

## Wing nuts

**DIN**  
**315**

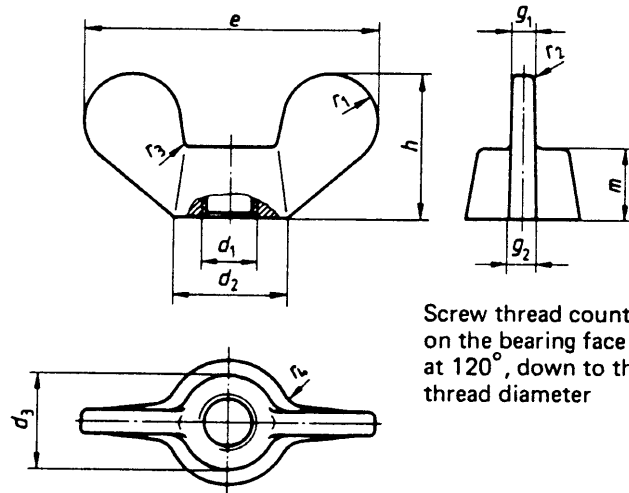
Flügelmuttern

Supersedes December 1972 edition

As it is current practice in standards published by the International Organization for Standardization (ISO), the comma has been used throughout as a decimal marker.

Dimensions in mm

## 1 Dimensions, designation



Screw thread countersunk  
on the bearing face side  
at 120°, down to the  
thread diameter

Designation of a malleable cast iron (GT) wing nut with a screw thread  $d_1 = M 6$ , product class C (previously type g):  
Wing nut DIN 315 – M 6 – GT – C

Screw thread $d_1$	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	
$P^1)$	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	
$d_2$	max.	8	11	13	16	20	23	29	35	44
	min.	6	8	10	13	17	20	26	32	41
$d_3$	max.	7	9	11	12,5	16,5	19,5	23	29	37,5
	min.	5,5	7,5	9	10,5	14,5	17,5	21	27	35
$e$	max.	20	26	33	39	51	65	73	90	110
	min.	18	24	30	36	48	62	70	86	106
$g_1$	max.	1,9	2,3	2,3	2,8	4,4	4,9	6,4	6,9	9,4
	min.	1,1	1,5	1,5	2	3,6	4,1	5,6	6,1	8,6
$g_2$	max.	2,3	2,8	3,3	4,4	5,4	6,4	7,5	8	10,5
	min.	1,7	2,3	2,7	3,6	4,6	5,6	6,5	7	9,5
$h$	max.	10,5	13	17	20	25	33,5	37,5	46,5	56,5
	min.	8,5	11	15	18	23	31	35	44	53,5
$m$	max.	4,6	6,5	8	10	12	14	17	21	25
	min.	3,2	4	5	6,5	8	10	13	16	20
$r_1$	≈	3	4	5	6	8	10	11	14	18
$r_2$	≈	radiused				1	1	1,2	1,6	2,5
$r_3$	≈	0,5	1	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2,5
$r_4$	≈	2	2,5	3	3	5	6	7	8	9

<sup>1)</sup>  $P$  = Thread pitch (regular thread)

Continued on pages 2 and 3