

**DIN 962****DIN**

ICS 21.060.10; 21.060.20

Einsprüche bis 2012-05-09  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN 962:2001-11**Entwurf****Schrauben und Muttern –  
Bezeichnungsangaben, Formen und Ausführungen**Bolts, screws, studs and nuts –  
Designations, types and finishesVis, goujons et écrous –  
Désignations, types et finitions**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2011-12-19 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an [fmv@din.de](mailto:fmv@din.de) in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter [www.din.de/stellungnahme](http://www.din.de/stellungnahme) oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter [www.dke.de/stellungnahme](http://www.dke.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter [www.entwuerfe.din.de](http://www.entwuerfe.din.de), sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Schema der Normbezeichnung</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Maße, Formen und Ausführungen</b> .....	<b>6</b>
4.1 Allgemeines .....	6
4.2 Maße, Formen und Ausführungen nach Produktnormen .....	6
4.3 Formen und Ausführungen mit zusätzlichen Bestellangaben .....	6
4.3.1 Allgemeines .....	6
4.3.2 Schaftformen .....	6
4.3.3 Gewinde und Gewindezusätze .....	6
4.3.4 Nennlänge .....	7
4.3.5 Gewindelänge oder Schaftlänge .....	7
4.3.6 Formen nach Tabelle 2 .....	7
4.3.7 Schlüsselweite .....	8
4.3.8 Festigkeitsklassen und Werkstoffe .....	9
4.3.9 Produktklassen .....	9
4.3.10 Kreuzschlitz .....	9
4.3.11 Oberflächenschutz .....	9
4.3.12 Schrauben mit klebender oder klemmender Beschichtung .....	9
<b>Anhang A (normativ) Ansatzkuppe und Ansatzspitze</b> .....	<b>10</b>
<b>Anhang B (informativ) Gegenüberstellung der Kurzzeichen für Schraubenenden nach DIN EN ISO 4753 und DIN 78:1983-12</b> .....	<b>12</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>13</b>

## Vorwort

Diese Norm wurde vom NA 067-00-01 AA „Referenznormen und Qualitätsmanagement“ erarbeitet.

Eine Gegenüberstellung der Kurzzeichen für Schraubenenden nach DIN EN ISO 4753 und für Gewindeenden nach DIN 78:1983-12 ist im Anhang B angegeben.

Da DIN 962:2001-11 keine Maßfestlegungen enthalten sollte, wurden die Festlegungen für Drahtlöcher und Splintlöcher sowie Schlitze in Sechskant- und Vierkantschrauben aus der Norm herausgenommen. Für Drahtlöcher und Splintlöcher wurde DIN 34803 erstellt. Für eine Norm für Schlitze in Sechskant- und Vierkantschrauben wurde keine Notwendigkeit gesehen.

Formen, deren Angabe grundsätzlich in den Produktnormen geregelt ist, z. B. Gewindeenden von Blechschrauben und Kreuzschlitze, sind nicht in dieser Norm aufgeführt.

## Änderungen

Gegenüber DIN 962:2001-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) In Tabelle 2 alle Formen und Formbuchstaben entsprechend DIN EN ISO 4753 ersetzt durch allgemeinen Hinweis auf DIN EN ISO 4753;
- c) Formen T<sub>m</sub> (mit Telleransatz) und T<sub>o</sub> (ohne Telleransatz) aufgenommen;
- d) Tabelle B.1 aktualisiert.

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt das Schema der Normbezeichnung von Schrauben und Muttern fest. Sie legt dabei auch fest, wie Formen und Ausführungen von Schrauben und Muttern, die über die in den DIN-Produktnormen festgelegten Grundformen hinausgehen, bezeichnet werden.

