

Deutsche  
Demokratische  
Republik

Zylinderstifte; gehärtet  
Durchmesser von 2 bis 12 mm

TGL  
0-6325

Gruppe 135743

Штифты цилиндрические  
закаленные  
Диаметр от 2 до 12 мм

Cylindrical Pins Hardened  
Diameter 2 to 12 mm

Deskriptoren: Stift; Zylinderstift; Zylinderstift gehärtet

Verbindlich ab 1. 1. 1982

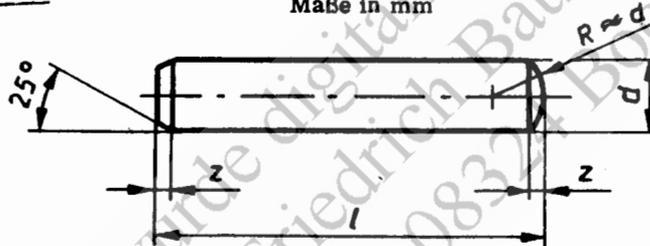
VE WOHNUMBEREICHKOMBINAT  
„WILHELM PIKENT“  
KARL MARX-STADT  
Kombinatsbetrieb  
Komplexe Verberichtung  
5029

In diesem Standard sind die Festlegungen des  
ST RGW 1487-78<sup>\*1)</sup>

enthalten entsprechend der Konvention über die  
Anwendung der Standards des Rates für Gegen-  
seitige Wirtschaftshilfe.  
Weitere Informationen hierzu siehe Abschnitt  
"Hinweise".

Arbeitsmittel

Maße in mm



Bezeichnung eines Zylinderstiftes, gehärtet von Durchmesser  $d = 4$  mm und Länge  $l = 20$  mm aus Automatenstahl:

Zylinderstift 4 × 20 TGL 0-6325

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

Zylinderstift 4 × 20 TGL 0-6325 C 35

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

Fortsetzung Seite 2

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

d m6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
z ≈	0,3	0,5		0,6	0,8	1	1,2	1,6	
l j <sub>s</sub> 15	Masse je 1000 Stück (7,85 kg/dm <sup>3</sup> )								
	kg ≈								
6	0,145	0,213	-	-	-	-	-	-	-
8	0,193	0,300	0,416	-	-	-	-	-	-
10	0,243	0,377	0,527	0,960	-	-	-	-	-
12	0,292	0,454	0,638	1,15	1,77	-	-	-	-
14	0,341	0,530	0,749	1,36	2,08	2,93	-	-	-
16	0,391	0,607	0,860	1,55	2,39	3,33	-	-	-
18	0,441	0,685	0,970	1,75	2,70	3,81	6,73	-	-
20	0,490	0,762	1,08	1,95	3,01	4,25	7,51	-	-
25	-	0,955	1,36	2,45	3,78	5,39	9,50	14,6	-
28	-	-	1,52	2,74	4,24	6,04	10,7	16,3	23,9
32	-	-	1,74	3,13	4,85	6,94	12,2	18,9	27,5
36	-	-	-	3,52	5,47	7,83	13,8	21,4	31,1
40	-	-	-	3,92	6,09	8,72	15,4	23,8	34,7
45	-	-	-	-	6,85	9,85	17,3	26,9	39,2
50	-	-	-	-	7,62	10,9	19,3	30,0	43,7
55	-	-	-	-	-	12,0	21,3	33,1	48,2
60	-	-	-	-	-	13,1	23,2	36,2	52,7
70	-	-	-	-	-	-	27,2	42,4	61,6
80	-	-	-	-	-	-	31,2	48,6	70,5
90	-	-	-	-	-	-	-	54,8	79,6
100	-	-	-	-	-	-	-	61,0	88,5
120	-	-	-	-	-	-	-	-	106

**WERKSTOFF**

Automatenstahl mit C-Gehalt von ≈ 0,09 % nach TGL 12529 nach Wahl des Herstellers  
 blanker Stabstahl nach TGL 14508 nach Vereinbarung; zu bevorzugen ist C35

**AUSFÜHRUNG**

nach TGL RGW 238-75 einsetzgehärtet; HRC 58 bis 62

**ALLGEMEINE TECHNISCHE BEDINGUNGEN**

nach TGL RGW 238-75

**Hinweise**

Ersatz für TGL 0-6325 Ausg. 12.72

Änderungen gegenüber Ausg. 12.72:

Länge l = 120 mm aufgenommen; Maße z<sub>1</sub> und z<sub>2</sub> vereinheitlicht und in z geändert, Toleranzen der Länge l und Einsatzhärte nach HV in HRC geändert, Länge l = 125 mm gestrichen; redaktionell überarbeitet.

Das Bezeichnungsbeispiel Zylinderstift 4 x 20 TGL 0-6325 entspricht dem der RGW-Bezeichnung Stift 4 x 20 ST RGW 1487-78

Gegenüber ST RGW 1487-78 wurden nicht aufgenommen: Durchmesser d < 2 und d > 12 mm Längen l < 6mm, Härteprüfverfahren nach ST RGW 469-77 und ST RGW 470-77-

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL RGW 238-75; TGL 12529; TGL 14508

Stifte, Bolzen, Kerbnägel; Übersicht siehe TGL 12964

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