

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



1891

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Bolts, screws, nuts and accessories – Terminology and nomenclature

First edition – 1979-12-15

Corrected and reprinted –

Vis, écrous et accessoires – Terminologie et nomenclature

Première édition – 1979-12-15

Corrigée et réimprimée –

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b2c5e62d-c6be-4e32-9f43-63a8cca529e9>

**Болты, винты, гайки и детали крепления – Терминология
и номенклатура**

Первое издание – 1979-12-15

Исправлено и переиздано –

UDC/CDU/УДК 621.882 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 1891-1979 (E/F/R)

Ссылка № : ИСО 1891-1979 (А/Ф/Р)

Descriptors : fasteners, bolts, screws, nuts (fasteners), nomenclature/**Descripteurs** : élément de fixation, boulon, vis, écrou, nomenclature/
Описание : крепеж, болты, винты, гайки, номенклатура.

Price based on 55 pages/Prix basé sur 55 pages/Цена рассчитана на 55 стр.

FOREWORD

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been set up has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 1891 was developed by Technical Committee ISO/TC 2, *Fasteners*, and was circulated to the member bodies in March 1977.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	Ireland	Spain
Austria	Italy	Sweden
Belgium	Japan	Switzerland
Bulgaria	Mexico	Turkey
Chile	Netherlands	United Kingdom
Finland	New Zealand	USA
France	Norway	USSR
Germany, F.R.	Poland	Yugoslavia
Hungary	Romania	
India	South Africa, Rep. of	

No member body expressed disapproval of the document.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 1891 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, et a été soumise aux comités membres en mars 1977.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Roumanie
Allemagne, R.F.	Inde	Royaume-Uni
Australie	Irlande	Suède
Autriche	Italie	Suisse
Belgique	Japon	Turquie
Bulgarie	Mexique	URSS
Chili	Norvège	USA
Espagne	Nouvelle-Zélande	Yougoslavie
Finlande	Pays-Bas	
France	Pologne	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

ВВЕДЕНИЕ

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных органов по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности какого-либо технического комитета, имеет право участвовать в его работах. Правительственные и неправительственные Международные Организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов, рассылаются на одобрение всем Комитетам-членам.

Международный Стандарт ИСО 1891 был разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 2, *Детали крепления*, и, в марте 1979 года, разослан комитетам-членам.

Он был одобрен комитетами-членами следующих стран :

Австралия	Италия	Турция
Австрия	Мексика	Финляндия
Бельгия	Нидерланды	Франция
Болгария	Новая Зеландия	Чили
Венгрия	Норвегия	Швейцария
Германия, Ф.Р.	Польша	Швеция
Египет, Арабск. Респ.	Румыния	Югославия
Индия	Соединенное Королевство	Южно-Африканская Респ.
Ирландия	СССР	Япония
Испания	США	

Ни один комитет-член не отклонил документ.

- © International Organization for Standardization, 1979 •
- © Organisation internationale de normalisation, 1979 •
- © Международная Организация по Стандартизации, 1979 •

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse/Издано в Швейцарии

CONTENTS

	Page
1 Scope and field of application	1
2 Screw threads	2
3 Shapes of heads	4
4 Forms of shank	7
5 Screw and bolt ends	8
6 Driving features	11
7 Hexagon bolts and screws	14
8 Hexagon socket head cap screws	16
9 Square head bolts	17
10 Triangle head bolts	18
11 Octagonal head bolts	19
12 12 point screws	20
13 T-head bolts	21
14 Round head bolts	22
15 Countersunk flat bolts	23
16 Slotted head screws	24
17 Cross recessed head screws	27
18 Screws with captive components	28
19 Miscellaneous bolts and screws	29
20 Screw plugs	32
21 Studs	33
22 Headless screws	34
23 Slotted and hexagon socket set screws	35
24 Self-tapping screws	37
25 Wood screws	39
26 Thread cutting (metallic drive) screws	41
27 Thread forming screws (thread formed by deformation)	42
28 Hexagon nuts	43
29 Square nuts	44
30 Triangle nuts	45
31 Octagon and pentagon nuts	45
32 12 point nuts (bihexagonal nuts)	46
33 Prevailing torque nuts	46
34 Slotted castle nuts	47
35 Cap nuts	48
36 Miscellaneous round nuts	49
37 Other miscellaneous nuts	50
38 Washers	51
39 Spring washers	52
40 Tab washers	54
41 Split pins	55