## 2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 13-51, *Metrisches ISO-Gewinde — Bolzengewinde mit Übergangstoleranzfeld (früher Gewinde für Fest-sitz) — Toleranzen, Grenzabmaße, Grenzmaße*

DIN 76-1, *Gewindeausläufe, Gewindefreistiche für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13*

DIN 267-6, *Mechanische Verbindungselemente — Technische Lieferbedingungen, Ausführungen und Maß-genauigkeit für Produktklasse F*

DIN 267-13, *Mechanische Verbindungselemente — Technische Lieferbedingungen, Teile für Schrauben-verbindingen vorwiegend aus kaltzähen oder warmfesten Werkstoffen*

DIN 267-24, *Mechanische Verbindungselemente — Technische Lieferbedingungen, Festigkeitsklassen für Muttern (Härteklassen)*

DIN 267-27, *Mechanische Verbindungselemente — Schrauben aus Stahl mit klebender Beschichtung, Technische Lieferbedingungen*

DIN 267-28, *Mechanische Verbindungselemente — Schrauben aus Stahl mit klemmender Beschichtung, Technische Lieferbedingungen*

DIN 267-30, *Mechanische Verbindungselemente — Teil 30: Technische Lieferbedingungen für metrische gewindefurchende Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9*

DIN 7500-1, *Gewindefurchende Schrauben für Metrisches ISO-Gewinde — Teil 1: Technische Liefer-bedingungen für einsatzgehärtete und angelassene Schrauben*

DIN 34803, *Splintlöcher und Drahtlöcher für Schrauben*

DIN EN 12476, *Phosphatierüberzüge auf Metallen — Verfahren für die Festlegung von Anforderungen*

DIN EN 20898-2, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen — Teil 2: Muttern mit festgelegten Prüfkräften — Regelgewinde*

DIN EN 28839, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen — Schrauben und Muttern aus Nicht-eisenmetallen*

DIN EN ISO 898-1, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl — Teil 1: Schrauben mit festgelegten Festigkeitsklassen – Regelgewinde und Feingewinde*

DIN EN ISO 898-5, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl — Teil 5: Gewindestifte und ähnliche nicht auf Zug beanspruchte Verbindungselemente*

DIN EN ISO 898-6, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen — Teil 6: Muttern mit fest-gelegten Prüfkräften — Feingewinde*

DIN EN ISO 1478, *Blechsraubengewinde*

DIN EN ISO 2320, *Sechskantmuttern aus Stahl mit Klemmteil — Mechanische und funktionelle Eigenschaften*

DIN EN ISO 3506-1, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nichtrostenden Stählen — Teil 1: Schrauben*

DIN EN ISO 3506-2, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nichtrostenden Stählen — Teil 2: Muttern*

DIN EN ISO 3506-3, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nichtrostenden Stählen — Teil 3: Gewindestifte und ähnliche, nicht auf Zug beanspruchte Schrauben*

DIN EN ISO 4042, *Verbindungselemente — Galvanische Überzüge*

DIN EN ISO 4753, *Verbindungselemente — Enden von Teilen mit metrischen ISO-Außengewinden*

DIN EN ISO 4757, *Kreuzschlitze für Schrauben*

DIN EN ISO 4759-1, *Toleranzen für Verbindungselemente — Teil 1: Schrauben und Muttern, Produktklassen A, B und C*

DIN EN ISO 10683, *Verbindungselemente — Nichtelektrolytisch aufgebrachte Zinklamellenüberzüge*

