

Deutsche
Demokratische
Republik

Kegelkerbstifte
Durchmesser von 1,5 bis 16 mm

TGL
0-1471

Gruppe 135743

Штифты цилиндрические
насеченные с коническими
насечками
Диаметр от 1,5 до 16 мм

Conical Grooved Pins
Diameter 1,5 to 16 mm

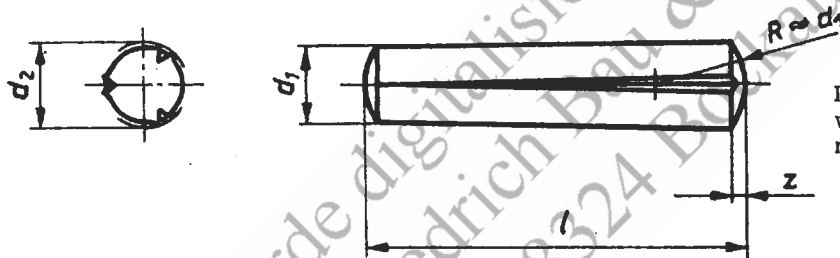
Deskriptoren: Stift; Kerbstift; Kegelkerbstift

Verbindlich ab 1. 1. 1982

In diesem Standard sind die Festlegungen des
ST RGW 1485-78^{*1)}

enthalten entsprechend der Konvention über die
Anwendung der Standards des Rates für Gegen-
seitige Wirtschaftshilfe.

Maße in mm



Die Gestaltung der Kerben
wird
nicht festgelegt

Bezeichnung eines Kegelkerbstiftes von Durchmesser $d_1 = 5$ mm und Länge $l = 50$ mm, Werkstoff
Automatenstahl:

Kegelkerbstift 5 × 50 TGL 0-1471

Bei der Bezeichnung für Kegelkerbstifte aus anderem Werkstoff als Automatenstahl ist das Kurzzeichen
des betreffenden Werkstoffes anzugeben, wie z. B.:

Kegelkerbstift 5 × 50 TGL 0-1471 X 12 Cr Mo S 17

VEB WOHNFESTBAU-MAGNAT
WILHELM
KARL-MARX-STADT
Kombinat für
Komplexe Vorbereitung
5029

Arbeitsmittel

*1) für die vertragsrechtlichen Beziehungen zur ökonomischen und wissenschaftlich-technischen
internationalen Zusammenarbeit verbindlich ab 1. 1. 1982

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Verantwortlich/ bestätigt: 25. 7. 1980, VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Tabelle 1

d_1	ungekerbt zul. Abw. ²⁾	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16
		h9					h11						
z	\sim	0,3	0,5		0,6	0,8	1	1,2	1,6		2		
l ≥ 15	Aufkerbdurchmesser d_2 ³⁾												
	—	$\pm 0,05$						$\pm 0,1$					
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	1,63 $\pm 0,05$	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	2,20	—	—	3,25	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	4,30	5,30	—	—	—	—	—	—
12	—	—	2,70	—	—	—	—	6,30	—	—	—	—	—
14	—	—	—	—	3,30	—	—	—	—	—	—	—	—
16	1,60 $+0,05$ $-0,03$	—	—	—	—	4,35	—	8,35	—	—	—	—	—
18	—	—	—	—	—	—	5,35	—	10,40	—	—	—	—
20	—	2,15	—	—	3,25	—	—	6,35	—	12,40	—	—	—
22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	2,65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	—	—	—	—	—	4,30	—	8,40	—	—	—	—	16,55
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	—	—	—	—	3,20	—	—	—	10,45	12,45	—	—	—
36	—	—	—	—	—	—	5,30	—	—	—	—	14,50	—
40	—	—	—	—	—	—	—	6,30	—	—	—	—	16,60
45	—	—	—	—	—	—	—	—	8,35	—	—	—	—
50	—	—	—	—	—	4,25	5,25	—	—	10,40	12,40	—	—
55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	—	—	—	—	—	6,25	—	—	—	14,45	—
70	—	—	—	—	—	—	—	—	8,30	—	—	—	16,55
80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10,35	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12,30	—	—
100	—	—	—	—	—	—	—	—	8,25	—	—	—	—
110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,40	16,50
120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10,30	—	—	—

²⁾ Zulässige Abweichungen für Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) nach TGL 10080

³⁾ Die Aufkerbdurchmesser d_2 gelten nur für Kegelkerbstifte aus Automatenstahl. Bei anderen Werkstoffen weichen diese Werte ab. Die grundsätzlichen Einbaubedingungen werden dadurch nicht wesentlich verändert.