TABLE DES MATIÈRES

	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Filetages	2
3 Formes de tête	4
4 Formes de tige	7
5 Extrémités de vis	8
6 Entraînement	11
7 Vis et boulons à tête hexagonale	14
8 Vis à empreinte	16
9 Vis à tête carrée	17
10 Vis à tête triangulaire	18
11 Vis à tête octogonale	19
12 Vis à tête bihexagonale	20
13 Vis à tête rectangulaire à angles abattus	21
14 Corps de boulon à tête ronde ou bombée	22
15 Corps de boulon à tête fraisée	23
16 Vis à tête fendue	24
17 Vis à empreinte cruciforme	27
18 Vis à éléments incorporés	28
19 Vis diverses	29
20 Bouchons filetés	32
21 Goujons	33
22 Vis sans tête partiellement filetées	34
23 Vis sans tête entièrement filetées	35
24 Vis à tôle	37
25 Vis à bois	39
26 Vis auto-taraudeuses par enlèvement de matière	41
27 Vis auto-taraudeuses par déformation de matière	42
28 Écrous hexagonaux	43
29 Écrous carrés	44
30 Écrous triangulaires	45
31 Écrous octogonaux et pentagonaux	45
32 Écrous bihexagonaux	46
33 Écrous auto-freinés	46
34 Écrous à créneaux	47
35 Écrous borgnes	48
36 Écrous ronds divers	49
37 Autres écrous divers	50
38 Rondelles	51
39 Rondelles élastiques	52
40 Freins d'écrou	54
41 Goupilles	55

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 Объект и область применения	1
2 Резьба	2
3 Формы головок	4
4 Формы стержней	7
5 Концы болтов и винтов	8
6 Элементы, передающие вращение	11
7 Шестигранные болты и винты	14
8 Винты с внутренним шестигранником	16
9 Винты с крадратной головкой	17
10 Болты с трехгранной головкой	18
11 Болты с восьмигранной головкой	19
12 Болты с двенадцатигранной головкой	20
13 Болты с Т-образной головкой	21
14 Болты с полукруглой головкой	22
15 Болты с потайными головками	23
16 Винты с прямым шлицем	24
17 Винты с крестообразным шлицем	27
18 Винты с невыпадающими деталями	28
19 Различные типы болтов и винтов	29
20 Резьбовые пробки	32
21 Шпильки	33
22 Резьбовые штифты	34
23 Установочные винты без головок	35
24 Самонарезающие винты	37
25 Шурупы	39
26 Резьбонарезающие винты	41
27 Резьбовыдавливающие винты	42
28 Шестигранные гайки	43
29 Квадратные гайки	44
30 Трехгранные гайки	45
31 Восьмигранные и пятигранные гайки	45
32 Двенадцатигранные гайки	46
33 Самостопорящиеся гайки	46
34 Прорезные и корончатые гайки	47
35 Колпачковые гайки	48
36 Круглые гайки	49
37 Различные типы гаек	50
38 Шайбы	51
39 Пружинные шайбы	52
40 Стопорные шайбы	54
41 Шплинты	55

Bolts, screws, nuts and accessories — Terminology and nomenclature

1 SCOPE AND FIELD OF APPLICATION

This International Standard lays down the terminology and nomenclature of bolts, screws, nuts and accessories in English, French, Russian, German, Italian and Spanish, recommended for use unless otherwise specified in the appropriate product standard.

