

	Sechskantblechschrauben ST 3,5 bis ST 6,3	TGL 0-7976
		Gruppe 135 715

Винты самонарезающий с шестигранной головкой; ST 3,5 до ST 6,3

Hexagon Head Tapping Screws; ST 3.5 to ST 6.3

Deskriptoren: Nichtmetrische Schraube; **Blechschraube**; Sechskantkopf

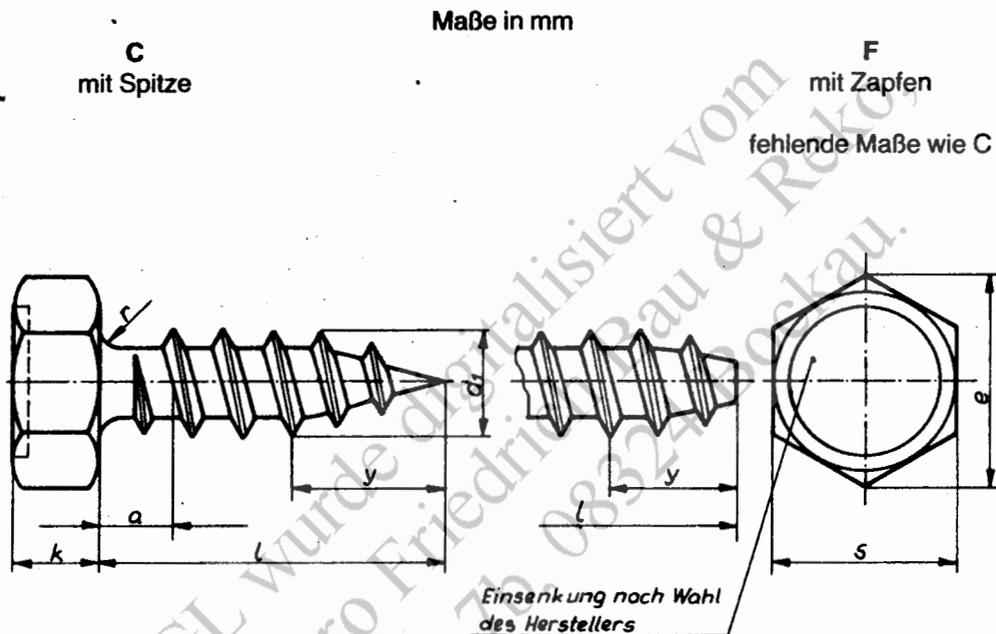
Umfang 2 Seiten

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

Verbindlich ab 1.1.1988

Arbeitsschritt

VEB Komplexe Vorbereitung
Karl-Marx-Stadt
im VE Wohnungsbaukombinat
"Wilhelm Pieck" Karl-Marx-Stadt
9010 Karl-Marx-Stadt
Karl-Marx-Allee 9
PSF 414



Gewindeauslauf $a \approx$ Gewindesteigung
Spitze, Zapfen und Gewinde nach TGL 0-7976

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

Sechskantblechschraube C ST 4,8×16 TGL 0-7976

d_1		ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3
e	min.	6,0	7,66	7,66	8,79	8,79	11,05
k	max.	2,42	2,42	2,92	3,12	4,15	4,95
	min.	2,17	2,17	2,67	2,87	3,85	4,65
r	max.	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
s	max.	5,5	7	7	8	8	10
	min.	5,32	6,78	6,78	7,78	7,78	9,78
y_{\max}	C	3,2	3,5	3,7	4,3	5,0	6,0
	F	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

Fortsetzung der Tabelle

d ₁					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.							
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,801	1,15	1,32	1,81	–	–	
13	12,2	13,8	12,2	13	0,974	1,36	1,57	2,14	2,83	4,61	
16	15,2	16,8	15,2	16	1,12	1,54	1,78	2,42	3,20	5,12	
19	18,2	19,8	18,2	19	1,27	1,72	1,99	2,70	3,58	5,63	
22	21,2	22,8	21,2	22	1,42	1,92	2,21	2,98	3,96	6,14	
25	24,2	25,8	24,2	25	1,57	2,10	2,42	3,27	4,33	6,66	
32	30,7	33,3	30,7	32	–	2,53	2,92	3,92	5,21	7,85	
38	36,7	39,3	36,7	38	–	–	3,35	4,48	5,96	8,87	
45	43,7	46,3	43,7	45	–	–	–	5,22	6,84	10,1	
50	48,7	51,3	48,7	50	–	–	–	5,60	7,47	10,9	
Mindestbruchmoment Nm					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 3,5	= 0,12 ± 0,06	} (630 ± 60) HV
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 0-7976 Ausg. 12.64

Änderungen:

Härtetiefe konkretisiert

Geändert: Formbuchstaben B in C und Bz in F, SW 6 in 7 mm

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