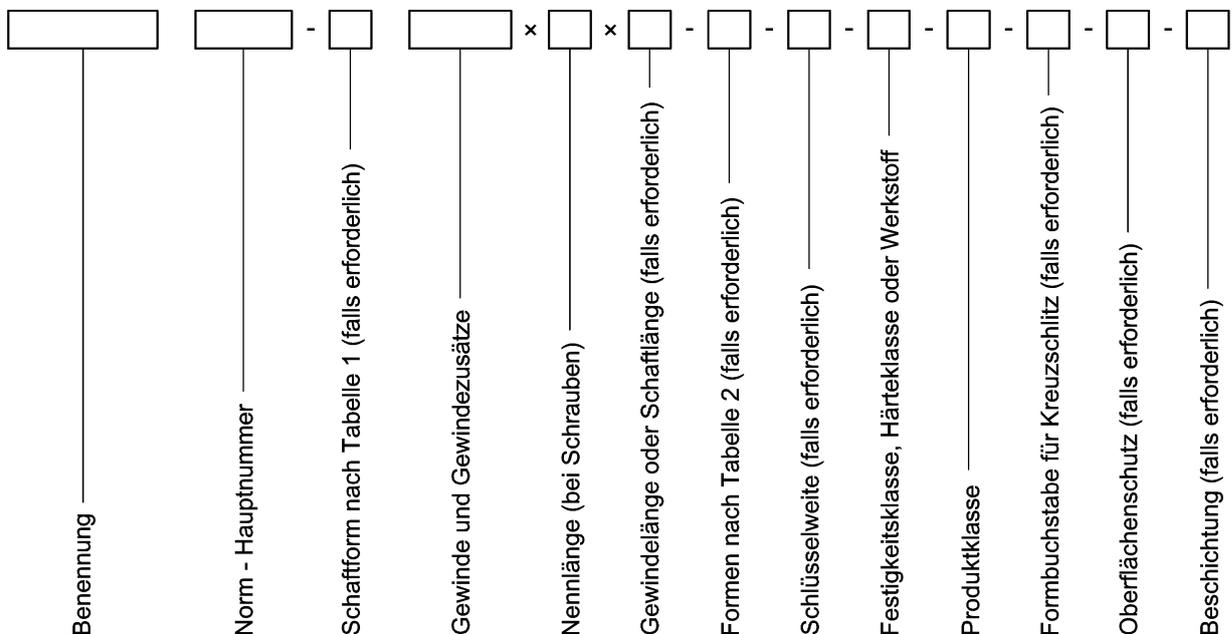
DIN EN ISO 10684, *Verbindungselemente — Feuerverzinkung*

DIN ISO 261, *Metrische ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Übersicht*

DIN ISO 965-3, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Toleranzen — Teil 3: Grenzabmaße für Konstruktionsgewinde*

### 3 Schema der Normbezeichnung

Für die Bezeichnung von Schrauben und Muttern gilt das folgende Schema, das auf der Grundlage der Festlegungen von DIN 820-2 erstellt wurde.



## 4 Maße, Formen und Ausführungen

### 4.1 Allgemeines

Die Maße, Formen und Ausführungen von Verbindungselementen sind im Merkmale-Block (Angaben nach der Normhauptnummer) festgelegt, wobei nicht immer alle Merkmale relevant sind.

### 4.2 Maße, Formen und Ausführungen nach Produktnormen

Für die Maße, Formen und Ausführungen bei Schrauben und Muttern gelten die Festlegungen in den einzelnen Produktnormen.

### 4.3 Formen und Ausführungen mit zusätzlichen Bestellangaben

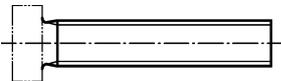
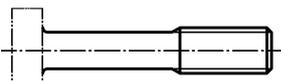
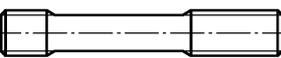
#### 4.3.1 Allgemeines

Für Formen und Ausführungen mit zusätzlichen Bestellangaben gelten die nachfolgenden Festlegungen, soweit diese im Einzelfall angewendet werden können und in der Produktnorm oder Bestellunterlage auf diese Norm verwiesen wird.

#### 4.3.2 Schaftformen

Wird abweichend von der Produktnorm eine besondere Form des Schaftes gefordert, so ist der entsprechende Formbuchstabe, wie in Tabelle 1 angegeben, vor der Gewindeangabe in die Normbezeichnung einzufügen.

**Tabelle 1 — Formbuchstaben vor der Gewindeangabe**

Nr	Form	Bild (Beispiel)	Bezeichnungsbeispiel
1.1	<b>A</b> mit Gewinde annähernd bis Kopf		Schraube DIN ... — A M6 × 50 — 5.8
1.2	<b>B</b> mit Schaftdurchmesser ≈ Flankendurchmesser		Schraube DIN ... — B M10 × 50 — 8.8
			Stiftschraube DIN ... — B M10 × 80 — 8.8
1.3	<b>C</b> mit Schaftdurchmesser ≈ Gewindedurchmesser		Schraube DIN ... — C M6 × 50 — 5.8

#### 4.3.3 Gewinde und Gewindezusätze

Die Bezeichnung von metrischen Gewinden ist nach DIN ISO 261 und von Blehschraubengewinden nach DIN EN ISO 1478 in die Normbezeichnung einzutragen.