At present, not all of the fasteners and accessories listed are covered by ISO publications. For the main part, the items have been selected from existing national standards. Also included are obsolescent types (those being used up from stock) in order that their terminology may be standardized at the same time.

The drawings are essentially diagrammatic, in particular those showing bolts and screws having special characteristics dealt with, for example, in clauses 18 and 19. However, it is recommended that these drawings be used as a base whenever possible.

NOTE — The equivalent terms in German, Italian and Spanish have been included at the request of Technical Committee ISO/TC 2 and are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN), Italy (UNI) and Spain (IRANOR) respectively. However, only the terms given in the three official ISO languages (English, French and Russian) can be considered as ISO terms.

Successive order of languages :

E : English
F : French
R : Russian
D : German
I : Italian
S : Spanish

Vis, écrous et accessoires — Terminologie et nomenclature

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe la terminologie et la nomenclature des vis, écrous et accessoires, en anglais, français, russe, allemand, italien et espagnol, recommandées pour l'utilisation, sauf en cas de spécification contraire, dans la norme de produit appropriée.

Les pièces représentées ne font que dans certains cas, pour l'instant, l'objet de normes ISO. Elles ont, pour l'essentiel, été sélectionnées dans les normes nationales existantes, où encore figurent des pièces qui ne sont plus d'usage courant (en voie d'épuisement), cela afin d'en normaliser également la terminologie.

La représentation des pièces est purement schématique, ceci particulièrement pour les vis à caractéristiques spéciales, par exemple, incluses dans les chapitres 18 et 19. Cependant, il est recommandé d'utiliser, si possible, ces figures comme base.

NOTE — Les termes équivalents en allemand, italien et espagnol ont été inclus à la demande du TC 2 et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Italie (UNI) et de l'Espagne (IRANOR), respectivement. Toutefois, seuls les termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe) peuvent être considérés comme termes ISO.

Ordre successif des langues

E : anglais
F : français
R : russe
D : allemand
I : italien
S : espagnol

Болты, винты, гайки и детали крепления — Терминология и номенклатура

1 ОБЪЕКТ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий Международный Стандарт предлагает терминологию и номенклатуру болтов, винтов и деталей крепления на английском, французском, русском, немецком, итальянском и испанском языках, рекомендованную для использования, если только таковая не оговорена специально в соответствующих стандартах на изделия.

Не все перечисленные крепежные изделия и детали крепления охвачены публикациями ИСО в настоящее время. Объекты были выбраны, в большей части, из существующих национальных стандартов. Вышедшие из употребления (но могущие быть использованными со складов) типы крепежа также включены с тем, чтобы их терминология могла быть стандартизована одновременно.



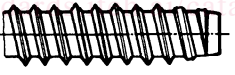
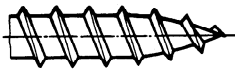
Приводимые в стандарте чертежи по существу схематичны; в частности те, которые относятся к болтам и винтам, имеющим специальные характеристики и относящиеся к разделам 19 и 20. Тем не менее, рекомендуется, чтобы эти чертежи были использованы в качестве основы повсюду, где это возможно.

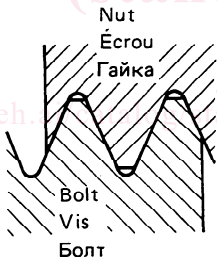
ПРИМЕЧАНИЕ — Эквивалентные термины на немецком, итальянском и испанском языках включены по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 2 и публикуются под ответственность Членов Организации Германии, Ф.Р., (ДИН), Италии (УНИ) и Испании (ИРАНОР) соответственно. Однако, только термины, приведенные на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском) могут считаться терминами ИСО.

