



Linsensenkblechschrauben
mit Querschlitze
ST 2,2 bis ST 6,3

TGL
0-7973

Gruppe 135 715

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

Slotted Raised Countersunk Head Tapping Screws; ST 2.2 to ST 6.3

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

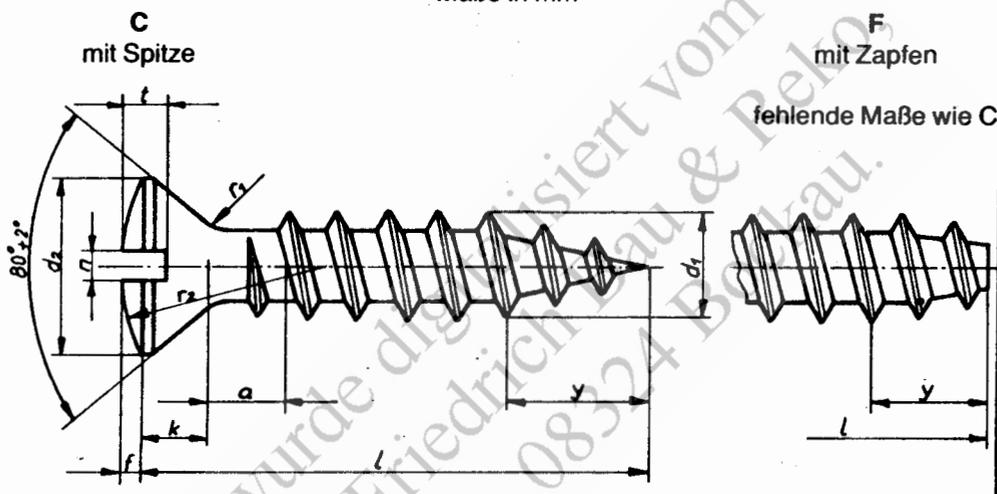
Umfang 2 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 15.10.1986, VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Verbindlich ab 1.1.1988

VEB Komplexe W...
Karl-Marx-St...
im VE Wälzlager...
„Wilhelm Pieck“...
9910 Karl-Marx-Stadt
Karl-Marx-Allee 8
PSF 618

Maße in mm



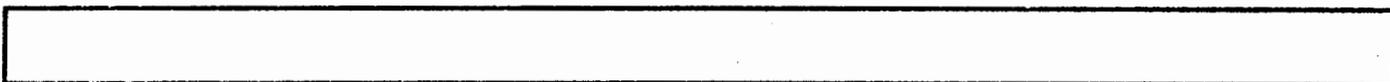
Gewindeauslauf a ≈ Gewindesteigung
Spitze, Zapfen und Gewinde nach TGL 0-7970

Bezeichnung einer Linsensenkblechschraube C mit Gewinde d₁ = ST 4,8, von Länge l = 16 mm:

Linsensenkblechschraube C ST 4,8×16 TGL 0-7973

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
f	≈	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7	2,0
k	≈	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 ₁	max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4
r ₂	≈	3,8	4,6	5,4	6,0	6,6	8,2	9,4	11,1
t	min.	0,95	1,25	1,55	1,7	1,85	2,15	2,45	2,85
	max.	1,15	1,5	1,9	2,05	2,25	2,6	2,95	3,45
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	0,180	0,356	–	–	–	–	–	–
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,239	0,441	0,684	0,862	–	–	–	–
13	12,2	13,8	12,2	13	0,309	0,543	0,820	1,04	1,25	1,87	–	–
16	15,2	16,8	15,2	16	0,366	0,629	0,939	1,19	1,43	2,10	2,93	3,51
19	18,2	19,8	18,2	19	–	0,715	1,00	1,34	1,61	2,33	3,24	4,50
22	21,2	22,8	21,2	22	–	–	1,17	1,50	1,78	2,57	3,55	4,97
25	24,2	25,8	24,2	25	–	–	1,30	1,65	1,96	2,80	3,86	5,36
32	30,7	33,3	30,7	32	–	–	–	2,01	2,38	3,35	4,59	6,37
38	36,7	39,3	36,7	38	–	–	–	–	2,74	3,81	5,21	7,24
45	43,7	46,3	43,7	45	–	–	–	–	–	4,35	5,94	8,23
50	48,7	51,3	48,7	50	–	–	–	–	–	4,75	6,47	8,94
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 0-7973 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