



Senkblechschrauben mit Querschlitze

ST 2,2 bis ST 6,3

TGL
0-7972

Gruppe 135 715

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

Slotted Countersunk Head Tapping Screws; ST 2.2 to ST 6.3

Deskriptoren: Nichtmetrische Schraube; **Blechschraube mit Querschlitze**; Senkkopf

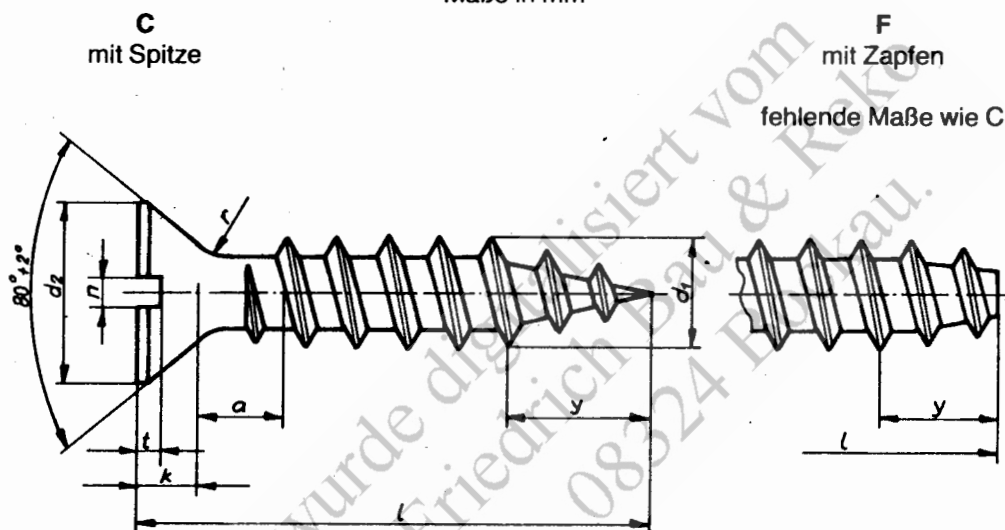
Umfang 2 Seiten

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

Verbindlich ab 1.1.1988

VEB Kombinat
Karl-Marx
im VE Wohnungsbau
„Wilhelm Pieck“ Kombi
9810 Karl-Marx
Karl-Marx-Stadt
PSF 104

Maße in mm



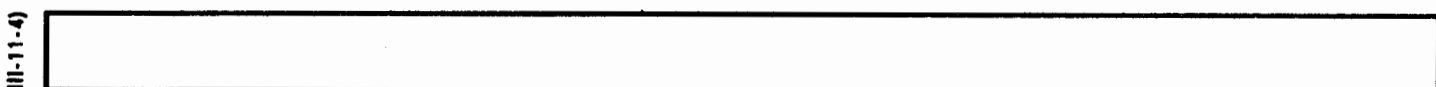
Gewindeauslauf $a \approx$ Gewindesteigung
Spitze, Zapfen und Gewinde nach TGL 0-7970

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

Senkblechschraube C ST 4,8×16 TGL 0-7972

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.	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
	min.	4,0	5,2	6,44	7,14	7,74	9,14	10,37	11,97
k	\approx	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3,0	3,4	3,8
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	max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4
t	min.	0,4	0,5	0,6	0,7	0,75	0,85	1,0	1,2
	max.	0,6	0,75	0,95	1,05	1,15	1,35	1,5	1,75
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



Fortsetzung der Tabelle

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
I					Masse (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈							
Nenn- maß	C		F									
	min.	max.	min.	max.								
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,155	0,265	–	–	–	–	–	–
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,203	0,354	0,537	0,703	–	–	–	–
13	12,2	13,8	12,2	13	0,260	0,456	0,698	0,856	1,02	1,45	–	–
16	15,2	16,8	15,2	16	0,308	0,545	0,818	1,00	1,20	1,69	2,30	3,17
19	18,2	19,8	18,2	19	–	0,634	0,936	1,16	1,37	1,92	2,60	3,59
22	21,2	22,8	21,2	22	–	–	1,06	1,31	1,55	2,16	2,91	4,01
25	24,2	25,8	24,2	25	–	–	1,18	1,46	1,72	2,39	3,22	4,45
32	30,7	33,3	30,7	32	–	–	–	1,83	2,14	2,90	3,96	5,44
38	36,7	39,3	36,7	38	–	–	–	–	2,52	3,40	4,59	6,29
45	43,7	46,3	43,7	45	–	–	–	–	–	3,94	5,33	7,27
50	48,7	51,3	48,7	50	–	–	–	–	–	4,33	5,86	7,98
Mindestbruchmoment Nm					0,45	1,5	2,8	3,4	4,5	6,5	10	14

Werkstoff: 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

Hinweise

Ersatz für TGL 0-7972 Ausg. 12.64

Änderungen:

Härtetiefe konkretisiert

Geändert: Formbuchstaben B in C und Bz in F

Aufgenommen: Mindestbruchmoment, Kurzzeichen ST für Blechschraubengewinde

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

Blechschrauben; Kernlochdurchmesser siehe TGL 0-7975