Порядок следования языков :

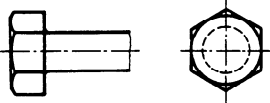

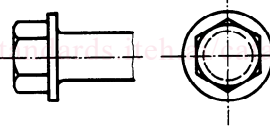
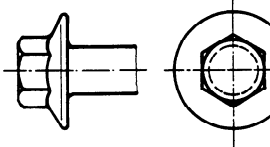
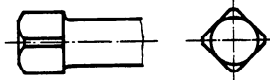
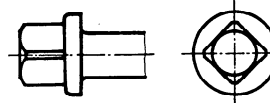
E : английский
F : французский
R : русский
D : немецкий
I : итальянский
S : испанский

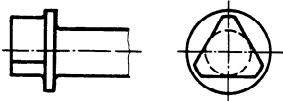
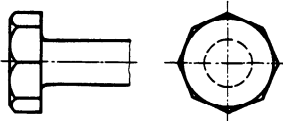
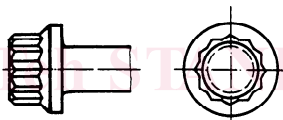
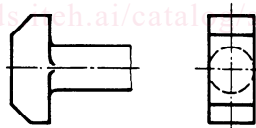
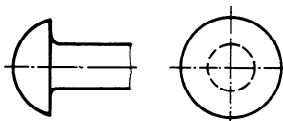
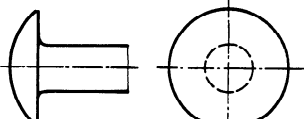
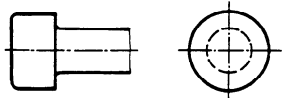
2 SCREW THREADS
FILETAGES
РЕЗЬБА
GEWINDE
FILETTATURE
ROSCAS

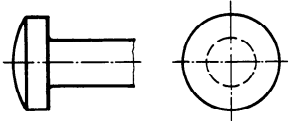
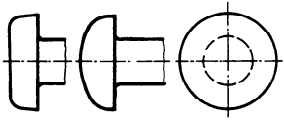
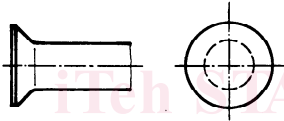
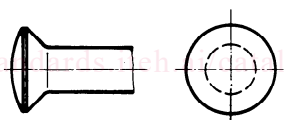
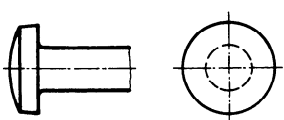
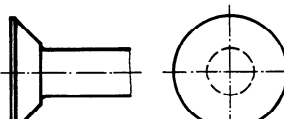
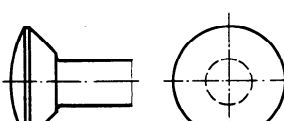
No. N° №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
2.1		E : screw thread F : filetage cylindrique R : резьба D : Gewinde I : filettatura S : rosca cilíndrica
2.2		E : taper screw thread F : filetage conique R : коническая резьба D : kegeliges (konisches) Gewinde I : filettatura conica S : rosca cónica
2.3		E : tapping screw thread (spaced thread) F : filetage de vis à tôle R : самонарезающая резьба D : Blechschraubengewinde I : filettatura autofilettante S : rosca autorroscante
2.4		E : wood screw thread F : filetage de vis à bois R : шурупная резьба D : Holzschraubengewinde I : filettatura per legno S : rosca para madera