BEISPIEL 1    **M6**        (Regelgewinde)  
                   **M6<sup>H</sup>0,75** (Feingewinde)  
                   **ST 3,5**    (Blehschraubengewinde)

Sofern Gewindetoleranzen gefordert werden, die von der in der Produktnorm festgelegten Toleranzklasse abweichen, so ist die geforderte Toleranzklasse nach DIN ISO 965-3 in die Normbezeichnung einzutragen.

**BEISPIEL 2 M12-6e**

Für das Einschraubende von Stiftschrauben gelten die Gewindetoleranzklassen Sk6 nach DIN 13-51, sofern nicht das Kurzzeichen Fo (ohne Festsitzgewinde = Gewindetoleranz 6g) oder die Gewindetoleranzklasse Sn4 nach DIN 13-51 (für Dichtgewinde) in der Normbezeichnung angegeben ist.

**BEISPIEL 3    Stiftschraube DIN ... — M12 Fo $\blacklozenge$ 50 — 8.8**  
**Stiftschraube DIN ... — M12 Sn4 $\blacklozenge$ 50 — 8.8**

Sollen Schrauben und Muttern mit Linksgewinde geliefert werden, so ist das Kurzzeichen LH (Left Hand) in die Normbezeichnung einzufügen.

**BEISPIEL 4    Schraube DIN ... — M12 LH $\blacklozenge$ 50 — 8.8**  
**Mutter DIN ... — M12 LH — 8**

Sollen Schrauben und Muttern mit Feingewinde geliefert werden, so ist die Gewindesteigung in der Normbezeichnung anzugeben.

**BEISPIEL 5    Schraube DIN ... — M12 $\blacklozenge$ 1,5 $\blacklozenge$ 50 — 8.8**  
**Mutter DIN ... — M12 $\blacklozenge$ 1,5 — 8**

Sollen Schrauben mit gewindefurchendem Gewindeansatz geliefert werden, so ist das Kurzzeichen GF in die Normbezeichnung einzufügen.

**BEISPIEL 6    Schraube DIN ... — M8 GF $\blacklozenge$ 50 — 10.9<sup>1)</sup>**  
**Schraube DIN ... — M8 GF $\blacklozenge$ 50 — St<sup>2)</sup>**

**4.3.4 Nennlänge**

Die Nennlänge von Schrauben in Millimeter wird unter Verwendung des Zeichens „x“ an die Gewindebezeichnung angefügt.

**4.3.5 Gewindelänge oder Schaftlänge**

Sollen Schrauben in Ausnahmefällen mit von der jeweiligen Produktnorm abweichenden Gewindelänge geliefert werden, so ist die gewünschte Gewindelänge in der Normbezeichnung anzugeben.

**BEISPIEL 1    Schraube DIN ... — M6 $\blacklozenge$ 50 $\blacklozenge$ 20 — 8.8**

Sind in der Produktnorm Schaftlängen  $l_g$  angegeben, für die in Ausnahmefällen andere Werte benötigt werden, so sind diese mit dem Zusatz  $l_g$  in der Normbezeichnung anzugeben.

**BEISPIEL 2    Schraube DIN ... — M10 $\blacklozenge$ 80  $l_g$  60 — 8.8**

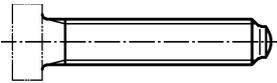
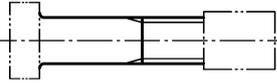
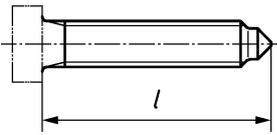
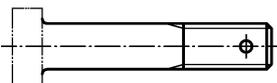
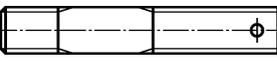
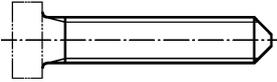
**4.3.6 Formen nach Tabelle 2**

Die in Tabelle 2 angegebenen Formen können in der Normbezeichnung durch Angabe des entsprechenden Formbuchstabens im Anschluss an die Längenangabe festgelegt werden.

