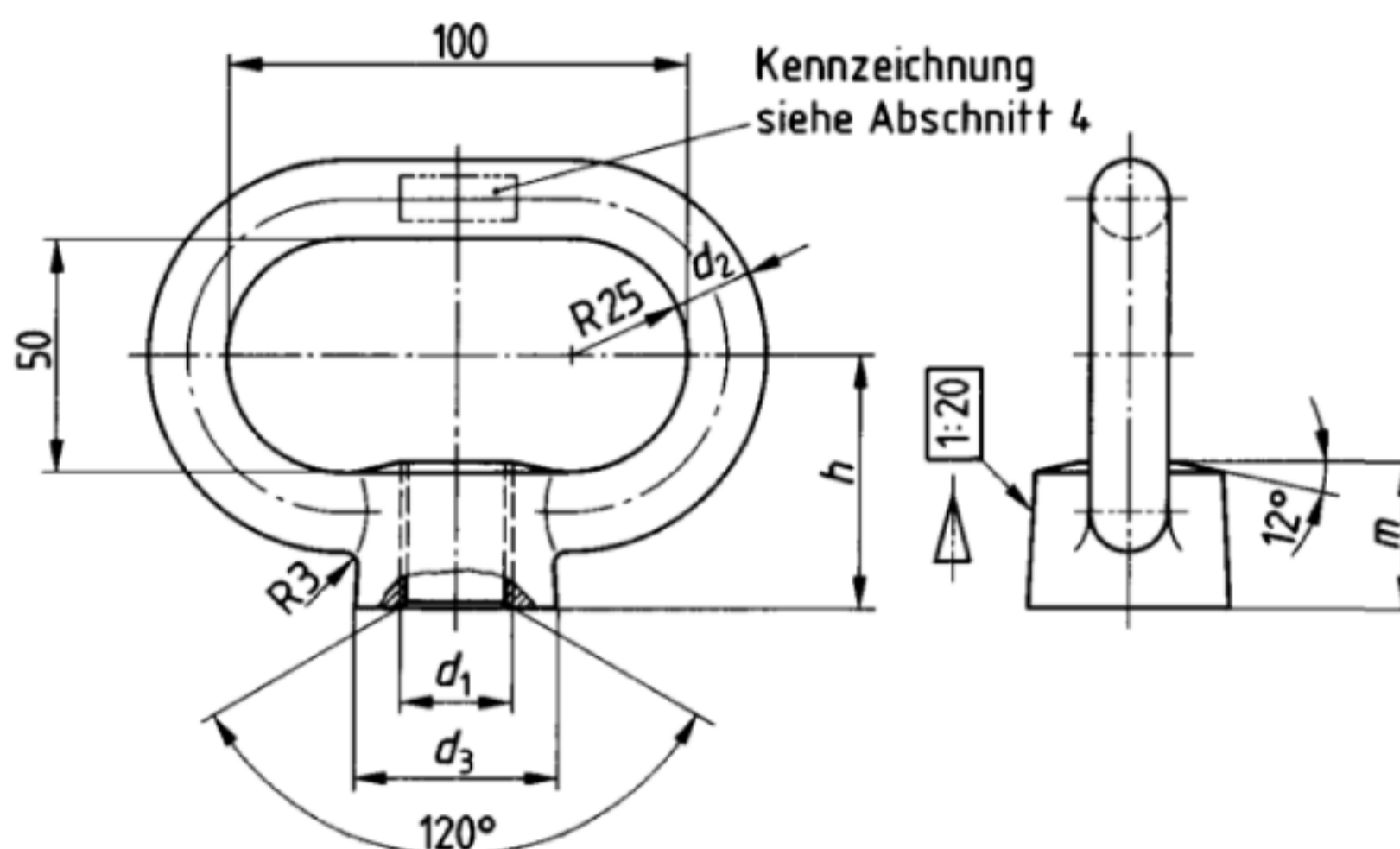


Bild 1.

Grenzabmaße:

- für C 35 N

Im Gesenk geschmiedet und normalgeglüht. Schmiedegüte F nach DIN 7526. Die Auflagefläche soll mindestens der Produktklasse B und das Gewinde soll mindestens der Produktklasse A nach DIN ISO 4759 Teil 1 entsprechen. Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 267 Teil 2.