No. № №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
2.5		E : metric thread (SI) F : filetage métrique (SI) R : метрическая резьба D : metrisches Gewinde I : filettatura metrica S : rosca métrica
		E : ISO metric thread F : filetage métrique ISO R : метрическая резьба ИСО D : metrisches ISO-Gewinde I : filettatura metrica ISO S : rosca métrica ISO
		E : metric fine pitch thread F : filetage métrique à pas fin R : метрическая резьба с мелким шагом D : metrisches Feingewinde I : filettatura metrica a passo fine S : rosca métrica fina
		E : ISO metric fine pitch thread F : filetage métrique ISO à pas fin R : метрическая резьба ИСО с мелким шагом D : metrisches ISO-Feingewinde I : filettatura metrica ISO a passo fine S : rosca métrica fina ISO
		E : inch thread F : filetage en inch R : дюймовая резьба D : Zollgewinde I : filettatura in pollici S : rosca en pulgadas
		E : unified screw thread (ISO inch) F : filetage ISO en inch (filetage UN) R : унифицированная дюймовая резьба D : ISO-Zollgewinde (UN-Gewinde) I : filettatura ISO in pollici (filettatura UN) S : rosca unificada (UN)
		E : Whitworth thread F : filetage Whitworth R : резьба Витворта D : Whitworth-Gewinde I : filettatura Whitworth S : rosca gas Whitworth
		E : pipe thread F : filetage au pas du gaz R : трубная резьба D : Rohrgewinde I : filettatura gas S : rosca gas
		E : Whitworth pipe thread F : filetage Whitworth (filetage au pas du gaz) R : трубная резьба Витворта D : Whitworth-Rohrgewinde (Gasrohrgewinde) I : filettatura Whitworth per tubi (filettatura gas) S : rosca gas (Whitworth)

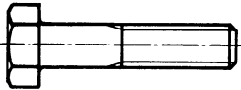
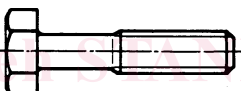
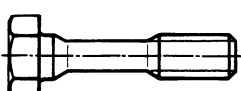
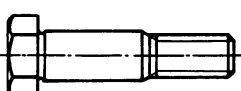
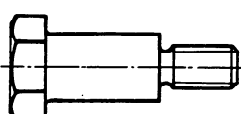
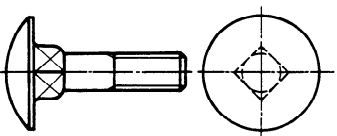
3 SHAPES OF HEADS
FORMES DE TÊTE
ФОРМЫ ГОЛОВОК
KOPFFORMEN
FORME DI TESTA
FORMAS DE CABEZA

No. Nº №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
3.1		E : hexagon head F : tête hexagonale R : шестигранная головка D : Sechskantkopf I : testa esagonale S : cabeza exagonal
3.2		E : hexagon head with washer face F : tête hexagonale à collerette R : шестигранная головка с опорным подголовком D : Sechskantkopf mit Telleransatz I : testa esagonale con collarino S : cabeza exagonal con collarín
3.3		E : hexagon head with collar F : tête hexagonale à embase cylindrique R : шестигранная головка с цилиндрическим буртом D : Sechskantkopf mit Bund I : testa esagonale con collarino S : cabeza exagonal con collar
3.4		E : hexagon head with flange F : tête hexagonale à embase cylindro-tronconique R : шестигранная головка со скошенным буртом D : Sechskantkopf mit Flansch (Flanschkopf) I : testa esagonale con flangia S : cabeza exagonal con collar biselado
3.5		E : square head F : tête carrée R : четырехгранная головка D : Vierkantkopf I : testa quadra S : cabeza cuadrada
3.6		E : square head with collar F : tête carrée à embase cylindrique R : четырехгранная головка с буртом D : Vierkantkopf mit Bund I : testa quadra con bordino S : cabeza cuadrada con collar

