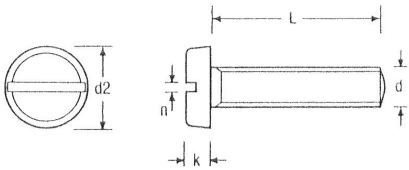


BRASS FASTENERS
MACHINE SCREWS
METRIC SLOTTED PAN HEAD

BS 4183



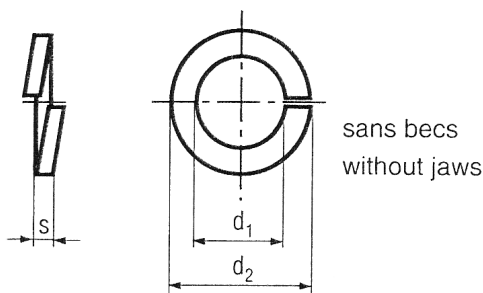
All dimensions are nominal in mm.

d	M 2	M 2.5	M 3	M 3.5	M 4	M 5	M 6
d2	3.85	4.85	5.85	6.82	7.82	9.82	11.79
k	1.13	1.43	1.73	2.03	2.33	2.93	3.51
n	0.73	0.73	0.93	0.73	1.13	1.39	1.79

Rondelles ressort

Helical spring lock washers

DIN 127 B¹⁾



BN 761	☐	noires/black
BN 762	☐	zinguées/zinc plated
BN 763	☒	zinguées-jaunes/zinc yellow dich.
BN 764	☒	galvanisée à chaud/hot-dip galv.

Matière:
Material:

acier ressort
spring steel

HV 430–530

Pour vis For screws		d ₁		d ₂	s	Tol.
		min.	max.	max.		
M	2	2,1	2,4	4,4	0,5	± 0,1
	(2,3)	2,4	2,7	4,9	0,6	
	2,5	2,6	2,9	5,1	0,6	
	(2,6)	2,7	3	5,2	0,6	
	3	3,1	3,4	6,2	0,8	
	(3,5)	3,6	3,9	6,7	0,8	
	4	4,1	4,4	7,6	0,9	± 0,15
	(4,5)	4,7	5	8,4	1,2	
	5	5,1	5,4	9,2	1,2	
	6	6,1	6,5	11,8	1,6	
	(7)	7,1	7,5	12,8	1,6	
	8	8,1	8,5	14,8	2	
	10	10,2	10,7	18,1	2,2	± 0,15
	12	12,2	12,7	21,1	2,5	

Pour vis For screws		d ₁		d ₂	s	Tol.
		min.	max.	max.		
M	(14)	14,2	14,7	24,1	3	± 0,15
	16	16,2	17	27,4	3,5	± 0,2
	(18)	18,2	19	29,4	3,5	
	20	20,2	21,2	33,6	4	
	(22)	22,5	23,5	35,9	4	
	24	24,5	25,5	40	5	
	(27)	27,5	28,5	43	5	± 0,25
	30	30,5	31,7	48,2	6	
	(33)	33,5	34,7	55,2	6	
	36	36,5	37,7	58,2	6	
	(39)	39,5	40,7	61,2	6	
	42	42,5	43,7	68,2	7	
	(45)	45,5	46,7	71,2	7	± 0,25
	48	49	50,5	75	7	

¹⁾ Cette norme a définitivement été abrogée.

Nous recommandons la DIN 128 (rondelles élastiques cintrées) pour de nouvelles constructions – voir à la page 7.040

This standard has been definitively abolished.

We recommend DIN 128 (curved spring lock washers) for new constructions, see page 7.040

– Rondelles ressort pour filetages **UNC, UNF** et **Ww** voir à la page 7.041

For spring lock washers for **UNC, UNF** and **Ww** threads, see page 7.041

Alternative:

Les éléments en acier ressort sont, selon les possibilités techniques de fabrication, également disponibles avec un zingage anorganique ou zingage mécanique (disponibilité, prix et délais de livraison sur demande). Ces procédés excluent un risque de rupture différée due à la fragilisation par l'hydrogène, celle-ci pouvant apparaître dans les bains acides ou lors d'un revêtement par dépôt électrolytique (zingage).

Alternative:

Depending on the technical manufacturing possibilities, spring steel elements are equally available with an inorganic or mechanical zinc-plating (availability, prices and delivery periods on request). These procedures exclude the risk of varied breakage due to hydrogen brittleness, this being liable to appear in acid baths or during electroplating (zinc-plating).