1) Festigkeitsklasse 10.9 für vergütete Schrauben mit Eigenschaften nach DIN 267-30.

2) St für einsatzgehärtete Schrauben mit Eigenschaften nach DIN 7500-1.

Tabelle 2 — Formbuchstaben hinter der Längenangabe (in alphabetischer Reihenfolge)

Nr	Form	Bild (Beispiel)	Bezeichnungsbeispiel
1	<b>Ak</b> Ansatzkuppe (nach Anhang A)		Schraube DIN ... — M12 × 50 — Ak — 8.8
2	<b>[Schraubenende]</b> (nach DIN EN ISO 4753) ANMERKUNG Für Kurzzeichen, siehe Anhang B.		Schraube DIN ... — M12 × 50 — [...] — 8.8
3	<b>Asp</b> Ansatzspitze (nach Anhang A, nicht für Neukonstruktionen)		Schraube DIN ... — M12 × 50 — Asp — 8.8
4	<b>Ri</b> Gewindefreistich (nach DIN 76-1)		Schraube DIN ... — M12 × 50 — Ri — 8.8
			Stiftschraube DIN ... — M12 × 80 — Ri — 8.8
5	<b>S</b> Splintloch (nach DIN 34803)		Schraube DIN ... — M12 × 50 — S — 8.8
			Stiftschraube DIN ... — M12 × 50 — S — 8.8
6	<b>SK</b> Drahtloch (nach DIN 34803)		Schraube DIN ... — M12 × 50 — Sk — 8.8
7	<b>Tm</b> mit Telleransatz		Schraube DIN ... — M6 × 20 — Tm — 8.8
8	<b>To</b> ohne Telleransatz		Schraube DIN ... — M6 × 30 — To — 8.8

#### 4.3.7 Schlüsselweite

Sollen Schrauben mit einer von der Produktnorm abweichenden Schlüsselweite geliefert werden, so ist die gewünschte Schlüsselweite mit dem Zusatz „SW“ in der Normbezeichnung anzugeben.

BEISPIEL **Sechskantschraube DIN ... M12 $\blacklozenge$ 50 — SW16 — 8.8**

#### 4.3.8 Festigkeitsklassen und Werkstoffe

Das Symbol für die Festigkeitsklasse bzw. die Härteklasse oder für den Werkstoff entsprechend der zutreffenden Grundnorm

- für Schrauben:       DIN 267-13, DIN EN ISO 898-1, DIN EN ISO 3506-1, DIN EN 28839
- für Muttern:         DIN 267-24, DIN EN 20898-2, DIN EN ISO 898-6, DIN EN ISO 2320,  
DIN EN ISO 3506-2, DIN EN 28839
- für Gewindestifte:   DIN EN ISO 898-5, DIN EN ISO 3506-3

ist in die Normbezeichnung einzutragen.

#### 4.3.9 Produktklassen

Für die Bezeichnung der Produktklassen bei Schrauben und Muttern gelten die Festlegungen in den einzelnen Produktnormen und in den entsprechenden Grundnormen DIN EN ISO 4759-1, DIN 267-6 und DIN 267-13.

Sind in den Produktnormen mehrere Produktklassen aufgeführt oder wird in Ausnahmefällen abweichend von der üblichen Produktklasse eine andere Produktklasse gewünscht, so ist diese in der Bezeichnung anzugeben, z. B. die Produktklasse A:

**Schraube DIN ... — M30  150 — 8.8 — A**

#### 4.3.10 Kreuzschlitz

Bei Schrauben mit Kreuzschlitz ist die Form des Kreuzschlitzes (H oder Z nach DIN EN ISO 4757) entsprechend der Produktnorm in der Normbezeichnung anzugeben.

#### 4.3.11 Oberflächenschutz

Wird für Schrauben und Muttern Oberflächenschutz gewünscht, so ist die Normbezeichnung entsprechend zu ergänzen.

