

	紧固夹具 第 1 部分：金属连接板	DIN 3016-1
德国工业标准 3016 替代：1988-04 及 VG95931-1：1993-01 ICS21.060.70 紧固夹具—第 1 部分：金属连接板		
<p>前言</p> <p>该标准由在德国工业标准中铁制品，铁皮制品，金属制品（EBM 企业）的标准制定委员会和夹具生产委员会进行修订</p> <p>德国工业标准（DIN）3016 号中的紧固夹具包含：</p> <ul style="list-style-type: none"> ---第 1 部分：金属连接板 ---第 2 部分：预应力老虎钳 ---第 3 部分：纵面夹具和锥形法兰盘 ---第 4 部分：技术上的供货条件 <p>由于受生产限制带来的偏差其重量不能被说明时，人们必须向生产商询问其重量。夹具上金属条的固定标志是依照德国工业标准（DIN）的 4000-44 号。</p> <p>变更</p> <p>针对德国工业标准（DIN）3016-1:1988-04 和 VG95931-1:1993-01 将作出以下变更</p> <ul style="list-style-type: none"> a) 第 3 号附加弹性原料将归入表格 4 b) 取消表层等级 1，并采用表层等级 3 c) 以编辑的形式修订 <p>早期版本</p> <p>DIN 3016-1: 198804 VG 95931-1: 1982-01, 1993-01</p> <p>1.应用范围</p> <p>该标准涉及了带有金属连接板，带有弹性材料及不带有弹性材料的紧固夹具，其应用于例如，管道和软管管道，电缆和器械的维护，带有弹性材料的紧固夹具取决于弹性物质的温度范围。</p> <p>2.规范性引用文件</p> <p>下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准。然而鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。</p> <p>DIN 3016-4 紧固夹头 第 4 部分:交货技术条件 DIN 4000-44 事务特性表 第 44 部分:夹件 DIN 6784 工件倒棱 概念 画制图说明</p>		

DIN 9830 冲压件的切割毛边高度

DIN 50961 钢铁材料的镀锌层.术语、试验和耐腐蚀

DIN EN 10088-2 不锈钢.第2部分:一般用途耐腐蚀钢薄板/板材和带材的交货技术条件 (等效 EN 10088-2: 1995)

DIN EN 10142 由低碳钢制成的用于冷成型的连续热镀锌钢板及带材技术供货条件(等效 EN 10142: 1991 AMD A1: 1995)

DIN EN 10147 连续热镀锌结构钢板和钢带.交货技术条件 (等效 EN 10147: 1991 AMD A1: 1995)

DIN EN 10204 冶金产品.检验文件的类型 (等效 EN 10204: 1991 AMD A1: 1995)

DIN EN 10215 连续热浸镀锌调质带铝锌覆层的钢带和薄板.交货技术(等效 EN 10215: 1995)

续篇第 2 至 5 页

德国工业标准化注册机构的在德国工业标准中的铁制品,铁皮制品及金属制品(EBM 企业)的标准制定委员会.

依据德国工业标准对船舰及海洋的技术 (NSMT) 设立标准.

© 德国工业标准化注册机构的德国工业标准 (DIN): 简言之, 每一个种类的多样性只能经过在柏林的德国工业标准化注册机构的德国工业标准 (DIN) 的批准得到许可。
该标准的唯一出售方是 **Beuth** 出版有限公司, 10772 柏林。

参考号 *DIN 3016-1: 2000-06*

刊号 06, 出版号 0006

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！