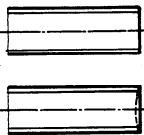
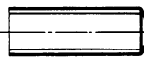
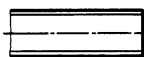
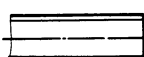
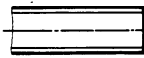
No. N° №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
3.7		E : triangle head with collar F : tête triangulaire à embase cylindrique R : трехгранная головка с буртом D : Dreikantkopf mit Bund I : testa triangolare con bordino S : cabeza triangular con collar
3.8		E : octagonal head F : tête octogonale R : восьмигранная головка D : Achtkantkopf I : testa ottagonale S : cabeza octogonal
3.9		E : 12 point flange head (bihexagonal head) F : tête bihexagonale R : двенадцатигранная головка D : Zwölfzahnkopf I : testa biesagonale S : cabeza bi-exagonal
3.10		E : T-head (hammer head) F : tête rectangulaire à angles abattus R : Т-образная головка D : Hammerkopf I : testa a martello S : cabeza de martillo
3.11		E : round head F : tête ronde R : полукруглая головка D : Halbrundkopf I : testa tonda S : cabeza redonda
3.12		E : mushroom head (truss head) F : tête bombée R : низкая полукруглая головка D : Flachrundkopf I : testa tonda larga S : cabeza abombada
3.13		E : cheese head F : tête cylindrique R : цилиндрическая головка D : Zylinderkopf I : testa cilíndrica S : cabeza cilíndrica

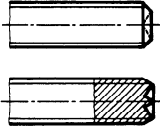
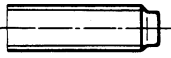
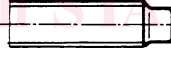
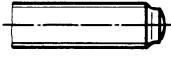
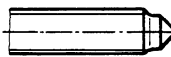
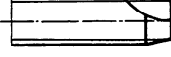
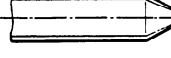
No. № №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
3.14		E : raised cheese head (fillister head) F : tête cylindrique bombée R : цилиндрическая головка со сферой D : Linsenzylinderkopf I : testa cilindrica con calotta S : cabeza cilíndrica abombada
3.15		E : pan head F : tête cylindrique à dépouille; tête cylindrique plate R : цилиндрическая скругленная головка D : Flachkopf (pan head) I : testa bombata S : cabeza cilíndrica redondeada
3.16		E : countersunk head (flat head) F : tête fraisée R : потайная головка D : Senkkopf I : testa svasata piana S : cabeza avellanada
3.17		E : raised countersunk head (oval head) F : tête fraisée bombée R : полупотайная головка D : Linsensenkkopf I : testa svasata con calotta S : cabeza avellanada abombada
3.18		E : binding head F : tête cylindrique bombée R : низкая цилиндрическая головка со сферой D : Linsenkopf I : testa cilindrica ridotta con calotta S : cabeza cilíndrica baja abombada
3.19		E : undercut countersunk head (undercut flat head) F : tête fraisée à épaulement R : потайная головка с заплечиком D : abgesetzter Senkkopf I : testa svasata con spallamento S : cabeza avellanada con apoyo
3.20		E : undercut raised countersunk head (undercut oval head) F : tête fraisée bombée à épaulement R : полупотайная головка с заплечиком D : abgesetzter Linsensenkkopf I : testa svasata con calotta e spallamento S : cabeza avellanada abombada con apoyo