Für galvanischen Oberflächenschutz gilt DIN EN ISO 4042.

BEISPIEL 1    **Schraube DIN ... — M12  50 — 8.8 — A2E**

Für Feuerverzinkung gilt DIN EN ISO 10684.

BEISPIEL 2    **Schraube DIN ... — M12  50 — 5.6 — tZn**

Für nichtelektrolytisch aufgetragene Zinklamellenüberzüge gilt DIN EN ISO 10683.

BEISPIEL 3    **Schraube DIN ... — M12  50 — 10.9 — flZnnc — 240 h**

Für Phosphatierung gilt DIN EN 12476.

BEISPIEL 4    **Schraube DIN ... — M12  50 — 5.6 — Znph r3a**

#### 4.3.12 Schrauben mit klebender oder klemmender Beschichtung

Werden Schrauben mit klebender oder klemmender Beschichtung gewünscht, so sind nach DIN 267-27 und DIN 267-28 die Symbole MK (für klebend) oder KL (für klemmend) in die Normbezeichnung einzufügen.

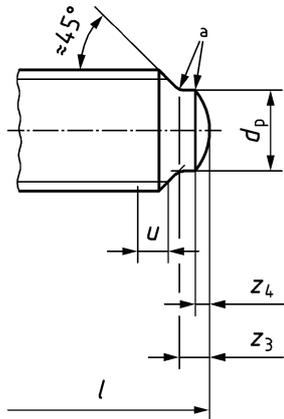
BEISPIEL       **Schrauben DIN ... — M12  80 — 8.8 — MK**  
**Schrauben DIN ... — M12  80 — 8.8 — KL**

**Anhang A**  
(normativ)

**Ansatzkuppe und Ansatzspitze**

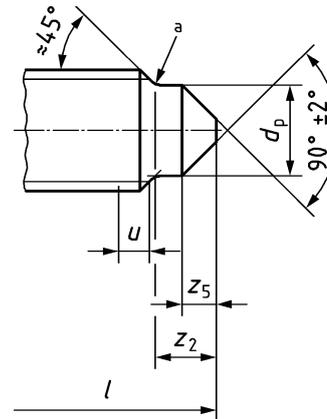
Neben den in DIN EN ISO 4753 festgelegten Schraubenenden sind zusätzlich in Bild A.1 und Tabelle A.1 die Ansatzkuppe (Ak) und in Bild A.2 und Tabelle A.1 die Ansatzspitze (Asp) festgelegt.

Die Ansatzspitze gilt nicht für Neukonstruktionen. Für Neukonstruktionen gilt der Einführzapfen mit Ansatzspitze (PC) nach DIN EN ISO 4753.



a gerundet

**Bild A.1 — Ansatzkuppe (AK)**



a gerundet

**Bild A.2 — Ansatzspitze (Asp)**

ANMERKUNG 1 Unvollständiges Gewinde  $u \leq 2P$ .

ANMERKUNG 2 Der Winkel  $45^\circ$  für den Übergang zum Gewinde gilt nur für den Bereich unterhalb des Gewindekerndurchmessers.

