

Deutsche
Demokratische
Republik

Nietstifte
Durchmesser von 3 bis 12 mm

TGL
0-7341

Gruppe 135743

Штифты цилиндрические
заклепочные
Диаметр от 3 до 12 мм

Rivet Pins
Diameter 3 to 12 mm

Deskriptoren: Stift; Nietstift

Verbindlich ab 1. 1. 1982

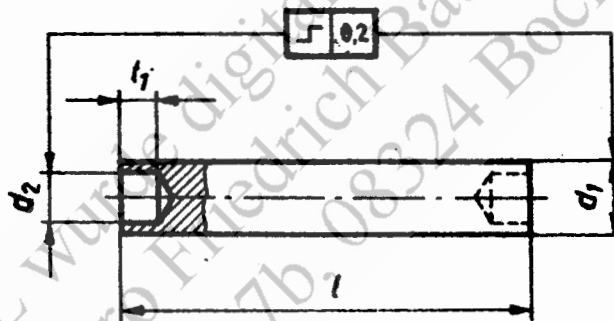
VE WOHNUMBAUKOMBINAT
„WILHELM PIENIS“
KARL-MARX-STADT
Kabinusbetrieb
Komplexe Vorbereitung
5029

In diesem Standard sind die Festlegungen des
ST RGW 1486-78^{*1)}

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

Maße in mm

Arbeitsmittel



Bezeichnung eines Nietstiftes von Durchmesser $d_1 = 4$ mm und Länge $l = 20$ mm, aus Automatenstahl:

Nietstift 4 × 20 TGL 0-7341

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

Nietstift 4 × 20 TGL 0-7341 Cu Zn

*1) für die vertragrechtlichen 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

Tabelle 1

d_1 h 11 *2)	3	4	5	6	8	10	12
d_2 H 13	2	2,5	3,5	4,5	6,5	8	10
t_1 + II 15	2,5	3	3,5		4,5	5,5	6
l h 14	Masse je 1000 Stück (7,85 kg/dm ³) kg						
8	0,336	0,577	—	—	—	—	—
10	0,447	0,774	1,04	—	—	—	—
12	0,558	0,971	1,34	1,67	—	—	—
14	0,668	1,17	1,65	2,12	—	—	—
16	0,780	1,37	1,96	2,56	3,88	—	—
18	0,891	1,56	2,27	3,00	4,67	—	—
20	1,00	1,76	2,58	3,45	5,46	7,73	9,07
22	1,11	1,96	2,89	3,89	6,24	8,96	10,9
25	1,28	2,25	3,35	4,56	7,44	10,8	13,5
28	1,45	2,55	3,82	5,22	8,61	12,7	16,2
30	1,56	2,75	4,13	5,67	9,41	13,9	18,0
32	1,67	2,94	4,43	6,11	10,2	15,1	19,7
36	1,89	3,34	5,05	7,00	11,8	17,6	23,3
40	—	3,73	5,67	7,89	13,4	20,1	26,8
45	—	4,22	6,44	9,00	15,4	23,2	31,3
50	—	4,72	7,21	10,1	17,3	26,2	35,7
55	—	—	7,38	11,2	19,3	29,3	40,2
60	—	—	8,75	12,3	21,2	32,4	44,6
65	—	—	9,52	13,4	23,2	35,5	49,0
70	—	—	10,3	14,5	25,2	38,5	53,5
80	—	—	—	—	29,1	44,7	62,3

Für Nietstifte 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 ist Mu 8

AUSFÜHRUNG

nach TGL RGW 238-75

ALLGEMEINE TECHNISCHE BEDINGUNGEN

nach TGL RGW 238-75

*3) zulässige Abweichungen für Kupfer-Zink-Knetlegierung (Messing) nach TGL 10080

Hinweise

Ersatz für TGL 0-7341 Ausg. 12.72

Änderungen gegenüber Ausg. 12.72:

Stufung für Längen l , Toleranzen für Längen l und Bohrungstiefen t geändert; redaktionell überarbeitet.

Das Bezeichnungsbeispiel Nietstift 4 x 20 TGL 0-7341 entspricht dem der ST RGW-Bezeichnung Stift 4 h 11 x 20 ST RGW 1486-78.

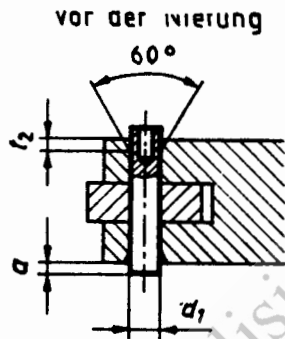
Gegenüber ST RGW 1486-78 wurden zusätzlich aufgenommen: $l = 18, 22, 32$ mm; wurden nicht aufgenommen: Nietstifte Typ 1, Durchmesser $d_1 = 2, 2, 5$ und 16 bis 25 mm; Längen über 100 bis 200 mm.

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

nach der Nietung

Tabelle 2

d_1	3	4	5	6	8	10	12
Überstand a Kleinmaß	0,5	1			1,5		2
Senktiefe t_2		1		1,5		2	2,5