4 FORMS OF SHANK
 FORMES DE TIGE
 ФОРМЫ СТЕРЖНЕЙ
 SCHAFTFORMEN
 FORME DI GAMBO
 FORMAS DE VASTAGO

No. № Nº	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
4.1		<p>E : normal shank (nominal shank diameter = nominal thread diameter) F : tige normale (diamètre de la partie lisse = diamètre de la partie filetée) R : диаметр стержня = номинальному диаметру резьбы D : Vollschaft (Schaftdurchmesser = Gewindedurchmesser) I : gambo normale (diametro della parte liscia = diametro esterno del filetto) S : vástago normal (forma cortada)</p>
4.2		<p>E : reduced shank (shank diameter \approx effective pitch diameter) F : tige réduite (diamètre de la partie lisse \approx diamètre sur flancs de filets) R : диаметр стержня \approx среднему диаметру резьбы D : Dünnschaft (Schaftdurchmesser \approx Flankendurchmesser) I : gambo ridotto (diametro della parte liscia \approx diametro media del filetto) S : vástago normal (rosca laminada)</p>
4.3		<p>E : waisted shank (shank diameter < minor diameter) F : tige allégée (diamètre de la partie lisse < diamètre à fond de filet) R : диаметр стержня < внутреннего диаметра резьбы D : Dehnschaft (Schaftdurchmesser < Kerndurchmesser) I : gambo ridotto (diametro del gambo < diametro del nocciolo) S : vástago reducido (diámetro de caña < que el diámetro de núcleo)</p>
4.4		<p>E : increased shank (shank diameter > thread diameter) F : tige ajustable R : диаметр стержня > диаметра резьбы D : Paßschaft (Schaftdurchmesser mit Paßsitz) I : gambo calibrato S : vástago con caña calibrada</p>
4.5		<p>E : shoulder F : tige ajustable à bout fileté réduit R : ступенчатый болт D : Ansatzschaft (Schulter) I : gambo calibrato rinforzato S : vástago con caña de apoyo</p>
4.6		<p>E : square neck F : tige à collet carré R : стержень с квадратным подготовком D : Schaft mit Vierkant I : gambo con quadro sottotesta S : vástago con cuello cuadrado</p>

5 SCREW AND BOLT ENDS
 EXTRÉMITÉS DE VIS
 КОНЦЫ БОЛТОВ И ВИНТОВ
 SCHRAUBENENDEN
 ESTREMITÀ VITI
 EXTREMOS DE TORNILLOS

No. Nº №	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
	Ends for general use (5.1 to 5.3) Pour usage général (5.1 à 5.3) Концы общего применения	
5.1		E : as-rolled end F : bout plat R : плоский конец D : ohne Kuppe I : estremità piana non lavorata S : extremo plano
5.2		E : rounded end F : bout bombé R : скругленный конец D : Linsenkuppe I : estremità bombata S : extremo abombado
5.3		E : chamfered end F : bout chanfreiné R : конец с фаской D : Kegelkuppe I : estremità smussata S : extremo biselado
5.4	Ends for special purposes (5.4 to 5.10) Pour usages spéciaux (5.4 à 5.10) Концы специального применения 	E : cone point F : bout pointu R : конический конец D : Spitze I : estremità a punta S : extremo cónico
5.5		E : truncated cone point F : bout pilote R : конический притупленный конец D : Spitze, abgeflacht I : estremità tronco conica S : extremo tronco-cónico

No. N° N	Figure Чертеж	Designation Dénomination Наименование
5.6	 <p>Normal cup point Cuvette normale Нормальный конус</p> <p>W cup point Cuvette en W W-образный конус</p>	<p>E : cup point F : cuvette R : конец с внутренним конусом (засверленный) D : Ringschneide I : estremità a coppa S : extremo biselado hueco</p>
5.7		<p>E : short dog point F : téton court R : укороченный цилиндрический конец D : Kernansatz I : estremità cilindrica ridotta S : extremo con pivote</p>
5.8		<p>E : long dog point F : téton long R : цилиндрический конец D : Zapfen I : estremità cilindrica S : extremo con pivote largo</p>
5.9		<p>E : short dog point with rounded end F : téton court bombé R : закругленный конец D : Ansatzkuppe I : estremità cilindrica bombata S : extremo con pivote abombado</p>
5.10		<p>E : short dog point with truncated cone end F : téton tronconique R : ступенчатый конец D : Ansatzspitze, abgeflacht I : estremità cilindrica tronco conica S : extremo con pivote de punta tronco-cónica</p>
5.11		<p>E : scrape point F : bout tronconique de vis à tôle (hauteur de filet constante) R : конец самонарезающего винта конический с притуплением D : Schneidschraubenende mit Schabenut I : estremità tronco-conica per viti autofilettanti S : extremo de tornillo autorroscante (entrada tronco-cónica)</p>
5.12		<p>E : end for self-tapping screw (tapping screw type AB point) F : bout pointu de vis à tôle R : конец самонарезающего винта конический D : Blehschrauben-Spitze I : estremità a punta S : extremo de tornillo autorroscante tipo AB</p>