**Tabelle A.1 — Maße**

Maße in Millimeter

Gewindedurchmesse r <i>d</i>	Gewindesteigung <i>P</i>	<i>d<sub>p</sub></i> h13	<i>z</i> <sub>2</sub> + IT14	<i>z</i> <sub>3</sub> + IT14	<i>z</i> <sub>4</sub> ≈	<i>z</i> <sub>5</sub> ≈
<b>1</b>	0,25	0,5	0,50	—	—	—
<b>1,2</b>	0,25	0,6	0,60	—	—	—
<b>1,4</b>	0,3	0,7	0,70	—	—	—
<b>1,6</b>	0,35	0,8	0,80	—	—	—
<b>1,8</b>	0,35	0,9	0,90	—	—	—
<b>2</b>	0,4	1,0	1,00	0,50	0,25	0,40
<b>2,2</b>	0,45	1,2	1,10	0,55	0,30	0,50
<b>2,5</b>	0,45	1,5	1,25	0,63	0,35	0,60
<b>3</b>	0,5	2,0	1,50	0,75	0,40	0,80
<b>3,5</b>	0,6	2,2	1,75	0,88	0,45	0,90
<b>4</b>	0,7	2,5	2,00	1,00	0,50	1,00
<b>4,5</b>	0,75	3,0	2,25	1,12	0,55	1,25
<b>5</b>	0,8	3,5	2,50	1,25	0,60	1,50
<b>6</b>	1	4,0	3,00	1,50	0,70	1,75
<b>7</b>	1	5,0	3,50	1,75	0,80	2,25
<b>8</b>	1,25	5,5	4,00	2,00	1,00	2,50
<b>10</b>	1,5	7,0	5,00	2,50	1,00	3,00
<b>12</b>	1,75	8,5	6,00	3,00	1,25	3,50
<b>14</b>	2	10,0	7,00	3,50	1,50	4,00
<b>16</b>	2	12,0	8,00	4,00	1,75	4,50
<b>18</b>	2,5	13,0	9,00	4,50	2,00	4,50
<b>20</b>	2,5	15,0	10,00	5,00	2,00	5,00
<b>22</b>	2,5	17,0	11,00	5,50	2,50	6,00
<b>24</b>	3	18,0	12,00	6,00	2,50	6,00
<b>27</b>	3	21,0	13,50	6,70	3,00	7,00
<b>30</b>	3,5	23,0	15,00	7,50	3,00	8,00
<b>33</b>	3,5	26,0	16,50	8,20	3,50	9,00
<b>36</b>	4	28,0	18,00	9,00	4,00	10,00
<b>39</b>	4	30,0	19,50	9,70	4,00	11,00
<b>42</b>	4,5	32,0	21,00	10,50	4,50	12,00
<b>45</b>	4,5	35,0	22,50	11,20	5,00	12,00
<b>48</b>	5	38,0	24,00	12,00	5,00	12,00
<b>52</b>	5	42,0	26,00	13,00	5,00	12,00

## Anhang B (informativ)

### Gegenüberstellung der Kurzzeichen für Schraubenenden nach DIN EN ISO 4753 und DIN 78:1983-12

Mit der Veröffentlichung von DIN EN ISO 4753:2000-07, welche die DIN 78:1983-12 weitgehend ersetzt hat, haben sich die Kurzzeichen zahlreicher Schraubenenden (in DIN 78:1983-12 "Gewindeenden") geändert. Zum leichteren Auffinden der nun gültigen Kurzzeichen sind in Tabelle B.1 die Kurzzeichen nach DIN EN ISO 4753 und DIN 78:1983-12 einander gegenübergestellt.

ANMERKUNG Zwischen neuen und alten Kurzzeichen sind Änderungen möglich.

**Tabelle B.1 — Gegenüberstellung der Kurzzeichen für  
Schraubenenden nach DIN EN ISO 4753 und DIN 78:1983-12**

Kurzzeichen nach DIN EN ISO 4753	Benennung	Kurzzeichen nach DIN 78:1983-12
CH	Kegelkuppe	K
SD	Kernansatz/kurzer Zapfen	Ka
RL	ohne Kuppe	Ko
FL	Kegelstumpf	Ks
RN	Linsenkuppe	L
CP	Ringschneide	Rs
SC	Schabenut	Sb
TC	Spitze abgeflacht	Sp
LD	Zapfen/langer Zapfen	Za
CN	Spitze	—
CA	Gewindespitze	—
PF	Einführzapfen, flach	—
PC	Einführzapfen mit Ansatzspitze	—

## Literaturhinweise

DIN 78:1983-12<sup>3)</sup>, *Gewindeenden — Schraubenüberstände für Metrische ISO-Gewinde nach DIN 13*

DIN 820-2, *Normungsarbeit — Teil 2: Gestaltung von Dokumenten (ISO/IEC-Direktiven — Teil 2:2004, modifiziert); Dreisprachige Fassung CEN/CENELEC-Geschäftsordnung — Teil 3:2009*

---

3) Zurückgezogen.