Tabelle 2

d_1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16
l	Masse je 1000 Stück (7,85 kg/dm ³) kg ≈											
4	0,052	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	0,066	0,120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	0,079	0,145	0,223	0,305	—	—	—	—	—	—	—	—
8	0,107	0,193	0,300	0,416	0,760	1,15	—	—	—	—	—	—
10	0,135	0,243	0,377	0,527	0,960	1,46	2,05	—	—	—	—	—
12	0,162	0,292	0,454	0,638	1,15	1,77	2,49	4,36	—	—	—	—
14	0,189	0,341	0,530	0,749	1,36	2,08	2,93	5,15	6,94	—	—	—
16	0,218	0,391	0,607	0,860	1,55	2,39	3,33	5,94	9,00	13,1	—	—
18	0,245	0,441	0,685	0,970	1,75	2,70	3,81	6,73	10,2	14,9	—	—
20	0,273	0,490	0,762	1,08	1,95	3,01	4,25	7,51	11,5	16,7	—	—
22	—	0,540	0,840	1,19	2,15	3,32	4,69	8,30	12,7	18,5	24,3	—
25	—	0,610	0,955	1,36	2,45	3,78	5,39	9,50	14,6	21,2	27,9	—
28	—	0,690	1,07	1,52	2,74	4,24	6,04	10,7	16,3	23,9	31,5	40,5
30	—	0,740	1,15	1,63	2,94	4,54	6,47	11,4	17,6	25,6	33,9	43,7
32	—	—	—	1,74	3,13	4,85	6,94	12,2	18,9	27,5	36,3	46,9
36	—	—	—	1,96	3,52	5,47	7,83	13,8	21,4	31,1	41,1	53,3
40	—	—	—	2,19	3,92	6,09	8,72	15,4	23,8	34,7	45,9	59,6
45	—	—	—	—	4,42	6,85	9,85	17,3	26,9	39,2	51,9	67,5
50	—	—	—	—	4,91	7,62	10,9	19,3	30,0	43,7	58,0	75,8
55	—	—	—	—	5,40	8,39	12,0	21,3	33,1	48,2	64,0	83,4
60	—	—	—	—	5,90	9,16	13,1	23,2	36,2	52,7	70,1	91,4
65	—	—	—	—	—	—	14,2	25,2	39,3	57,2	76,1	99,0
70	—	—	—	—	—	—	15,3	27,2	42,4	61,6	82,2	107
80	—	—	—	—	—	—	17,6	31,2	48,6	70,5	94,3	123
90	—	—	—	—	—	—	—	35,2	54,8	79,6	107	139
100	—	—	—	—	—	—	—	39,2	61,0	88,5	119	154
110	—	—	—	—	—	—	—	—	67,2	97,5	131	170
120	—	—	—	—	—	—	—	—	73,4	106	143	186

Für Kegelkerbstifte aus Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) beträgt die Masse das 1,083fache der angegebenen Werte.

WERKSTOFF

Automatenstahl mit C-Gehalt von $\approx 0,09\%$ nach TGL 12529
nach Wahl des Herstellers

Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) nach TGL 35484/01 und /02
nach Wahl des Herstellers

blanker Stabstahl nach TGL 14508 nach Vereinbarung;
zu bevorzugen sind: C35, X12 Cr Mo S17

AUSFÜHRUNG

nach TGL RGW 238-75

ALLGEMEINE TECHNISCHE BEDINGUNGEN

nach TGL RGW 238-75

Hinweise

Ersatz für TGL 0-1471 Ausg. 6.75

Änderungen gegenüber Ausg. 6.75:

Länge $l = 120$ mm aufgenommen; Maßbuchstaben des Nenndurchmessers d in d_1 , Aufkerbdurchmesser in d_2 , Toleranzen der Längen l und Maße z geändert; Länge $l = 125$ mm gestrichen; redaktionell überarbeitet.

Das Bezeichnungsbeispiel Kegelkerbstift 5 x 50 TGL 0-1471 entspricht dem der RGW-Bezeichnung Stift 5 x 50 ST, RGW 1485-78.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL RGW 238-75; TGL 10080; TGL 12529; TGL 14508; TGL 35484/01 und /02

Stifte, Bolzen, Kerbnägel; Übersicht siehe TGL 12964

Technische Lieferbedingungen; Statistische Qualitätskontrolle und Abnahmeprüfung siehe TGL 24680/03

Anwendungsbeispiel

Kegelkerbstifte sind Verbindungsstifte, die fest in der Bohrung sitzen, und bei denen die Herstellung der zugehörigen Bohrung mittels Spiralbohrer ohne Reiben genügt. Der Nenndurchmesser der Aufnahmebohrung ist gleich dem Nenndurchmesser des Kegelkerbstiftes.