- für austenitische Stähle

Im Gesenk geschmiedet und abgeschreckt. Schmiedegüte F nach DIN 7526. Die Auflagefläche soll mindestens der Produktklasse B und das Gewinde soll mindestens der Produktklasse A nach DIN ISO 4759 Teil 1 entsprechen. Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 267 Teil 11.

Bezeichnung einer Bügelmutter mit Gewinde $d_1 = M 24$ aus Werkstoff C 35 N:

Bügelmutter DIN 28 129 — M 24 — C 35 N

Tabelle 1. Maße und Gewichte

d_1	d_2	d_3	h	m	Gewicht kg/1000 Stück ≈
M 16	14	35	48	25	461
M 20	16	40	50	28	626
M 24	18	45	55	32	823
M 27	20	50	58	35	1048

Fortsetzung Seite 2

Normenausschuß Chemischer Apparatebau (FNCA) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

3 Werkstoff

C 35 N nach DIN 17 240

A2-50 aus Werkstoffnummer 1.4301 nach DIN 17 440, abgeschreckt

A4-50 aus Werkstoffnummer 1.4571 nach DIN 17 440, abgeschreckt

Bügelmuttern aus A2 und A4 werden nur in der Festigkeitsklasse 50 hergestellt.

4 Kennzeichnung

Bügelmuttern

aus C 35 N nach DIN 267 Teil 13

aus A2-50 und A4-50 nach DIN 267 Teil 11

5 Gütenachweis und Prüfungen

Stempelung mit Herstellerzeichen und Kennzeichen des Werkstoffes entsprechend AD-Merkblatt W 7 bzw. W 2.

Zitierte Normen und andere Unterlagen

DIN 267 Teil 2	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen; Ausführung und Maßgenauigkeit
DIN 267 Teil 11	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen mit Ergänzungen zu ISO 3506; Teile aus rost- und säurebeständigen Stählen
DIN 267 Teil 13	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen; Teile für Schraubenverbindungen vorwiegend aus kaltzähen oder warmfesten Werkstoffen
DIN 582	Ringmuttern
DIN 7526	Schmiedestücke aus Stahl; Toleranzen und zulässige Abweichungen für Gesenkschmiedestücke
DIN 17 240	Warmfeste und hochwarmfeste Werkstoffe für Schrauben und Muttern; Gütevorschriften
DIN 17 440	Nichtrostende Stähle; Technische Lieferbedingungen für Blech, Warmband, Walzdraht, gezogenen Draht, Stabstahl, Schmiedestücke und Halbzeug
DIN 28 125 Teil 1	Klappverschlüsse, rund; Nennweiten DN 150 bis DN 600
DIN 28 125 Teil 2	Klappverschlüsse, oval; 350 mm x 450 mm
DIN 28 125 Teil 3	Klappverschlüsse, rund, mit Schutzring und Oberflächenschutz; Nennweiten DN 500 und DN 600
DIN ISO 4759 Teil 1	Mechanische Verbindungselemente; Toleranzen für Schrauben und Muttern mit Gewindedurchmessern von 1,6 bis 150 mm; Produktklassen A, B und C
TRB *)	Technische Regeln Druckbehälter
AD-Merkblatt W 2 **)	Austenitische Stähle
AD-Merkblatt W 7 **)	Schrauben und Muttern aus ferritischen Stählen

Frühere Ausgaben

DIN 28 129: 03.58, 05.77

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Mai 1977 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Werkstoff von C 35 in C 35 N geändert sowie 1.4301/A2-50 und 1.4571/A4-50 aufgenommen.
- Oberflächenbeschaffenheit, Schmiedegüte und Kennzeichnungsstelle aufgenommen.
- Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Internationale Patentklassifikation

B 65 D 90/66

F 16 B 37/00

G 05 G 1/00

Zu beziehen durch:

*) Deutsches Informationszentrum für Technische Regeln (DITR) im DIN, Postfach 11 07, 1000 Berlin 30

***) Beuth Verlag GmbH, Postfach 11 45, 1000 Berlin 30