

Deutsche  
Demokratische  
Republik

Zylinderkerbstifte  
Durchmesser von 1 bis 16 mm

TGL  
0-1473

Gruppe 135743

Штифты с насечкой,  
цилиндрические  
Диаметр от 1 до 16 мм

Cylindrical Grooved Pins  
Diameter 1 to 16 mm

Deskriptoren: Stift; Kerbstift; Zylinderkerbstift

Verbindlich ab 1. 1. 1982

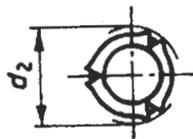
VE WOHNRINGBAUKOMBINAT  
WILHELM FRIEDT  
KARL-MARX-STADT  
Kombinatbetrieb  
Kardex-Verarbeitung  
6029

In diesem Standard sind die Festlegungen des  
ST RGW 1484-78 \*1)

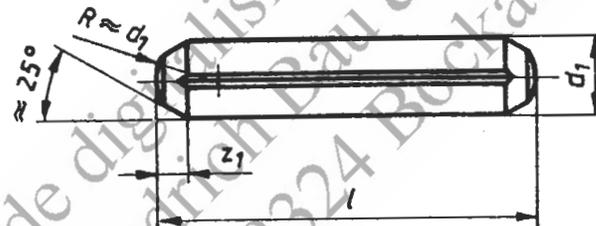
enthalten entsprechend der Konvention über die  
Anwendung der Standards des Rates für Gegen-  
seitige Wirtschaftshilfe.

Arbeitsmittel

Maße in mm

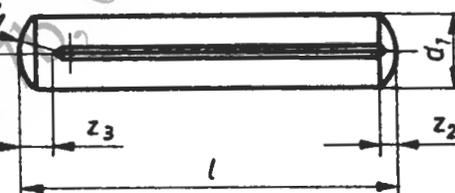


Die Gestaltung der Kerben  
wird  
nicht festgelegt



B

für Maße unter --- Stufenlinie  
der Tabelle



Bezeichnung eines Zylinderkerbstiftes B mit Einführende von Durchmesser  $d_1 = 5$  mm und Länge  $l = 50$  mm,  
Werkstoff Automatenstahl:

Zylinderkerbstift 5 × 50 TGL 0-1473

Bezeichnung eines Zylinderkerbstiftes A zum automatischen Zuführen, Werkstoff Automatenstahl:

Zylinderkerbstift A 5 × 50 TGL 0-1473

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

Zylinderkerbstift 5 × 50 TGL 0-1473 X 12 Cr Mo S 17

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

Fortsetzung Seite 2 bis 3

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

$d_1$ ungekerbt zul. Abw. 2)	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	
	h9						h11								
$d_2$ *3) zul. Abw.	1,05	1,25	1,6	2,15	2,65	3,2	4,25**)	5,25**)	6,3**)	8,3**)	10,35	12,35	14,35	16,4	
	+0,05 -0,01		+0,05 -0,03		± 0,05						± 0,1				
$Z_1 \approx$	0,4		0,6		1		1,2	1,6	2	2,4	3,2		4		
$Z_2 \approx$	0,2		0,3		0,5		0,6	0,8	1	1,2	1,6		2		
$Z_3 \approx$	—			0,8	1,2	1,6	2		3,2		4	5			
$l$ s15	Masse je 1000 Stück (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈														
4	0,023	0,030	0,052	0,095	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	0,030	0,046	0,066	0,120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	0,036	0,055	0,079	0,145	0,223	0,305	0,560	—	—	—	—	—	—	—	—
8	0,046	0,066	0,107	0,193	0,300	0,416	0,760	1,15	—	—	—	—	—	—	—
10	0,060	0,095	0,135	0,243	0,377	0,527	0,960	1,46	2,05	—	—	—	—	—	—
12	—	0,107	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	35,8	—
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 Zylinderkerbstifte aus Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) beträgt die Masse das 1,083fache der angegebenen Werte.

- 2) zulässige Abweichungen für Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) nach TGL 10080
- \*3) Die Aufkerbdurchmesser  $d_2$  gelten nur für Zylinderkerbstifte aus Automatenstahl. Bei anderen Werkstoffen weichen diese Werte ab. Die grundsätzlichen Einbaubedingungen werden dadurch nicht wesentlich verändert.
- \*4) Bei  $l > 10 d$  sind die Aufkerbdurchmesser  $d_2$  um 0,05 mm verringert.

**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 0-1473 Ausg. 12.72

Änderungen gegenüber Ausg. 12.72:

Länge  $l = 120$  mm aufgenommen; Formen der Zylinderkerbstifte mit A und B gekennzeichnet, Maßbuchstaben des Nenndurchmessers  $d$  in  $d_1$ , Aufkerbdurchmesser in  $d_2$ , Winkel der Kegelkuppen, Maße  $z_1$ ,  $z_2$ ,  $z_3$  und Toleranzen der Längen  $l$  geändert; Maße  $z_3$  und Kuppenhöhen  $z_2$  vergrößert; Durchmesser  $d_1 = 0,8$  mm und Länge  $l = 125$  mm gestrichen; redaktionell überarbeitet

Die Bezeichnungsbeispiele Zylinderkerbstift 5 x 50 TGL 0-1473 und Zylinderkerbstift A 5 x 50 TGL 0-1473 entsprechen den RGW-Bezeichnungen Stift 5 x 50 B ST RGW 1484-78 und Stift 5 x 50 ST RGW 1484-78.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

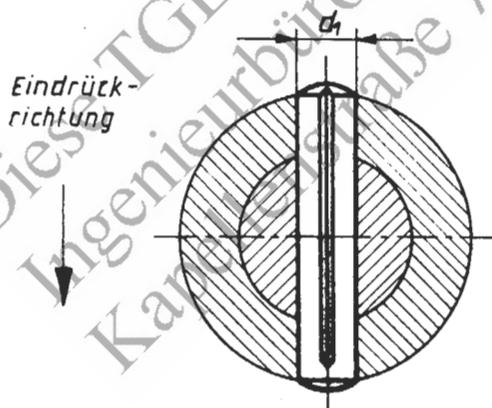
TGL RGW 238-75; TGL 10080; TGL 12529; TGL 14508; TGL 35484/01 und /02

Stifte, Bolzen, Kerbnägel; Übersicht siehe TGL 12964

Stifte, Bolzen, Kerbnägel; Technische Lieferbedingungen; Statistische Qualitätskontrolle und Abnahmeprüfung siehe TGL 24680/03

**ANWENDUNGSBEISPIEL**

Zylinderkerbstifte 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 Zylinderkerbstiftes.



Toleranz der Bohrung  $d_2 \leq 3$  mm: H9  
 $d_2 > 3$  mm: H11