

	<p><b>Zylinderblechschrauben mit Querschlitz</b> ST 2,2 bis ST 6,3</p>	 <b>0-7971</b> Gruppe 135 715
---	--	--

Винты самонарезающий с цилиндрической головкой; ST 2,2 до ST 6,3

Slotted Pan Head Thread Forming Screws; ST 2.2 to ST 6.3

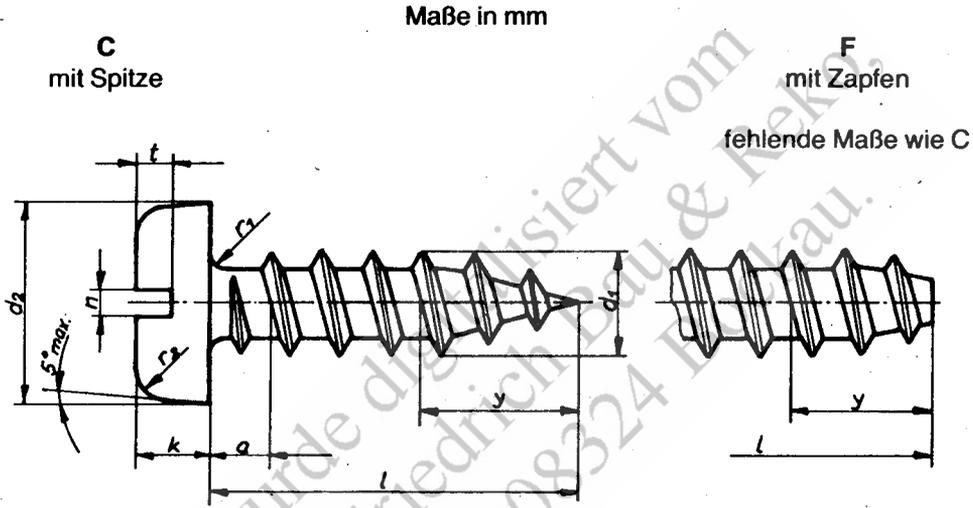
Deskriptoren: Nichtmetrische Schraube; **Blechschraube mit Querschlitz**; Zylinderkopf

Umfang 2 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 15. 10. 1986; VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Verbindlich ab 1. 1. 1988

VEB Komplett Vorbereitung  
 Karl-Marx-Stadt  
 Im VE Wohnungsbaukombinat  
 „Wilhelm Pieck“ Karl-Marx-Stadt  
 9910 Karl-Marx-Stadt  
 Karl-Marx-Allee 8  
 PSF 414



Gewindeauslauf  $a \approx$  Gewindesteigung  
 Spitze, Zapfen und Gewinde nach TGL 0-7970

Bezeichnung einer Zylinderblechschraube C mit Gewinde  $d_1 =$  ST 4,8, von Länge  $l = 16$  mm:

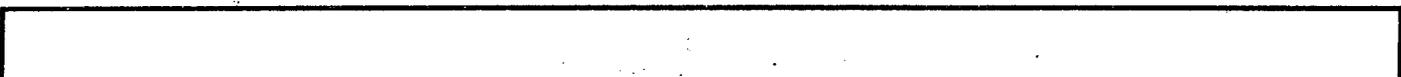
**Zylinderblechschraube C ST 4,8×16 TGL 0-7971**

$d_1$		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3
$d_2$	max.	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
	min.	3,9	5,3	6,54	7,14	7,84	9,14	10,37	12,07
k	max.	1,35	1,75	2,1	2,25	2,45	2,8	3,2	3,65
	min.	1,15	1,5	1,85	2,0	2,15	2,5	2,85	3,3
n	Nennmaß	0,6	0,8	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	1,6
	min.	0,66	0,86	1,06	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66
	max.	0,8	1,0	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91
$r_1$	max.	0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
$r_2$	$\approx$	0,9	1,0	1,2	1,3	1,3	1,6	2,0	2,2
t	min.	0,55	0,75	0,95	1,05	1,15	1,35	1,55	1,8
	max.	0,8	1,0	1,25	1,4	1,5	1,7	1,95	2,2
$y_{max}$	C	2,0	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5,0	6,0
	F	1,6	2,1	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

Verlag: Verlag für Standardisierung — Bezug: Standardversand, 7010 Leipzig, Postfach 1068

(III-11-4) Lizenz-Nr. 785 — 314 87 ST 1084



Fortsetzung der Tabelle

d <sub>1</sub>					ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3
I					Masse (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg/1000 Stück ≈							
Nenn- maß	C		F									
	min.	max.	min.	max.								
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,232	0,458	0,751	–	–	–	–	–
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,276	0,532	0,875	1,11	1,34	1,96	–	–
13	12,2	13,8	12,2	13	0,338	0,630	1,02	1,29	1,55	2,24	3,20	4,66
16	15,2	16,8	15,2	16	–	0,712	1,14	1,44	1,72	2,47	3,49	5,06
19	18,2	19,8	18,2	19	–	0,790	1,26	1,59	1,90	2,70	3,79	5,49
22	21,2	22,8	21,2	22	–	–	1,38	1,74	2,07	2,93	4,10	5,90
25	24,2	25,8	24,2	25	–	–	1,50	1,89	2,25	3,17	4,41	6,33
32	30,7	33,3	30,7	32	–	–	–	2,24	2,66	3,71	5,15	7,32
38	36,7	39,3	36,7	38	–	–	–	–	3,01	4,18	5,78	8,17
45	43,7	46,3	43,7	45	–	–	–	–	3,42	4,73	6,51	9,17
50	48,7	51,3	48,7	50	–	–	–	–	–	5,12	7,03	9,86
Mindestbruchmoment Nm					0,45	1,5	2,8	3,4	4,5	6,5	10	14

**Verkstoff:** Stahl mit einem Kohlenstoffgehalt von 0,1 bis 0,2%**Ausführung:** Genauigkeitsklasse A nach TGL 10826/04 und /05  
einsatzgehärtet; angelassen;

h (500 HV.0,3) ST 2,2	= 0,07 ± 0,03	} (630 ± 60) HV
ST 2,9 und ST 3,5	= 0,12 ± 0,06	
ST 3,9 bis ST 5,5	= 0,16 ± 0,06	
ST 6,3	= 0,20 ± 0,06	

**Technische Bedingungen** nach TGL 10826/01 und /04 bis /09**Einweisung**

Ersatz für TGL 0-7971 Ausg. 12.64

**Änderungen:**

Härtetiefe konkretisiert

Geändert: Formbuchstaben B in C und Bz in F

Aufgenommen: Mindestbruchmoment, Kurzzeichen ST für Blechschraubengewinde

In vorliegendem Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen: TGL 10826/01 und /04 bis /09, TGL 0-7970

Kernlochschrauben; Kernlochdurchmesser siehe TGL 0-7975